

CMA-Gewindeschneidmaschinen

CMA ist ein Hersteller von Gewindeschneidmaschinen mit Parallelarmen. Neben der einfachen Art damit Gewinde zu schneiden bieten die Maschinen weitere Einsatzmöglichkeiten und vor allem Flexibilität.

Das Gewindeschneiden mit der Hand ist grundsätzlich sehr zeitaufwendig. Mit einer CMA Gewindeschneidmaschine verkürzen Sie die Zykluszeit für ein Gewinde auf ca. 3-5 Sekunden und erreichen eine viel größere Genauigkeit (Gewinde garantiert rechtwinklig). Sie sparen viel Zeit durch kürzere Umstellzeiten und die Möglichkeit Bohren und Gewindeschneiden zeitgleich an zwei Arbeitsplätzen durchzuführen (Gewindeschneiden während die Bohrmaschine automatisch bohrt). Weiterer Vorteil ist, dass der Gewindebohrer einfach und schnell über dem Bohrloch positioniert werden kann (flexible Einstellung) und nicht das Werkstück unter dem Gewindebohrer positioniert werden muss (starre Einstellung, wobei es zu Positionierfehlern und somit zum Gewindebohrerbruch kommen kann).

Beim Einsatz einer Gewindeschneidmaschine in Kombination mit einem Bearbeitungszentrum sparen Sie

- Zykluszeit
- Einstellzeit der Werkzeuge
- Programmierzeit

Die hydraulischen Gewindeschneidmaschinen sind in mobiler Ausführung lieferbar, so dass sie an jedem Arbeitsplatz eingesetzt werden können, sogar für große/schwere und schwierig zu bewegende Werkstücke (Arbeitsbereich R = 1800 mm!).

Geschwindigkeit

Hydraulische Modelle sind mit stufenlos einstellbarer Drehzahl ausgeführt. So ist diese optimal einstellbar anhand der Gewindebohrergröße und des zu bearbeitenden Materials. Die Arbeits- und Rücklaufgeschwindigkeiten sind unabhängig voneinander stufenlos einstellbar (Rücklauf im Eilgang).

Werkzeuge

Die Gewindebohrer werden mittels eines Schnellwechselsystems in der Maschine montiert (sowohl der Gewindebohrer im Gewindeschneidhalter als auch der Gewindeschneidhalter in der Maschine). Durch die Verwendung von Gewindeschneidhaltern mit Rutschkupplung wird ein Bruch des Gewindebohrers garantiert vermieden.

Schlussfolgerung

Gewindeschneiden ist meistens die letzte Bearbeitung, die an einem Werkstück ausgeführt wird. Fehler beim Gewindeschneiden (Ungenauigkeit, Bruch usw.) führen dazu, dass sich die Kosten erhöhen, da alle vorangegangenen Bearbeitungen erneut ausgeführt werden müssen.

Durch den Einsatz einer CMA Gewindeschneidmaschine realisieren Sie:

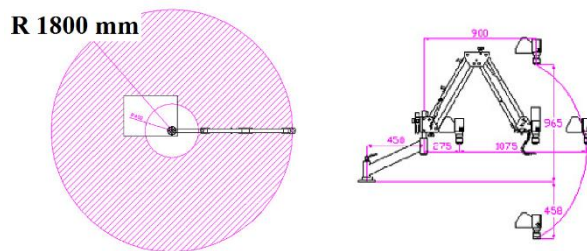
- Flexibilität
- kurze Zykluszeiten
- Verbesserung der Bearbeitungsmethode

Kurz gesagt: Geringere Kosten pro Gewinde!

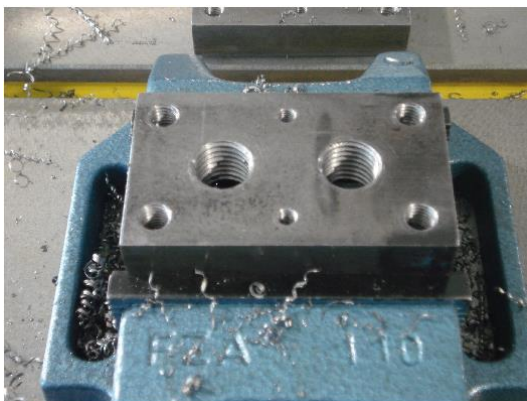
Die Vorteile für Sie



Gewinde immer
rechtwinklig.
Kein Gewindebohrerbruch.



Arbeitsbereich
Radius 1800 mm,
für große Werkstücke

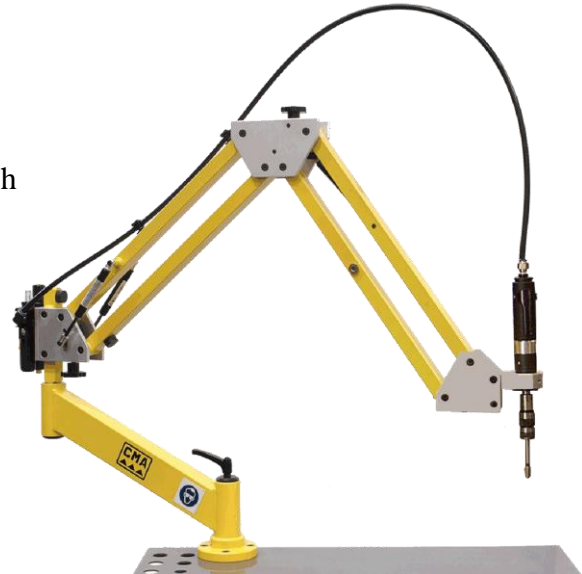


2 x M6, 4 x M10 und
2 x M20 in einer Minute,
inkl. Einspannen und
Werkzeugwechsel

Preisliste CMA
pneumatische Gewindeschneidmaschinen Modellreihe LCN mit Parallelarm
Europäische Qualität zum Fernostpreis

Standardausführung

- pneumatischer Motor LC (Taiwan)
- Druckreduzierventil und Feuchtigkeitsabscheider
- Motorschmierung
- Flansch oder Bügel für die Montage auf dem Tisch (nach Wahl)
- Schnellwechsellafnahme für u.a. Bilz Gewindehalter
- Arbeitsbereich R=1800 mm
- Luftverbraucht ca. 650 l/min
- Benötigter Luftdruck: 7kg/cm²



Modell	Drehzahl U/Min.	Drehmoment in Nm	Aufnahme	Kapazität St.40	Artikelnummer
LCN 12-400	400	28 Nm	Gr.1/Ø19	M3 - M12	510013
LCN 8-700	700	10 Nm	Gr.1/Ø19	M3 – M8	510000
Modelle mit Multipositionsköpfen					
LCNM 12-400	400	28 Nm	Gr. 1/Ø19	M3 – M12	510015
LCNM 8-700	700	10 Nm	Gr.1/Ø19	M3 – M8	510018

Zubehör für LCN-Modelle	Artikelnummer
Mikrosprühsystem für Gewindeschneiden (im Maschinenkopf integriert)	502152
Pneumatikmotor LCN12 mit Schnellwechsellafnahme Nr. 1 D.19mm	500063
Pneumatikmotor LCN8 mit Schnellwechsellafnahme Nr. 1 D.19mm	500064

Preisliste CMA

pneumatische Gewindeschneidmaschinen Modellreihe RN mit Parallelarm

Standardausführung

- pneumatischer Motor (Topfabrikat: Ingersoll-Rand)
- Motorschmierung
- Druckreduzierventil und Feuchtigkeitsabscheider
- Schnellwechsellaufnahme für u. a. Bilz Gewindehalter
- Flansch oder Bügel für die Montage auf dem Tisch (nach Wahl)
- Mikrosprühsystem für Gewindeschneiden (im Maschinenkopf integriert)
- *M-Modelle sind ausgeführt mit Multipositionskopf*
- Arbeitsbereich R = 1 800 mm
- Luftverbraucht ca. 650 l/min
- Benötigter Luftdruck: 7kg/cm²



Modell	Drehzahl U/Min.	Drehmoment in Nm	Aufnahme	Kapazität St.40	Artikelnummer
RN 12-400	400	31	Gr.1 Ø 19	M3-M12	510041
RN 12-600	600	19	Gr.1 Ø 19	M2-M10	510061
RN 12-800	800	14	Gr.1 Ø 19	M2-M10	510081
RN 12-1000	1000	10	Gr.1 Ø 19	M2-M8	510011
Modelle mit Multipositionsköpfen					
RNR 20-400	400+115	31/85	Gr.2 Ø 31	M3-M22	511041
RNR 20-600	600+170	19/67	Gr.2 Ø 31	M3-M20	511061
RNM 12-400	400	31	Gr.1 Ø 19	M3-M12	510141
RNM 12-600	600	19	Gr.1 Ø 19	M2-M10	510161
RNM 12-800	800	14	Gr.1 Ø 19	M2-M10	510181
RNM 12-1000	1000	10	Gr.1 Ø 19	M2-M8	510111
RNRM 20-400	400+115	31/85	Gr.2 Ø 31	M3-M22	511141
RNRM 20-600	600+170	19/67	Gr.2 Ø 31	M3-M20	511161

Zubehör für RN-Modelle	Artikelnummer
C-Bügel für die Tischmontage	450500
Zusätzlicher Flansch für die Tischmontage	800995
Magnetischer Flansch	502120
Multipositionskopf für RNM-12 Modelle	502155
Multipositionskopf für RNRM-20 Modelle	502155
Tiefenstopp mechanisch	502117
Tischplatte mit Untergestell für pneumatische Modell	512002
Gusstischplatte mit 3 T-Nuten und Untergestell für pneumatische Modelle	502119
Satz Räder mit Halter für Tisch mit Untergestell	535002
Pneumatischer Motor RN12 ohne Schnellwechselhalter	
Pneumatischer Motor RN12 mit Schnellwechselhalter Nr. 1 D.19mm	
Pneumatischer Motor RNR20, ohne Schnellwechselhalter und Getriebe	200184
Pneumatischer Motor RNR20, mit Schnellwechselhalter Nr.2 D.31. und Getriebe	850997

Hydraulische Gewindeschneidmaschine GH-18D & GHM-18D

Einfache hydraulische Gewindeschneidmaschine

Standardausführung

- Kugellagerter verschleissfreier Parallelarm, Radius: 1800 mm
- Drehzahl stufenlos einstellbar
- Schmiersystem für Gewindeschneiden (im Maschinenkopf integriert)
- Hydraulikanlage 230V/1Ph
- Schnellwechselfaufnahme für u. a. Bilz Gewindehalter
- *M-Modelle sind ausgeführt mit Multipositionskopf*
- **Arbeitsbereich R = 1800mm**

Möglichkeit zum horizontalen und vertikalen Gewindeschneiden über Winkeleinstellung.

Vorteile gegenüber Pneumatischen Modellen:

- Keinen Geschwindigkeitsverlust unter Last
- Keine teure Luftaufbereitung mittels Kompressor
- Bei Gewinden M14, M16 und M18 kann man immer noch effektiv arbeiten



Technische Daten

Modell	Drehzahl	Drehmoment in Nm	Aufnahme	Kapazität in St. 40
GH-18D (90°)	420 U/min	45	Gr. 2 Ø 31mm	M3 – M18
GHM-18D (Multipositions Kopf)	420 U/min	45	Gr. 2 Ø 31mm	M3 – M18

Zubehör für RN-Modelle	Artikelnummer
C-Bügel für die Tischmontage	450500
Zusätzlicher Flansch für die Tischmontage	800995
Magnetischer Flansch 1B	502120
Gusstischplatte mit 3 T-Nuten und Untergestell - Hydraulikaggregat wird in das Untergestell montiert.	502119
Satz Räder mit Halter für Tisch mit Untergestell	535002

Preisliste CMA

hydraulische Gewindeschneidmaschinen Modellreihe RH mit Parallelarm stationäre Aufstellung Standardausführung

- digitaler Drehzahlanzeige
- großer Drehzahlbereich, Arbeits- und Rücklaufgeschwindigkeit
- separat elektronisch einstellbar (mittels Frequenzumformer)
- Guss-Aufspanntisch 800 x 600 mm mit T-Nuten
- Mikroprühsystem für Gewindeschneiden (im Maschinenkopf integriert)
- Unterkasten
- Hydraulikanlage 400V 3-Phasen (im Unterkasten montiert)
- Schnellwechselfaufnahme für u. a. Bilz Gewindehalter
- **Elektronische Tiefeneinstellung:**
Manuell: Drehrichtung rechts und links mittels Druckknöpfen
Automatisch: Digitale Eingabe von Tiefe und Steigung, auf der eingestellten Tiefe wird die Drehrichtung automatisch umgekehrt.
- *M-Modelle sind ausgeführt mit Multipositionskopf*



RHR/RHRM 60 ist Standard ausgeführt mit

- Aufspanntisch 1000 x 680 mm (statt 800 x 600 mm)
- Schmiersystem mit Emulsion

Arbeitsbereich:

Modelle 24/30	R = 1 800 mm
Modelle 45	R = 2 200 mm
Modelle 60	R = 2 400 mm

Modelle

Modell	Drehzahl U/Min.	Drehmoment in Nm	Aufnahme	Kapazität St.40	Artikelnummer
RH 24 D +	÷500	105	Gr.2 Ø 31	M3–M24	5110005
RHR 30 D +	÷125 + ÷500	255+85	Gr.2 Ø 31	M4–M30	541012
RHR 45 D +	÷105 + ÷475	440+95	Gr.3 Ø 48	M4–M45	552002
RHR 60 D +	÷55 + ÷275	1100+220	Gr.4 Ø 60	M6–M60	563013
Modelle mit Multipositionsköpfen					
RHM 24 D +	÷500	140	Gr.2 Ø 31	M3–M24	511004
RHRM 30 D +	÷140 + ÷500	255+85	Gr.2 Ø 31	M4–M30	541112
RHRM 45 D +	÷105 + ÷475	440+95	Gr.3 Ø 48	M4–M45	552102
RHRM 60 D +	÷55 + ÷275	1100+220	Gr.4 Ø 60	M6–M60	563113

RHM/RHRM (ausgeführt mit Multipositionskopf)

Möglichkeit zum horizontalen und vertikalen Gewindeschneiden über Winkeleinstellung.
 Kapazitäten sind für Material mit einer Streckgrenze von 400 N/mm² und einem Stumpfungszuschlag von 50 % angegeben..

Zubehör RH-Modelle	Artikel- nummer
Magnetischer Flansch 1B für RH(M) 24 Modelle	502120
Magnetischer Flansch 2B für RHR(M)30, RHR(M) 45 & RHR(M) 60 Modelle	502927
C-Bügel für die Tischmontage für RH(M)24 & RHR(M)30 Modelle	450500
Zusätzlicher Flansch für die Tischmontage für RH(M)24 und RHR(M)30 Modelle	800995
Zusätzlicher Flansch für die Tischmontage für RHR(M)45 und RHR(M)60 Modelle	502073
Aufpreis Guss-Arbeitstisch 1000x680mm mit 18mm T-Nuten (Standard für RHR(M) 609	502208
Vertikaler Aufspanntisch seitlich montiert m. 3 T-Nuten, Höhe 360 mm, für Maschinentyp RH(R) 24/30/45	502178
Vertikaler Aufspanntisch seitlich montiert m. 3 T-Nuten, Höhe 360 mm, für Maschinentyp RHR60 oder für Maschinen mit Aufspanntisch 1000x680mm	502916
Satz Räder mit Halter für Tisch mit Untergestell	535002
Schmiersystem mit Emulsion Pumpe mit Tank	500048

Preisliste CMA hydraulische Gewindeschneidmaschinen Modellreihe GH mit Parallelarmen

Durch das einzigartige Konzept kann an jedem willkürlichen Platz im Betrieb auch in große Werkstücke ein Gewinde geschnitten werden. Bei der Anwendung einer Magnetplatte kann der Parallelarm einfach z. B. auf große, schwer bewegliche Werkstücke fixiert werden.

- Schnellwechselladung für u. a. Bilz Gewindehalter
- Mikrosprühsystem für Gewindeschneiden (im Maschinenkopf integriert)
- digitale Drehzahlanzeige
- großer Drehzahlbereich, Arbeits- und Rücklaufgeschwindigkeit separat elektronisch einstellbar (mittels Frequenzumformer) Rücklauf im Schnellgang
- **Elektronische Tiefeneinstellung:**
Manuell: Drehrichtung rechts und links mittels Druckknöpfen
Automatisch: Digitale Eingabe von Tiefe und Steigung, auf der eingestellten Tiefe wird die Drehrichtung automatisch umgekehrt.
- *M-Modelle sind ausgeführt mit Multipositionskopf*



Arbeitsbereich:

- Modelle 24/30 R = 1 800 mm
- Modelle 45 R = 2 200 mm
- Modelle 60 R = 2 400 mm

Modell	Drehzahl U/Min.	Drehmoment in Nm	Aufnahme	Kapazität St.40	Artikelnummer
GH 24 D +	÷500	140	Gr.2 Ø 31	M3–M24	511003
GHR 30 D +	÷140 + ÷500	255+85	Gr.2 Ø 31	M4–M30	541014
GHR 45 D +	÷105 + ÷500	440+85	Gr.3 Ø 48	M4–M45	554004
GHR 60 D +	÷55 + ÷275	1100+220	Gr.4 Ø 60	M6–M60	564014
Modelle mit Multipositionsköpfen					
GHM 24 D +	÷500	140	Gr.2 Ø 31	M3–M24	511002
GHRM 30 D +	÷140 + ÷500	255+85	Gr.2 Ø 31	M4–M30	541114
GHRM 45 D +	÷105 + ÷500	440+85	Gr.3 Ø 48	M4–M45	554104
GHRM 60 D +	÷55 + ÷275	1100+220	Gr.4 Ø 60	M6–M60	564114

Modelle GHM/GHRM (ausgeführt mit Multipositionskopf)

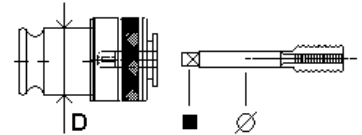
Möglichkeit zum horizontalen und vertikalen Gewindeschneiden über Winkeleinstellung.

Kapazitäten sind für Material mit einer Streckgrenze von 400 N/mm² und einem Stumpfungszuschlag von 50 % angegeben..

Zubehör GH-Modelle	Artikelnummer
Magnetischer Flansch 1B für GH(M) 24 Modelle	502120
Magnetischer Flansch 2B für GHR(M)30, GHR(M) 45 & GHR(M) 60 Modelle	502927
C-Bügel für die Tischmontage für GH(M)24 & GHR(M)30 Modelle	450500
Zusätzlicher Flansch für die Tischmontage für GH(M)24 und GHR(M)30 Modelle	800995
Zusätzlicher Flansch für die Tischmontage für GHR(M)45 und GHR(M)60 Modelle	502073

System der Schnellwechselhalter mit Reduzierungen und Rutschkupplungen

<p>1 / Ø19 mm</p>  <p>LCN(M) 8 LCN(M) 12 RN(M) 12</p>	<p>2 / Ø31 mm</p>  <p>RNR(M) 20 GH(M) 18 RH(M) 24 GH(M) 24 RHR(M) 30 GHR(M) 30</p>	<p>3 / Ø48 mm</p>  <p>RHR(M) 45 GHR(M) 45</p>	<p>4 / Ø60 mm</p>  <p>RHR(M) 60 GHR(M) 60</p>
--	---	---	---



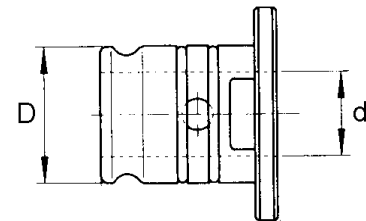
Zubehör CMA Gewindeschneidmaschinen

Gewindeschneidhalter mit Rutschkupplung
 (gemäß DIN 371 und 376)

Art.-Nr.	Größe D	DIN	Schaft		für Arm
		371	∅	■	
TVO0126	1 / ∅ 19	M 2	2,8	2,1	RN + LCN 8/12
TVO0128		M 3	3,5	2,7	
TVO0129		M 3,5	4	3	
TVO0130		M 4	4,5	3,4	
TVO0131		M 5	6	4,9	
TVO0132		M 6	6	4,9	
TVO0134		M 8	8	6,2	
TVO0136		M 10	10	8	
TVO0145S	2 / ∅ 31	M 5	6	4,9	RER 24 RNR 20 + LCN 16/20 RH 24 + GH 24 RHR 30 + GHR 30
TVO0145		M 6	6	4,9	
TVO0146		M 8	8	6,2	
TVO0149		M 10	10	8	
		376			
TVO0126S	1 / ∅ 19	M 4	2,8	2,1	RN 12 + LCN 8/12
TVO0128S		M 5	3,5	2,7	
TVO0130S		M 6	4,5	3,4	
TVO0132S		M 8	6	4,9	
TVO0137		M 10	7	5,5	
TVO0138		M 12	9	7	
TVO0147	2 / ∅ 31	M 8	6	4,9	RNR + LCN 16/20 RER 24 RH 24 GH 24 RHR 30 GHR 30
TVO0148		M 10	7	5,5	
TVO0150		M 12	9	7	
TVO0151		M 14	11	9	
TVO0152		M 16	12	9	
TVO0153		M 18	14	11	
TVO0154		M 20	16	12	
TVO0344		M 22/M 24	18	14,5	
PCM0097		M 27	20	16	
PCM0096		M 30	22	18	
TJB0015	3 / ∅ 48	M 14	11	9	RHR 45 GHR 45 RHRM 45 GHRM 45
TVO0164		M 16	12	9	
TVO0165		M 18	14	11	
TJB0016		M 20	16	12	
TVO0166		M 22	18	14,5	
TVO0167		M 24	18	14,5	
TVO0168		M 27	20	16	
TVO0169		M 30	22	18	
TVO0202		M 33	25	20	
VCM0003		M 36	28	22	

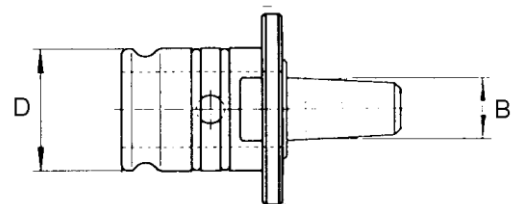
VCM0020	4 / Ø 60	M 39/M 42	32	24	RHR 60 GHR 60
VCM0015		M 45	36	29	
		M 22	18	14,5	
VCM0019		M 24	18	14,5	
		M 27	20	16	
VCM0018		M 30	22	18	
		M 33	25	20	
VCM0017		M 36	28	22	
VCM0014		M 42	32	24	
VCM0008		M 48	36	29	
VCM0007		M 52	40	32	
VCM0009		M 56	45	35	
VCM0016		M 60	45	35	

Reduzierringe



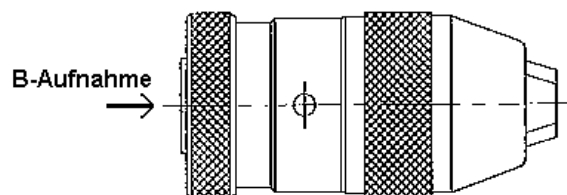
Modell	passend in Aufnahme	für Aufnahme von Größe	D	d	Artikelnummer
1/0	Größe 1 Ø 19	0	19	13	POR0001
2/1	Größe 2 Ø 31	1	31	19	TVO0125
3/1	Größe 3 Ø 48	1	48	19	OCM0020
3/2	Größe 3 Ø 48	2	48	31	OCM0021
4/2	Größe 4 Ø 60	2	60	31	OCM0022
4/3	Größe 4 Ø 60	3	60	48	OCM0023

Aufnahmen mit B-Aufnahme (u.a. für Bohrkopf)



Aufnahme	D	B-Aufnahme	Artikelnummer
Größe 1 Ø 19	19	B 12	TCM0001
Größe 2 Ø 31	31	B 16	TCM0002

Niraw Schnellspannbohrkopf Modell A



B-Aufnahme	Spannbereich	Artikelnummer
B 12	0 – 10	TVO0097
B 12	1,5 – 13	TVO0099
B 16	1 – 13	TVO0100
B 16	3 – 16	TVO0102