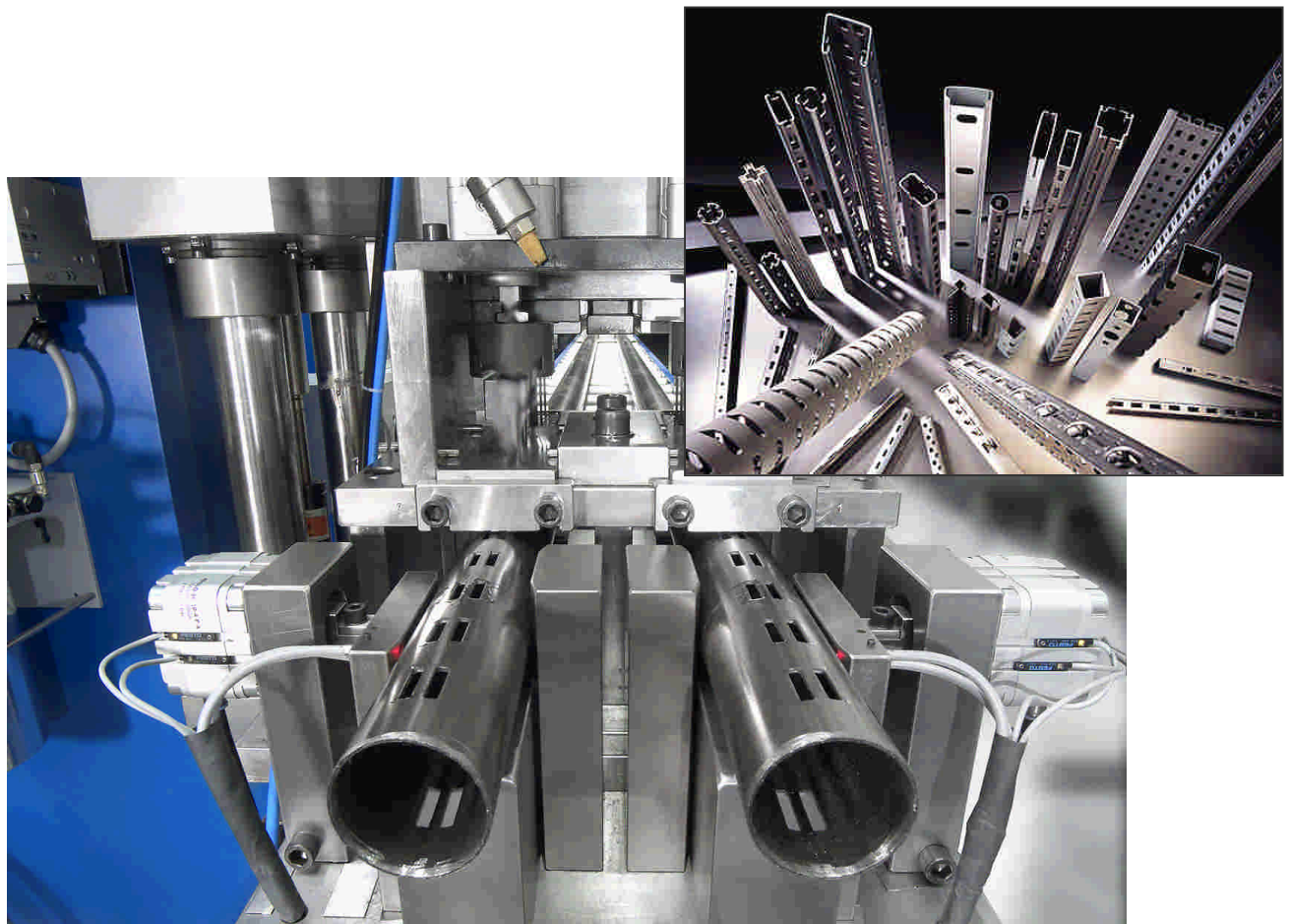


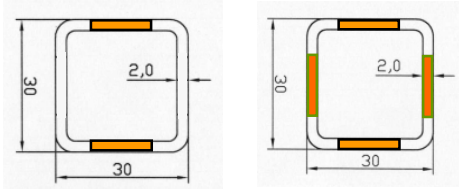


Hochleistungs-Stanzzentren

EDEL PROFILMATIC

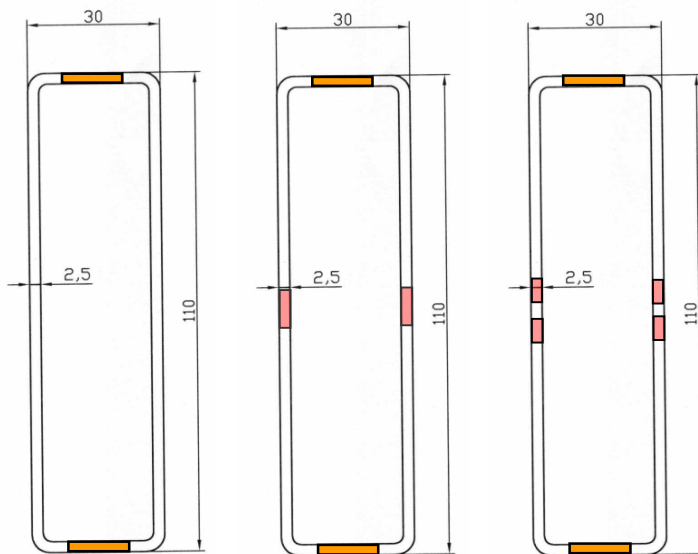
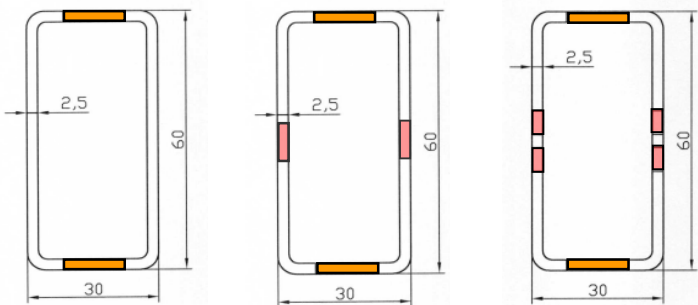
- Rechteck - und Vierkantrohre
- Rund- und Profilrohre
- Leiterholme und Spezialprofile
- offene Profile, Flach- und Streifenmaterial



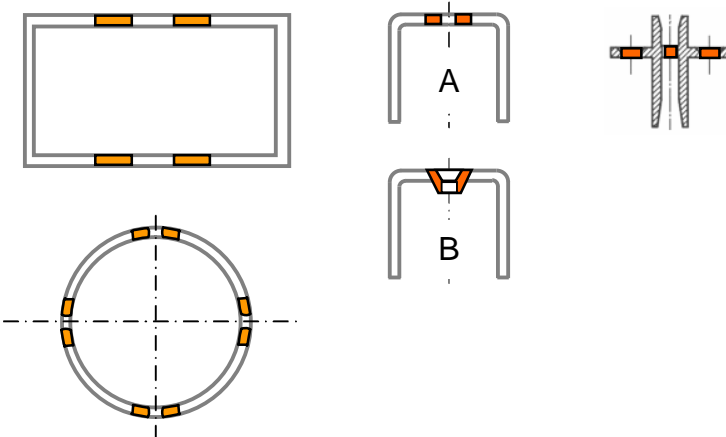
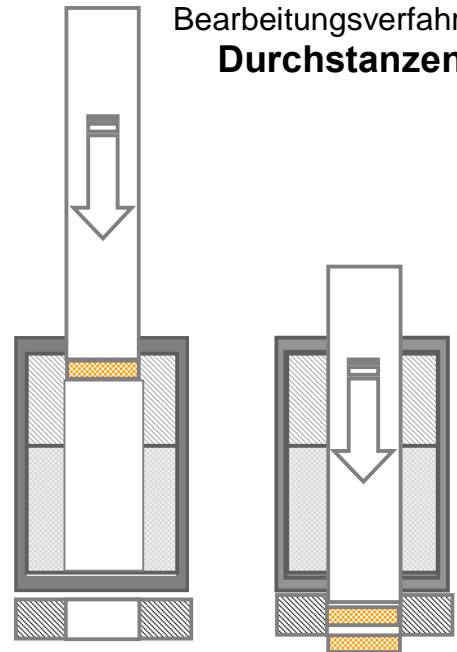


Anwendungsbeispiele:

Die Rohre und Profile können sowohl einseitig gestanzt, als auch in einem Arbeitsgang durchgestanzt werden.



Bearbeitungsverfahren
Durchstanzen



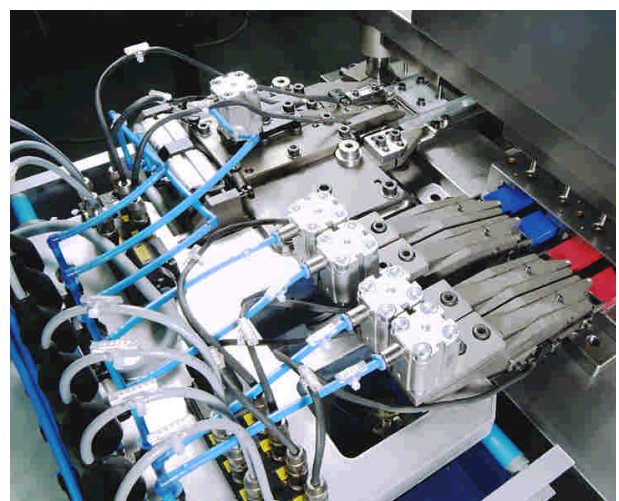
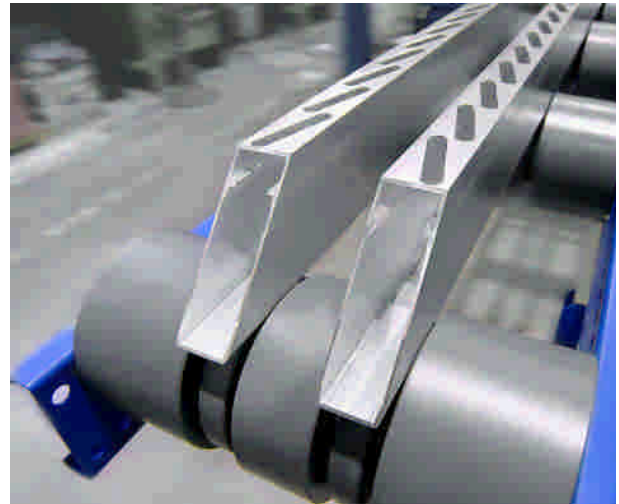


Profilbearbeitung für leichte Profile

PROFILMATIC 230

Hydraulisches PROFILSTANZZENTRUM

- Wirkkraft 200 - 300 kN
Hubzahl bis 75 1/min
jeweils abhängig von:
Hubhöhe, Vorschubschritt,
Werkstück und Werkzeug
- Werkstück-
Querschnitte bis 80 mm hoch
- Vorschub-
system CNC-gesteuerter Linearschub
in Modultechnik
bis ca. 64 m /min,
3-8 m Bearbeitungslänge
- Toleranz im Teilungsbereich $\pm 0,2$
auf die Gesamtlänge $\pm 0,4$ mm
(keine Addition von Teilfehlern).
- Werkzeug-
system in Kassettenausführung
als Schnell-Wechsel-System
einseitiges Stanzen und
Durchstanzen in einem Hub
innenliegendes, selbstzentrierendes
Matrizensystem
Bei empfindlichen Werkstückober-
flächen sind die Werkzeuge mit
Kunststoff-Gleitplatten ausgestattet
Es können bis zu 6 gleiche oder
unterschiedliche Profile
gleichzeitig gestanzt werden
Schnitte, bzw. Lochgruppen können
programmgesteuert zu- oder abge-
schaltet werden.
- Steuerung Standard-Industrie-PC
unter Windows



EDEL Profilbearbeitung

Profilbearbeitung
für mittelschwere Profile

Hydraulisches PROFILSTANZZENTRUM

Wirkkraft 400 kN
Hubzahl bis 75 1/min
jeweils abhängig von:
Hubhöhe, Vorschubschritt,
Werkstück und Werkzeug

Werkstück-
Querschnitte bis 120 mm hoch

Stößelhub bis 130 mm,
stufenlos einstellbar
Rohre bis Höhe 120 mm können
in einem Hub durchgestanzt
werden

Vorschub-
system CNC-gesteuerter Lineervorschub
in Modultechnik
oder Zahnstangentechnik
bis ca. 64 m /min,
3-8 m Bearbeitungslänge

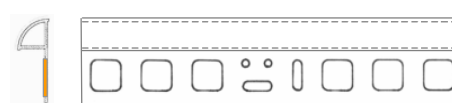
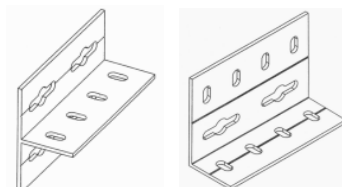
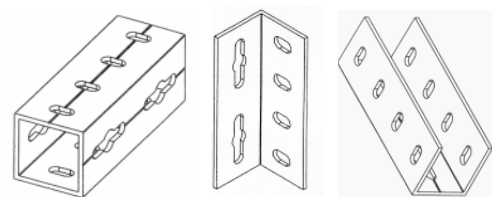
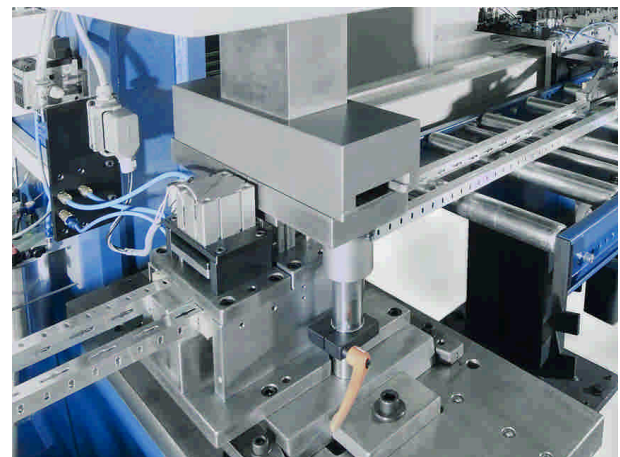
Toleranz im Teilungsbereich $\pm 0,2$
auf die Gesamtlänge $\pm 0,4$ mm
(keine Addition von Teilfehlern).

Werkzeug-
system in Kassettenausführung
als Schnell-Wechsel-System
einseitiges Stanzen und
Durchstanzen in einem Hub
innenliegendes, selbstzentrierendes
Matrizensystem
Es können bis zu 6 gleiche oder
unterschiedliche Profile gleichzeitig
gestanzt werden.

Schnitte, bzw. Lochgruppen können
programmgesteuert zu- oder abge-
schaltet werden

Steuerung Standard-Industrie-PC
unter Windows

PROFILMATIC 460





Profilbearbeitung für schwere Profile
bei maximaler Produktivität

PROFILMATIC 640

Hydraulisches PROFILSTANZZENTRUM

Wirkkraft 600 - 1200 kN

Hubzahl bis 75 1/min
jeweils abhängig von:
Hubhöhe, Vorschubschritt,
Werkstück und Werkzeug

Werkstück-
Querschnitte bis 120 mm hoch

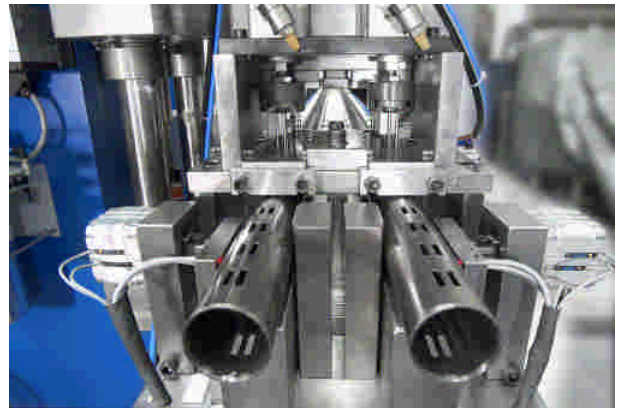
Stößelhub bis 130 mm,
stufenlos einstellbar
Rohre bis Höhe 120 mm können
in einem Hub durchgestanzt
werden

Vorschub-
system CNC-gesteuerter Linearvorschub
in Zahnstangentechnik
bis ca. 64 m /min,
3-8 m Bearbeitungslänge

Toleranz im Teilungsbereich $\pm 0,2$
auf die Gesamtlänge $\pm 0,4$ mm
(keine Addition von Teilfehlern).

Werkzeug-
system in Kassettenausführung
als Schnell-Wechsel-System
einseitiges Stanzen und
Durchstanzen in einem Hub
innenliegendes, selbstzentrierendes
Matrizensystem
Es können bis zu 6 gleiche oder
unterschiedliche Profile gleichzeitig
gestanzt werden

Steuerung Standard-Industrie-PC
unter Windows





Steuerung

Der Prozessablauf basiert auf einer Standard-Technik eines Industrie-PC unter Windows.

Die Anpassung an die spezifischen Anforderungen des Rohrstanzens wurde mit folgender Zielsetzung verwirklicht:

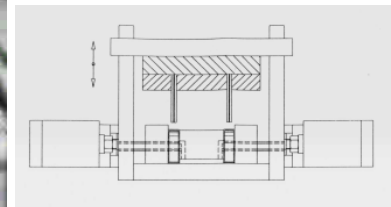
- Bedienerfreundlichkeit, Handhabung wie PC, WINDOWS-Oberfläche
- Übersichtlichkeit (Dialog-Führung)
- einfachste Programmerstellung
- umfangreiche Testfunktionen
- PC-Schnittstelle zur Verbindung zu externen Rechnern

PROFILMATIC



Werkzeugsysteme

Individuelle und anerkannt hochwertige Werkzeugsysteme zur präzisen und wirtschaftlichen Bearbeitung von offenen und geschlossenen Profilen sowie Streifenmaterial, für einseitiges / mehrseitiges, Rund-Um-Stanzen und Umformen.



Standard-Werkzeug-Aggregate:

- zum Bearbeiten von jeweils gleichem Profil (1- oder mehrsträngig)
- Profile und Bearbeitung bleiben konstant

Optionen für alle Werkzeugsysteme

- automatische Werkzeugkontrolle
- Seiten- / Horizontal-Stanzungen
- automatische Werkzeugerkennung
- zu- und abschaltbare Stempel oder Stempelgruppen
- Prägungen und Verformungen

Kombi-Werkzeug-Aggregate:

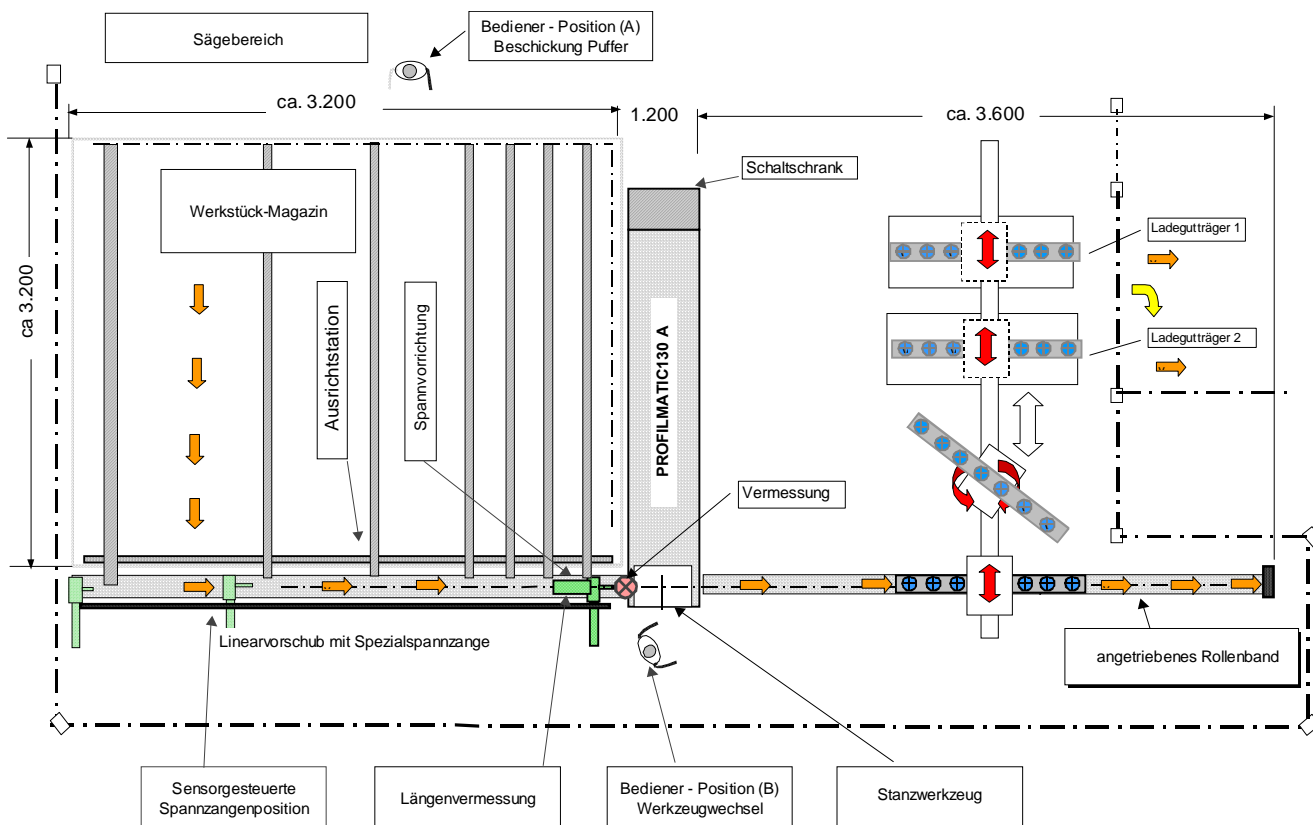
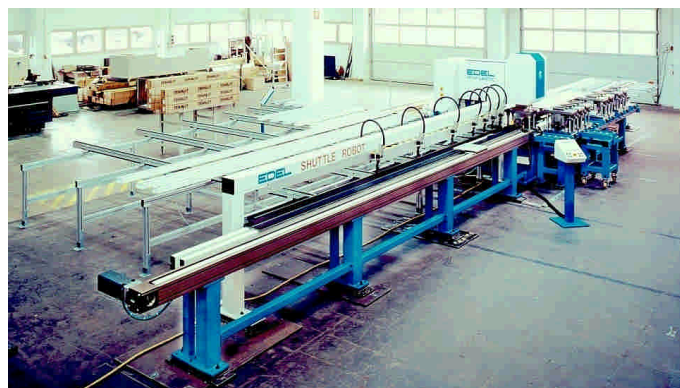
- zum Bearbeiten von mehreren unterschiedlichen Profilen (1- oder mehrsträngig)
- als Schnellwechsel-System in eine spezielle Aufnahme eingebaut (Umrüstzeiten 5 bis 15 Minuten)
- zum Einbau von kostengünstigen Werkzeugeinsätzen
- Stanzwerkzeuge zum gleichzeitigen Stanzen unterschiedlicher Lochbilder, automatisch gesteuert
- gleichzeitiges Stanzen von mehreren gleichen oder unterschiedlichen Profilsträngen nebeneinander



Vollautomatischer Betrieb von EDEL PROFILMATIC - Anlagen

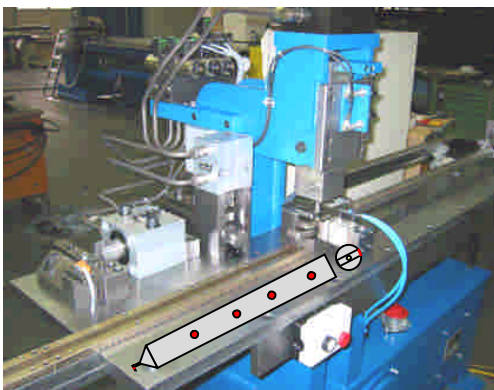
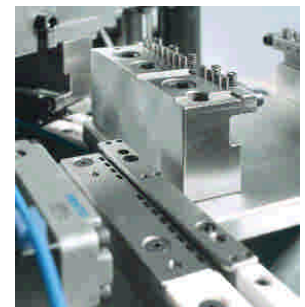
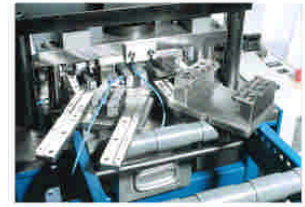
Bearbeitung von Rohren und Profilen

- Pufferlager mit Materialförderer
- Vorausrichtung mit automatischer Längenvermessung
- Hydraulisches Hochleistungs-Stanzsystem mit CNC-Steuerung
- Abtransport der gestanzten Profile über ein Rollenband
- Abstapelanlage für Teileentsorgung



**Sonderstanzanlagen für Profile****Hydraulische Stanzanlage zum Stanzen von Alu-Profileschienen** 

- Profile werden paarweise gestanzt und geprägt
- Stanzhubauslösung über Kontaktanschläge

 **Hydraulische Stanzanlage zum Stanzen und Prägen**

Rohrprofile: Edelstahl \varnothing 40 (Wandstärke 1,6)
ST 37 \varnothing 40 (Wandstärke 2,0)

**Hydraulische Stanzanlage zum Stanzen und Prägen**

Lochen und Prägen von
Auspuffanlagen

