

Beschreibung CMA
elektrische Gewindeschneidmaschinen mit Parallelarm
Modellreihe RE 16 D+ und RE 24 D+



RE 16 D+ 1270
 (1 Gelenkarm)



REM 24 D+ 1800
 (2 Gelenkarm)

Abb. mit
 Option Guss!



Multipositionskopf
 (M-Modelle)

Standardausführung

- Kugelgelagerter verschleißfreier Parallelarm, Radius: 1270 mm oder 1800 mm
- Anschluss 230 V / 1Ph
- Drehzahl stufenlos einstellbar
- Digitale Drehzahlanzeige und Digitale Tiefensteuerung, Arbeitszyklus nach Wahl
 - Manuell: Drehrichtung rechts/links mittels Druckknöpfen
 - Automatisch: bei der eingestellten Tiefe wird die Drehrichtung automatisch umgekehrt
 - Speicher für 5 Tiefenprogramme/Bearbeitungen, inkl. Stückzähler (siehe Seite 2)
- Schmiersystem für Gewindeschneiden (**nur mit 2 Gelenkarm(1800)**)
- Schnellwechselfaufnahme für u. a. Bilz Gewindehalter
- *M-Modelle sind ausgeführt mit Multipositionskopf*

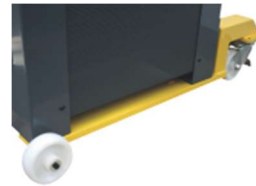
Modell	Drehzahl U/Min.	Arbeits- Radius	Aufnahme	Kapazität St.40	Artikel- nummer
RE 16 D+ 1270	÷500	1270 mm	Gr.2/Ø31	M3 - M16	RE16DSA
REM 16 D+ 1270	÷500	1270 mm	Gr.2/Ø31	M3 - M16	REM16DSA
RE 16 D+ 1800	÷500	1800 mm	Gr.2/Ø31	M3 - M16	RE16DDA
REM 16 D+ 1800	÷500	1800 mm	Gr.2/Ø31	M3 - M16	REM16DDA
RE 24 D+ 1270	÷250	1270 mm	Gr.2/Ø31	M3 - M24	RE24DSA
REM 24 D+ 1270	÷250	1270 mm	Gr.2/Ø31	M3 - M24	REM24DSA
RE 24 D+ 1800	÷250	1800 mm	Gr.2/Ø31	M3 - M24	RE24DDA
REM 24 D+ 1800	÷250	1800 mm	Gr.2/Ø31	M3 - M24	REM24DDA



Gusstisch mit T-Nuten



Seitlicher Aufspanntisch



Laufräder



Magnetplatte 1B

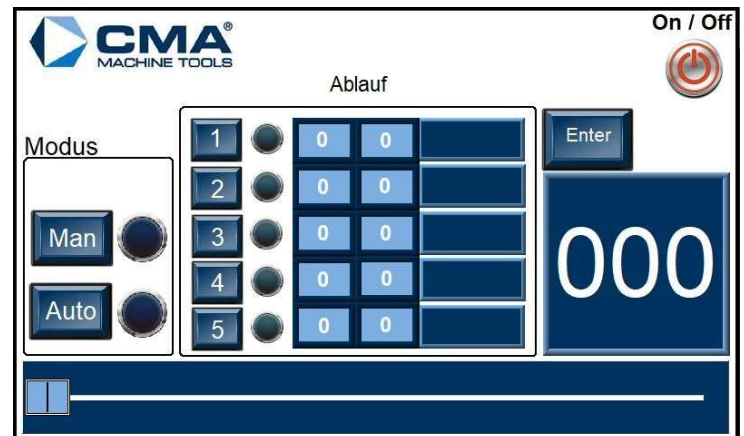
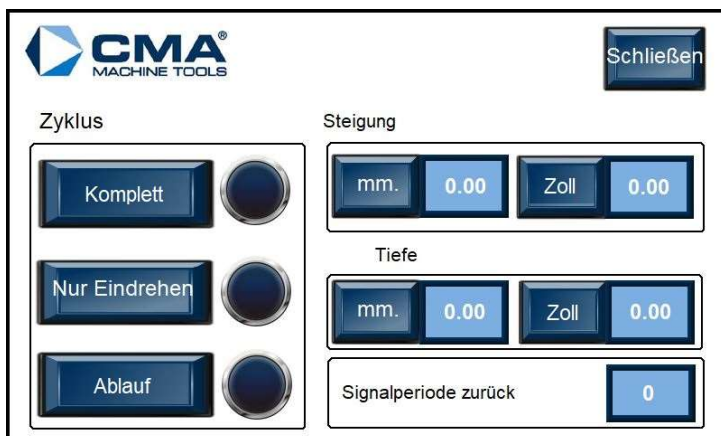


Arbeitstisch

Optionen

	Artikelnummer
Gusstisch 800x600 mm mit T-Nuten und Unterbau	502119
Seitlicher Aufspanntisch 600x360 mm mit 2 T-Nuten zur stirnseitigen Bearbeitung von (längeren) Teilen (nur in Kombination mit Gusstisch)	502178
Laufräder (nur in Kombination mit Gusstisch)	535002
Magnetplatte 1B	502120
Arbeitstisch 800x600	575000

Digitale Tiefensteuerung D+



Alle D+ Modelle sind ausgeführt mit Digitaler Tiefensteuerung

- Digitale Drehzahlanzeige
- Manueller Arbeitszyklus: Drehrichtung rechts/links mittels Druckknöpfen
- Automatischer Arbeitszyklus:
 - Digitale Eingabe von Steigung und Tiefe, bei der eingestellten Tiefe wird die Drehrichtung automatisch umgekehrt
 - Speicher für 5 Tiefenprogramme/Bearbeitung, z.B. wenn mehrere unterschiedliche Gewinde in 1 Werkstück geschnitten werden müssen, kann der Bediener schnell und einfach das nächste Programm (Steigung + Tiefe) aufrufen. Um sicher zu stellen, dass alle Löcher geschnitten werden ist die Steuerung ausgeführt mit einem Stückzähler