

senf zu schneiden. Nach dem man zunächst vor jedem Einsatz die Gewindeformer beölt, geschieht dies inzwischen nur noch jeden zweiten Gang.



Abbildung: Links der Pulsomat P25, rechts der Doppelspindelkopf
(gewin018m.jpg)

Das MMKS-System:

Steidle® Pulsomat® P25

(BC: P25/1 – Y2AW – e24VDC – ZP200DVX)

Einstellungen: Frequenz 1x mal jeden zweiten Hub

Luft 4 bar

Medium: Schneidöl (Fremdmedium)

Maschine:	Rundtaktmaschine mit Doppelspindelkopf (Sonderbau)
Werkstoffe:	Zugwerkstoffe für die MMKS-Systeme