

Hydropneumatische Beschlagstanze für Verkettungsschnitte mit Selbstspreizung des Fensterbeschlages beim Stanzen

patentiert



Unsere Beschlagstanze bietet folgende Vorteile:

Einfache und schnelle Verarbeitung aller Fensterbeschläge, da das Einlegen des Fensterbeschlages in das Werkzeug ohne manuelles Aufspreizen erfolgt und beim anschließenden Stanzen der Beschlag nur minimal aufgespreizt wird.

Dies ist besonders vorteilhaft:

- bei schwierigen Stanzen im Bereich von Lagerstellen, bei denen sich beim Aufspreizen und dem anschließenden Stanzen der Beschlag verbiegen kann.
- bei Stanzen an Beschlägen mit Anbauteilen, bei denen beim Aufspreizen und dem anschließenden Stanzen die Anbauteile abspringen bzw. beschädigt werden können.

Weitere Vorteile:

- Durch die hydropneumatische Arbeitsweise erhält man hohe Schnittkräfte bei schlagfreiem Stanzen.
- Das in sich geschlossene Ölsystem mit außenliegendem Reservebehälter mit einer sichtbaren Ölstandanzeige garantiert einen langen und wartungsfreien Betrieb in jeder Einbaulage.

Ausführung:

Die Beschlagstanze besteht größtenteils aus eloxiertem Aluminium, sowie korrosionsfreiem bzw. korrosionsgeschütztem Material. Zum Betreiben ist saubere und trockene Luft erforderlich. Um einen störungsfreien Betrieb zu gewährleisten sollte **das Werkzeug täglich geschmiert werden!**

Ausstattung:

Die Beschlagstanze ist betriebsfertig angeschlossen, zum Betreiben ist jedoch ein 5/2 Wegeventil und ein Filterregler mit einem maximal eingestellten Betriebsdruck von 6 bar erforderlich.

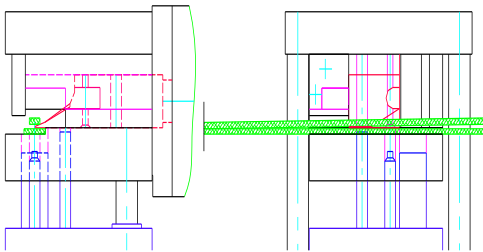
Sonderausstattung:

- Der Auslieferungszustand der Stanze ist ohne Zubehör. Gegen Aufpreis ist ein Anschlusskit, bestehend aus einem fest angebauten Filterregler, eingestellt und gesichert auf 5 - 6 bar und einem 5/2 Wege- Fußventil mit steckbaren Schlauchanschlüssen NW 6 mm mit 6 m Schlauch erhältlich.
- Ebenfalls ist gegen Aufpreis ein Anschlaglineal erhältlich.

Arbeitsweise der Stanze

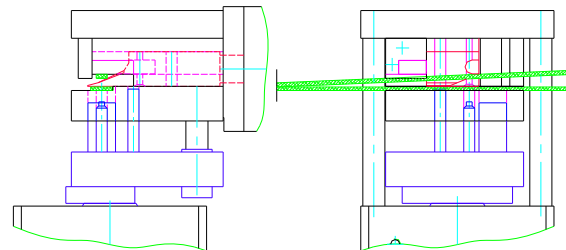
1. Arbeitsschritt:

Ausgangsstellung; zum Anlegen des Beschlages



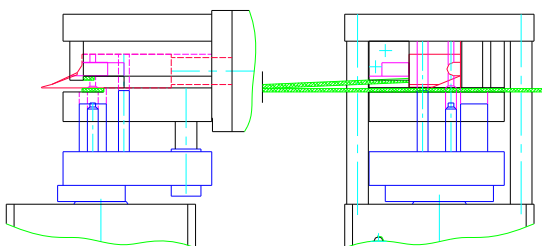
2. Arbeitsschritt:

Beginn des ersten Schneidvorganges mit dem Aufspreizen des Beschlages und dem Stanzen des Antriebs

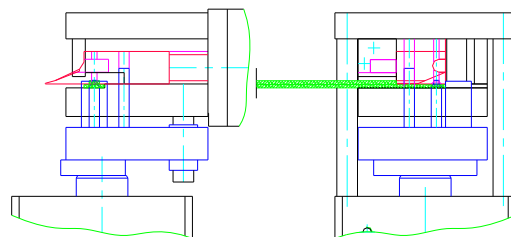


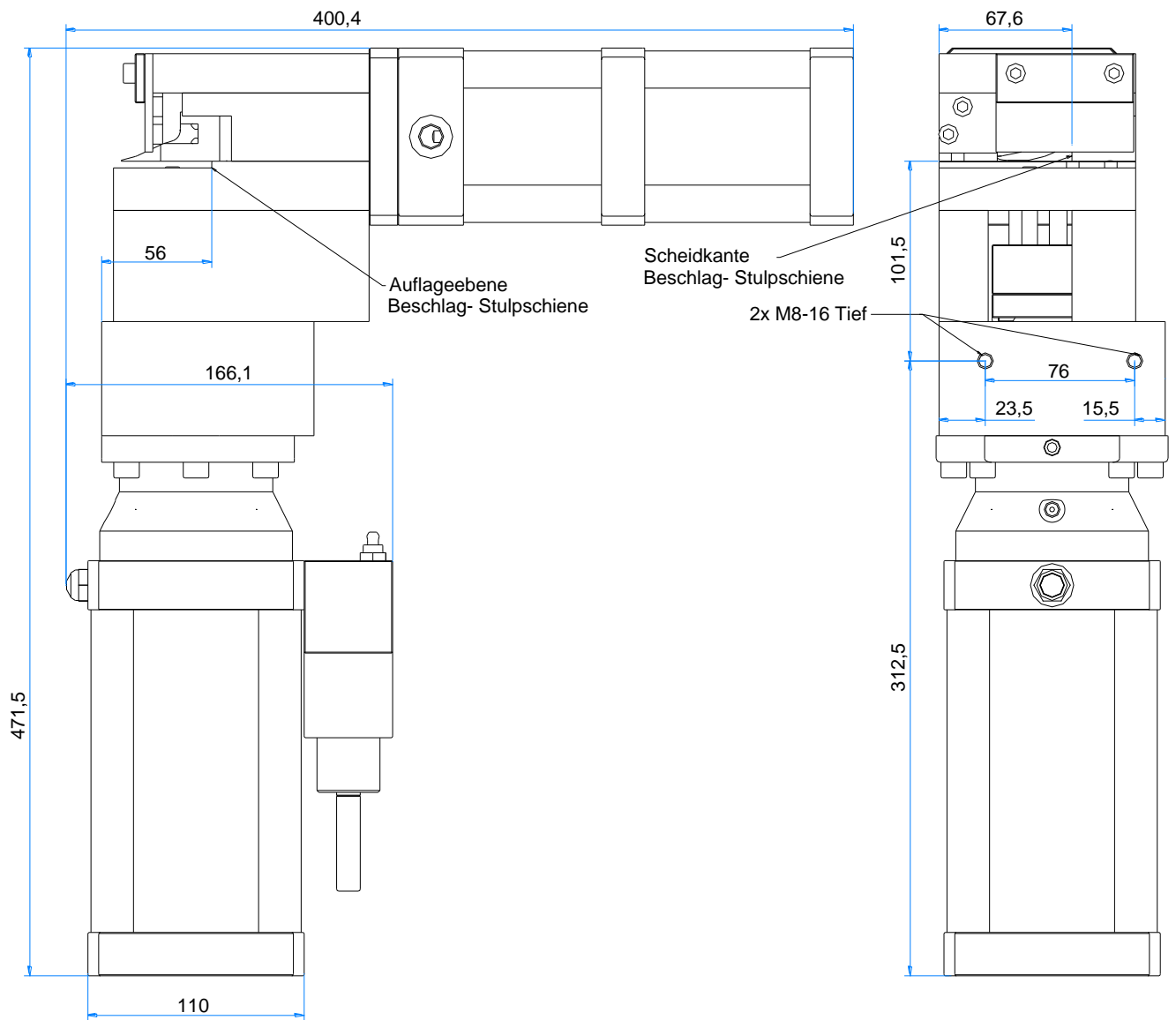
3. Arbeitsschritt:

Ende des ersten Schneidvorganges und Einsetzen des zweiten Schneidvorganges mit dem Abschneiden und Lochen des Stulpes.



Ende des Schneidvorganges; Stanze kann in Ausgangsposition gebracht werden.





Technische Daten:

Betriebsdruck:	5 - 8 bar, vorzugsweise zur Werkzeugschonung max. 6 bar
Schnittkraft Krafthub:	45 KN bei 6 bar
Übersetzungsverhältnis:	1:39
Luftverbrauch:	Bei 6 bar 7,5 NL/ Hub
Nennweite für Luftanschluss:	7mm 1/4"
Verwendete Öl - Sorte:	Esso-Univis N46
Gewicht:	21,5 kg
Befestigungsgewinde:	2 x M8