

Das Stanzen in den First- und Zahnblechen

LDas Stanzen in den First- und Zahnblechen kann auf 2 Weisen gemacht werden :

- 1/ Mit einer Sondermaschine mit Hochleistung : das Zahnblechstanzzentrum
- 2/ Mit einem Sonderwerkzeug auf einer kleinen pneumatischen Standardpresse : das Zahnblechstan-zwerkzeug

Das Zahnblechstanzzentrum

Es handelt sich um eine hydraulische Presse (Druck: 180 Bar) mit 2 Zylindern Durchmesser 80, Leistung: 10 Tonnen, Hub 20 mm.

Die Nutzlänge des bearbeiteten Blechs (maximale Dicke: 12/10) bei jedem Stanzen ist 2100 mm.

Maschinenmaß: 2600 x 1700 x 1330

Arbeitshöhe: 900 mm. Gewicht: 300 Kg

Die Kassette hat eine hochwiderstandsfähige Alustruktur um ein schnelles Wechseln zu erleichtern : ungefähr 3 Min (System SMED).

Sie enthält Stempel und Matrizen aus gehärtetem Stahl 60 HRC.

Aus dem technischen Können von MECAN'OUTIL im Bereich der Stanztechnologie ergibt sich eine sehr lange Lebensdauer dieser Teile.

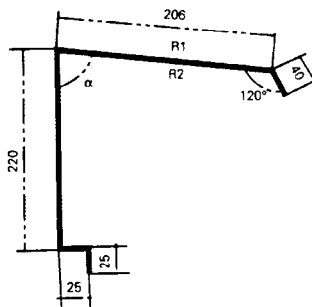
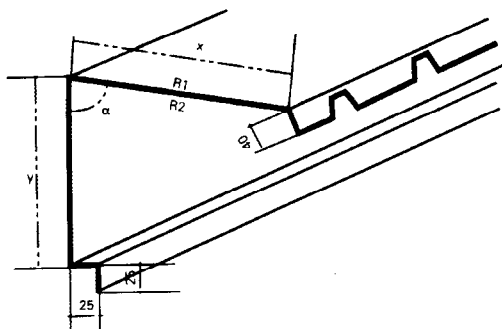
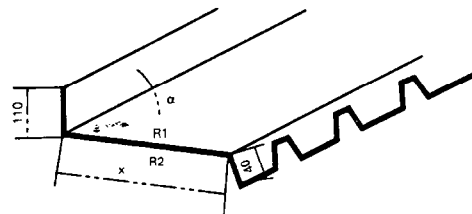
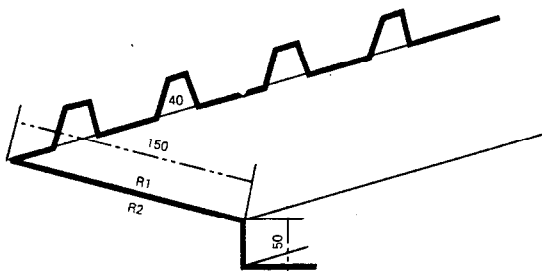
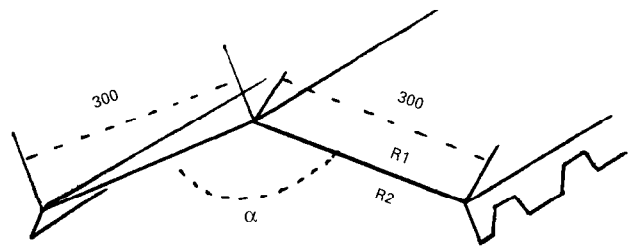
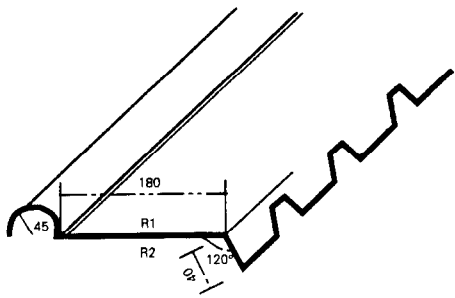
Das Zahnblechstanzwerkzeug

Dieses Werkzeug wird mit einer pneumatischen Presse PO 316 (3 Tonnen, 16 mm Hub) verwendet. Es besteht aus zwei Stanzposten, die ermöglichen, zwei verschiedene Firstformen zu machen, oder ein First- und ein Zahnblech, oder zwei Zahnbleche. Die Höchstdicke des bearbeiteten Blechs ist 12/10.

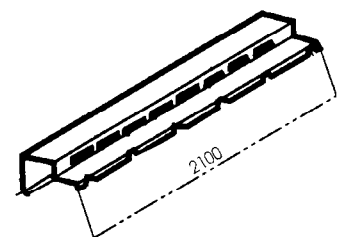
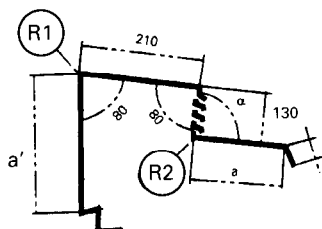
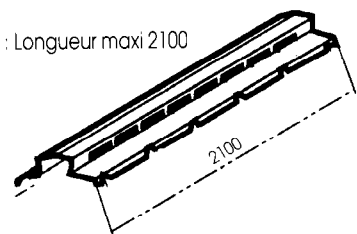
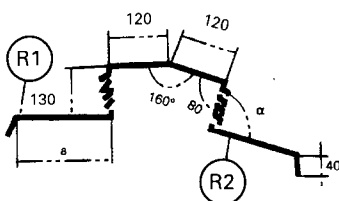
Option für die pneumatische Presse :

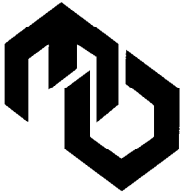
- Sockel aus mechanisch geschweißtem Stahl mit Schmiermittelregulierfilter und Druckluftpistole
 - Vorstelltisch für das Blech (links oder rechts)
-

ACCESSOIRES COUVERTURE

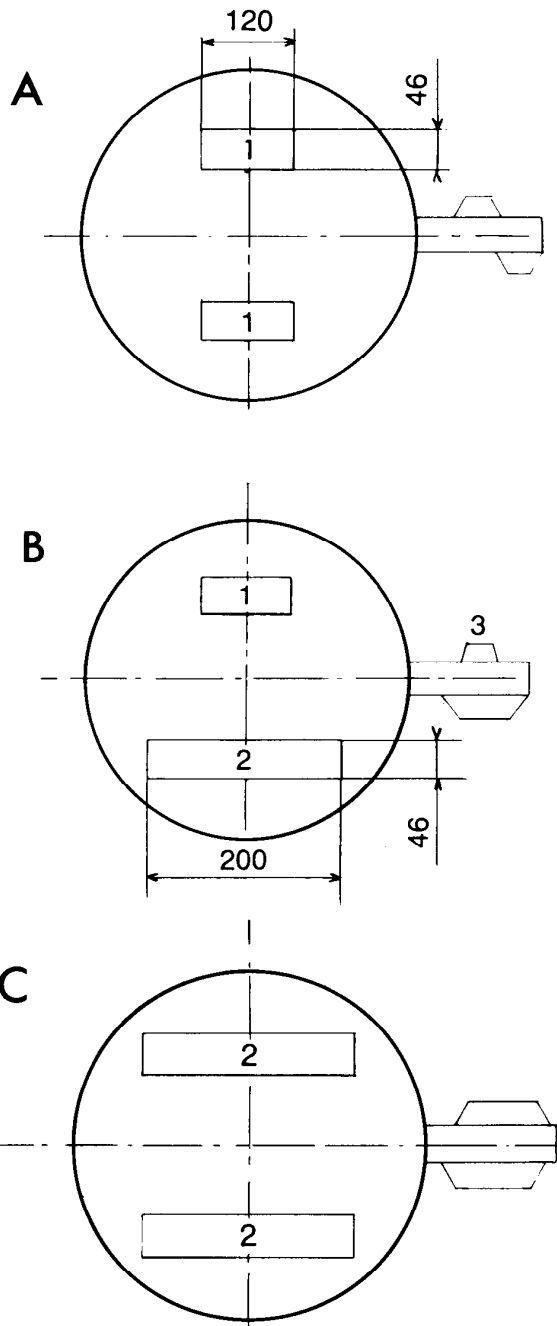


Accessoires crantés : Longueur maxi 2100

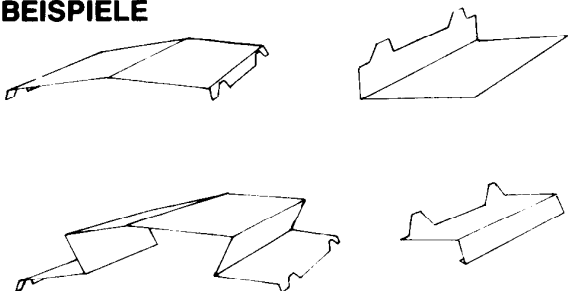




Notre bureau d'étude est à votre disposition pour étudier vos demandes spécifiques.
 Our design office is available to help you study your specific requirements.
 Unser Planungsbüro steht zur Bearbeitung Ihrer individuellen Anfragen gern zu Ihrer Verfügung.
 Nuestra Oficina de Proyectos está a su disposición para analizar sus necesidades específicas.



**EXEMPLES
 EXAMPLES
 BEISPIELE**



3 POSSIBILITÉS

- A - Exemple : 2 faitières
- B - Exemple : 1 faitière / 1 closoir
- C - Exemple : 2 closoirs
- 1 : Découpe faitière inscrite dans un rectangle de 120 x 46 mm
- 2 : Découpe closoir inscrite dans un rectangle de 200 x 46 mm
 Pour les découpes supérieures à 200 mm, opération à effectuer en 2 fois.
- 3 : Butée d'engrènement

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Puissance	3 Tonnes
Pression d'utilisation	6/8 bars
Course	16 mm
Encombrement	320 x 320 x 320 mm
Poids	35 kg
Capacité : acier	12/10

3 POSSIBILITIES

- A - Example : 2 ridges
- B - Example : 1 ridge / 1 profile closer
- C - Example : 2 profile closers
- 1 : Ridge to be cut in a rectangle of 120 x 46 mm
- 2 : Profile closers to be cut in a rectangle of 200 x 46 mm
 For cuts bigger than 200 mm, operation has to be carried out in two times
- 3 : Limit stop

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Power	3 Tons
Utilization pressure	6/8 bars
Stroke	16 mm
Dimensions	320 x 320 x 320 mm
Weight	35 kg
Capacity : steel	12/10

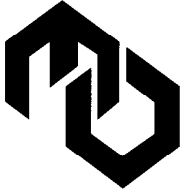
3 Möglichkeiten

- A - Beispiel : 2 Firstbleche
- B - Beispiel : 1 Firstblech / 1 Zahnblech
- C - Beispiel : 2 Zahnbleche
- 1 : Firstnut inbegriffen in einem Rechteck von 120 x 46 mm : ein Arbeitsgang
- 2 : Zahnung inbegriffen in einem Rechteck von 200 x 46 mm : ein Arbeitsgang. Einschnitte über 200 mm sind in zwei Arbeitsgängen durchzuführen
- 3 : Anschlag

TECHNISCHE DATEN

Leistung	3 Tonnen
Betriebsdruck	6/8 bars
Hub	16 mm
Abmessungen	320 x 320 x 320 mm
Gewicht	35 kg
Max. Blechtärke : Stahl	12/10

Notre société se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques spécifiées. Our company reserves the right to modify without notice the above mentioned specifications. Unsere Firma behält sich das Recht vor, die obengenannten Daten fristlos zu ändern. Nuestra Sociedad se reserva el derecho de modificar sin aviso previo las características especificadas.



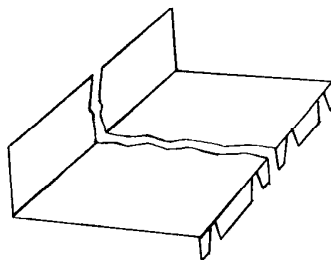
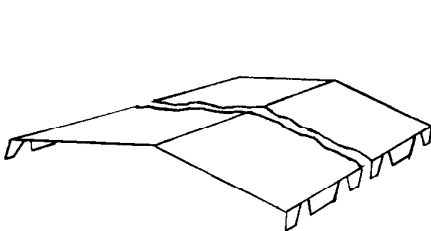
Notre bureau d'étude est à votre disposition pour étudier vos demandes spécifiques.
Our design office is available to help you study your specific requirements.
Unser Planungsbüro steht zur Bearbeitung Ihrer individuellen Anfragen gern zu Ihrer Verfügung.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

2 VÉRINS HYDRAULIQUES / <i>2 hydraulic jacks</i> / Hydraulischen Zylinder ø 80
PUISSANCE / <i>Power</i> / Leistung 1000 daN (10 T)
COURSE / <i>Stroke</i> / Hub 20 mm
PRESSION UTILISATION / <i>Utilization pressure</i> / Betriebsdruck 180 bars
TEMPS DE CYCLE / <i>Cycle time</i> / Geschwindigkeit eines Zyklus 1,5 s
CAPACITÉ MAX. / <i>Max. capacity</i> / Max Blechstärke 12 / 10 mm
POIDS / <i>Weight</i> / Gewicht 300 kg
HAUTEUR TRAVAIL / <i>Stroke</i> / Arbeitshöhe 900 mm
DIMENSIONS / <i>Dimensions</i> / Abmessungen L (2.600) x l (1.700) x H (1.300 mm)
PUISSANCE ÉLECTRIQUE / <i>Electric power</i> / Elektrische Leistung 2,2 kw
TEMPS CHANGEMENT CASSETTE / <i>Changing time of cassette</i> / Kassettenwechselzeit 3 mn
LONGUEUR UTILE TÔLE / <i>Panel's lenght</i> / Blechnutzlänge 2.300 mm
HUILE HYDRAULIQUE / <i>Hydraulic oil</i> / Hydraulisches Öl ISO 46
TENSION UTILISATION / <i>Utilization voltage</i> / Strom Spannung 380 V triphasé

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES UNITÉS

Structure en aluminium haute résistance / <i>Highly resistant alu structure</i> / Hochwiderstandsfähige Alustruktur	
Hauteur unité / <i>Unit's height</i> / Höhe einer Schneideeinheit :	130 mm
Course max. / <i>Max. stroke</i> / Max. Hub	14 mm
Niveau matrice / <i>Dies level</i> / Matritzniveau	55 mm
Poinçon / Matrice trempés, rectifiés 60 HRC / <i>Punches Dies in hardened steel 60 HRC</i> / Stempel Matrizen aus Stahl 60 HRC	
3 types d'unités / <i>3 types of units</i> / 3 Werkzeugtypen :	
• faitière / <i>Ridge</i> / Firstbleche : 120 x 46	
• closoir / <i>Closer</i> / Zahnbleche : 200 x 46	
• closoir / <i>Ridge</i> / Firstbleche : 300 x 46	
Remontée du poinçon assuré par 3 ressorts / <i>Ascending aid for the punch provided by 3 rings</i> / Heben des Stempels durch drei Federn	
Guidage poinçon / matrice assuré par colonnes montées sur bague / <i>Guidance of punch / die provided by supports mounted on rings</i> / Führung des Stempels und der Matritze durch auf einen Ring montierte Führungssäulen	
Interchangeabilité poinçon / matrice / <i>Interchangeability punch / die</i> / Austauschbarkeit Stempel / Matrizen	





CENTRE DE COUPE

VERSION N° : AH/AB

Réf.	Centre de Coupe de base
210100	Presse MO 1060/C H 170
312100	Barillet Machine (2)
312200	Barillet Table (2)
312700	Chariot porte-cassette
315500	a) Table amont
315500	b) Table aval
312000	Presse MO 1060/C B80

Réf.	Basic cutting machine
210100	Press MO 1060/C H 170
312100	Machine barrel (2)
312200	Table barrel (2)
312700	Cassette holder carriage
315500	a) Upstream table
315500	b) Downstream table

Betelln.	Basiseinheit des Schneidezentrums
210100	Presse MO 1060/C H 170
312100	Hauptführungszyylinder (2)
312200	Vorrichtzylinder (2)
312700	Kassettenwagen
315500	a) Einlaufblech
315500	b) Auslaufblech

