

Zur Veröffentlichung ab: sofort

Bildmaterial: 2 x jpeg

Lauf, 9. September 2019

Schneller Gewinden bei kleinen Durchmessern

Für die Gewindetechnologie EMUGE Punch Tap sind jetzt Werkzeuge von M 1 bis M 2,5 verfügbar. Damit sind auch für kleine Gewinde enorme Zeiteinsparungen möglich.

Sieben kleine Gewindeabmessungen von M 1 bis M 2,5 erweitern die EMUGE Punch Tap Werkzeugfamilie. Die TiN-beschichteten Werkzeuge eignen sich für die Innengewindeherstellung in Aluminium-Knet- und Gusslegierungen, wie beispielsweise in Gehäuseteilen der Elektronikindustrie. Im Unterschied zu den bisherigen Abmessungen ab M4 verfügt das Verfahren bei den Durchmessern bis M 2,5 über eine geänderte Kinematik. Eine geradlinige axiale Bewegung des Werkzeuges beim Ein- und Ausfahren ersetzt die helikale Bewegung und realisiert damit ebenso Zeiteinsparungen bis zu 75% im Gewindezyklus. Zur Herstellung dieser kleinen Gewinde werden weiterhin die bisherigen Punch Tap - Zyklen in den Maschinensteuerungen verwendet, es wird lediglich der Wert für die programmierte Drallsteigung angepasst. Als Werkzeugaufnahmen können alle gängigen Werkzeugaufnahmen ohne Minimallängenausgleich eingesetzt werden.

Über EMUGE-FRANKEN:

EMUGE-FRANKEN ist ein Unternehmensverbund mit ca. 1900 Mitarbeitern, der seit nahezu 100 Jahren zu den weltweit führenden Herstellern von Produkten der Gewindeschneid-, Prüf-, Spann- und Frästechnik zählt. Das innovative Produktprogramm mit 40.000 lagerhaltigen Artikeln und einem Vielfachen an kundenspezifischen Produkten fokussiert sich auf Anwendungen in der Automobil-, Kraftwerks-, Luftfahrtindustrie sowie auch Medizintechnik, Maschinen- und Anlagenbau.

Als Systemanbieter für die spanende Bearbeitung ist EMUGE-FRANKEN in 52 Ländern über eigene Niederlassungen oder Vertriebspartner vertreten.

Pressekontakt:

Jörg Teichgräber / Leitung Marketing

Joerg.Teichgraeber@emuge.de

Telefon 09123-186-555

EMUGE-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG

Fabrik für Präzisionswerkzeuge

Nürnberger Straße 96-100, D-91207 Lauf

Telefon 09123-186-0

www.emuge-franken.com

Bilder:



Bild 1: Das Punch Tap Werkzeug für kleine Gewindeabmessungen mit geänderter Werkzeuggeometrie für die axiale Punch-Bewegung.

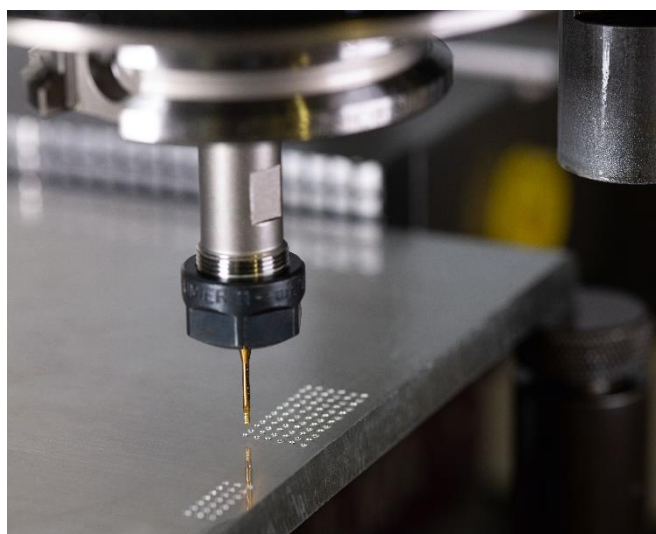


Bild 2: Der Punch Tap M1 im Einsatz in einer Aluminiumlegierung.