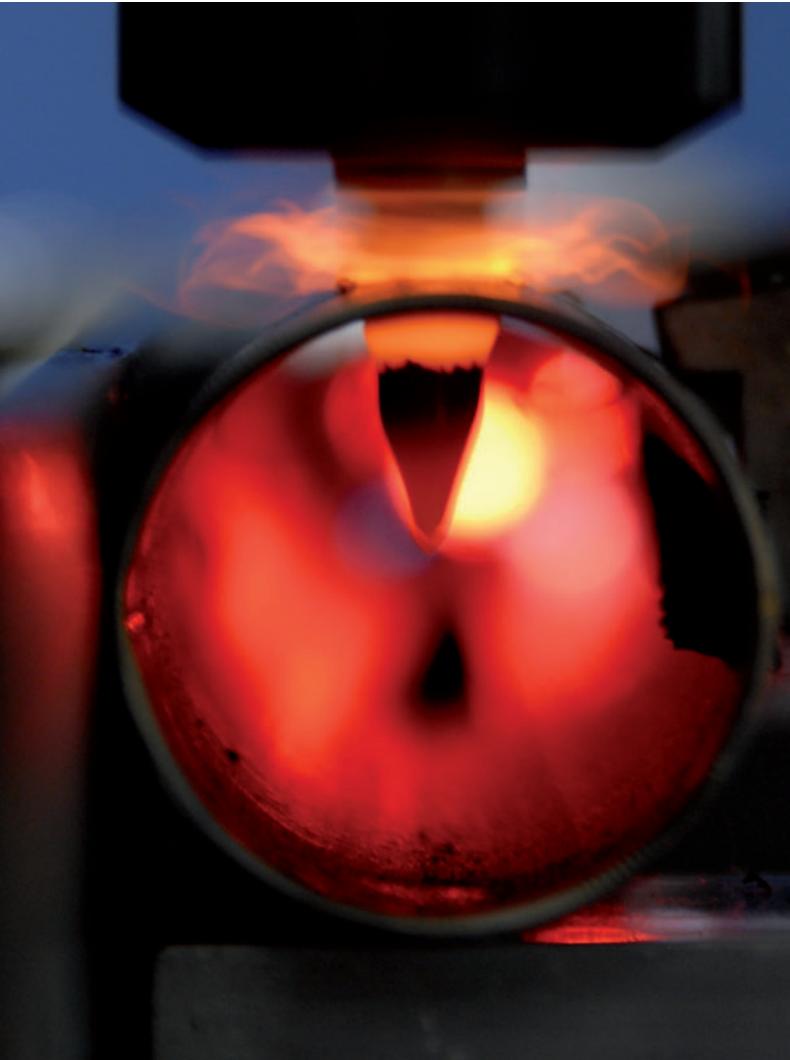


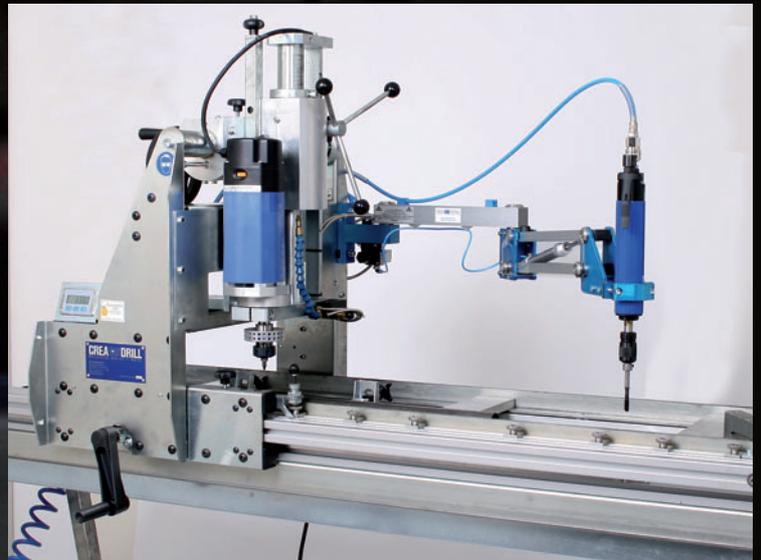
*schuell!
 präzise!
 universell!*



Fließlochformen

Bohrcenter für den Metallbau

Fließlochformen, Gewindeformen, Schraube eindrehen – ohne Messen, Anreissen oder Körnen. Schnell und einfach, in einer Aufspannung des Werkstücks: Das funktioniert nur auf dem universellen Bohrcenter CREA-DRILL.



Der Prozess Fließlochformen



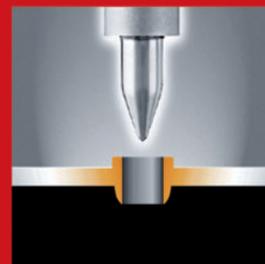
Aufsetzen



Erwärmen



Buchse formen



Ausfahren



Gewindeformen

Vorteile

- Multifunktion I: Bohren und Gewindeschneiden
- Multifunktion II: Fließloch- und Gewindeformen
- Multifunktion III: Bohren und Senken
- Modular ausbaufähig nach Anforderung
- Fließlochformen ersetzt Einnietmuttern
- 50% Zeitersparnis bei Einzelstück und Serie
- Kein Messen, kein Anreissen, kein Körnen
- Exakte Löcher in Rundrohre
- Kurze Einarbeitungszeit
- Verstellbare Anschläge für Serien

Multifunktion

Das bewährte Bohrcenter CREA-DRILL kann mit neuen Komponenten modular ausgebaut werden.

- ein starker Bohrmotor bringt die Leistung zum Fließlochformen
- ein Balancerarm trägt einen Gewindeschneidmotor
- ein Druckluftmotor ermöglicht das Gewindeformen und -schneiden

Einzelstück oder (Klein-)Serie

Die CREA-DRILL spart 50% Arbeitszeit in der Werkstatt. Die gewünschten Koordinaten werden mit dem Portal direkt angefahren und gebohrt – ohne aufwändige NC-Steuerung.

Bearbeitung in einer Aufspannung

Das Werkstück bleibt fest eingespannt: Ein grosser Vorteil bei der Bearbeitung von Rundrohren, denn die Bohrungen fluchten exakt. Eine ideale Anwendung ist die Montage von Glashaltern in Rundrohre – dank Fließlochformen ohne Einnietmutter!

Fließlochformen

Eine bewährte Technologie: Reibung und Vorschub formen eine Buchse in das Material. In diese wird das Gewinde geformt. Der spanlose Vorgang schafft Gewinde mit hohen Auszugswerten.

Balancerarm

Präzises senkrecht Gewindeschneiden und –formen: Das universelle Hilfsmittel mit Bewegungsfreiheit. Die Balance wird mit einem Druckregler eingestellt.

Druckluftmotor

Höchste Leistung in kompakter Bauweise: Der DL-Motor ist für Gewinde bis M12 ausgelegt. Dank dem Schnellspannfutter können die Werkzeuge schnell gewechselt werden – Gewindeschneiden, Gewindeformen oder Entgraten.



Technische Daten

Bohrmotor 400-3000 min⁻¹, 220 V, 1800 W

Röhm Schnellspannbohrfutter

Spannzangenhalter mit Kühlring

Gewindeschneid-Druckluftmotor

Gewindeschneiden bis M12

Automatische Umschaltung Rechts-/Linkslauf

Drehzahl 220 min⁻¹

Schnellwechselfutter

Balancerarm

Druckregler zum Einstellen der Balance

max. Werkzeuggewicht 2 kg

Gewindeschneidmotor ist immer senkrecht

Info + Kontakte

CREAMETAL AG
Bielstrasse 14
CH – 3273 Kappelen
Tel. +41(0) 31 310 18 88
Fax +41(0) 31 310 18 89
info@creametal.ch
www.creametal.ch