

EDEL REVOMASTER 402 H
REVOMASTER 602 H
REVOMASTER 802 H

Hydraulische Stanzmaschine mit 12-Stationen-Werkzeugrevolver



Abbildungen
REVOMASTER 802 H
mit 800 kN Wirkkraft





EDL REVOMASTER

Die wichtigsten Vorteile und Merkmale

- Hydraulischer Stanzkopf mit Hydraulikaggregat im Maschinengestell integriert.
- Werkzeugwechsel in ca. 4 Sekunden durchführbar
- Kein Suchen nach Werkzeugteilen oder Spannelementen
- Kein Einstellen des Schnittspiels erforderlich
- Kein Werkzeugverschleiß durch Unachtsamkeit
- Keine Rüst- und Wartezeiten von Auftrag zu Auftrag
- maximale Verwindungssteifigkeit gegen horizontale Schnittkräfte
- biegemomentfreie Lagerung des Revolverkopfes
- absolute Übereinstimmung der Stempel- und Matrizenachsen
- Präzisions-Stempelführung durch die Verwendung rechteckiger und besonders langer Stößel mit spielfrei nachstellbaren Flachführungen
- größtmögliche Standzeit von Stempeln und Matrizen
- Für die Einzel- und Serienfertigung geeignet

Technische Daten

REVOMASTER

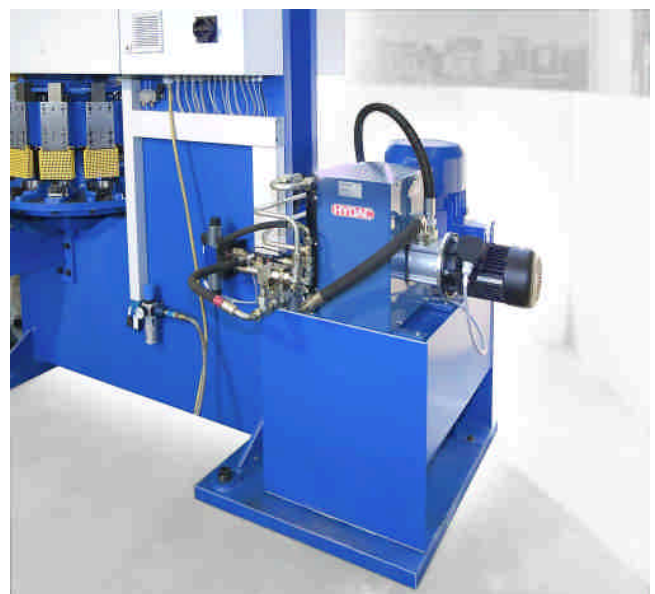
Stanzkraft 400 - 600 - 800 kN

Ausladung 260 mm

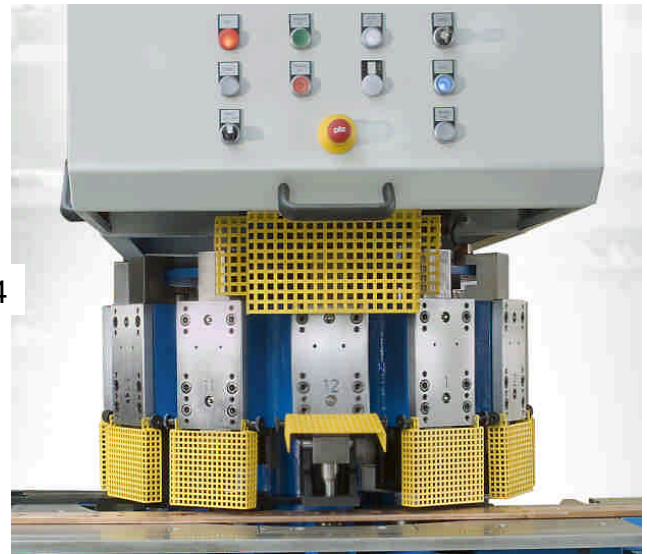
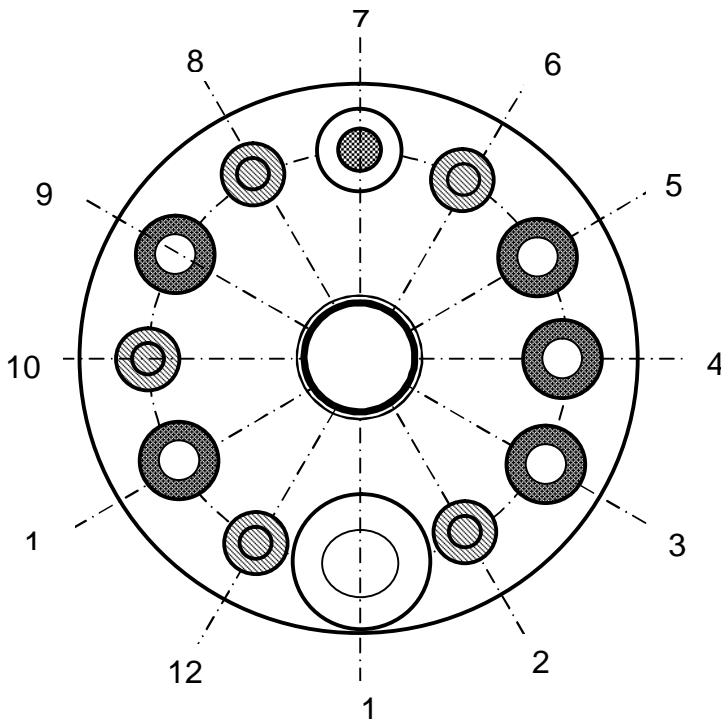
Werkzeugsystem Revolverkopf mit 12 Stationen

Werkzeuggröße bis ca. 100 mm

Freier Durchgang zwischen Abstreifer und Matrize ca. 15 mm



Revolverausrüstung



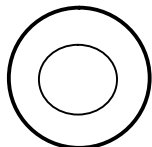
Schnellwechsel Matrizenhalter Typ 50 x 20 bis max \varnothing 30 mm



Schnellwechsel Matrizenhalter Typ 78 x 20 bis max \varnothing 45 mm



Schnellwechsel Matrizenhalter Typ 118 x 40 bis max \varnothing 85 mm
mit Reduzier-Futter für Matrizen Typ 50 x 20 bis max \varnothing 30 mm



Schnellwechsel Matrizenhalter Typ 146 x 40 bis max \varnothing 100 mm
mit Reduzier-Futter für Matrizen Typ 50 x 20 bis max \varnothing 30 mm
Oder Trennstation für max 10 x 100 mm

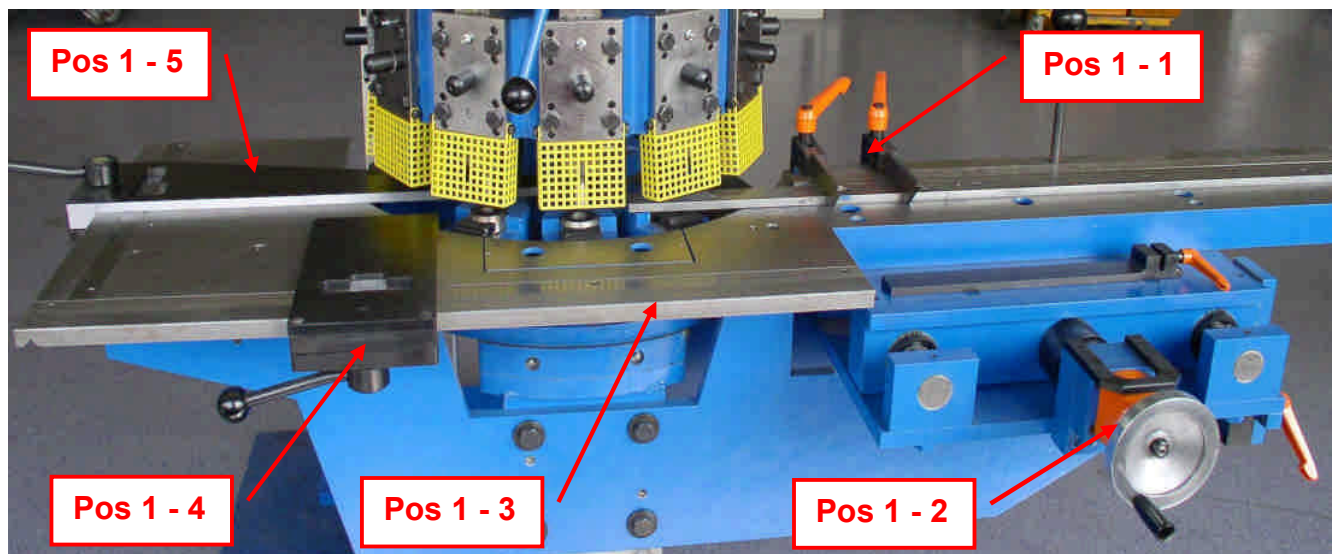
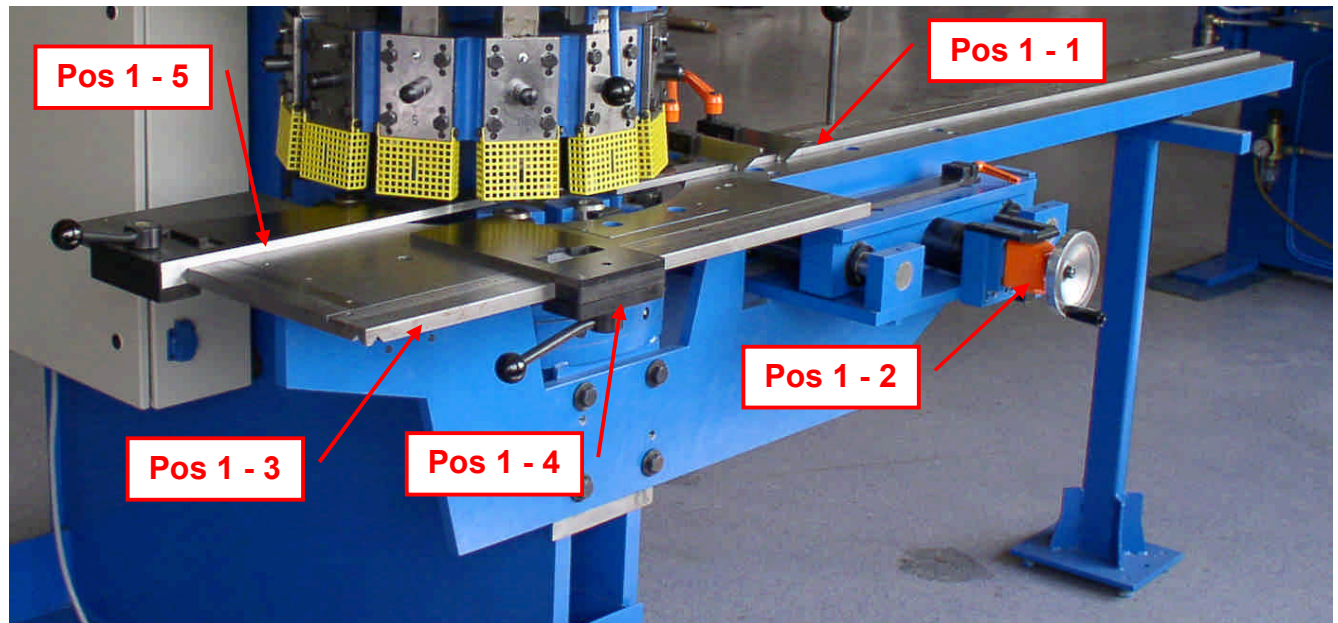


Maschinen-Grundausrüstung für den **REVOMASTER**

- Maschinenständer in bruchsicherer Schweißkonstruktion zur Aufnahme des Original **EDEL**-Werkzeugrevolvers.
- Werkzeugrevolver mit Mittelachse
Rechts-/Linkslauf des Revolverkopfes über Richtungstaster und Getriebe-Bremsmotor
- 12 Stempelaufnahmen (Revolverkopfstößel), welche zum Stempelwechsel nicht herausgenommen werden müssen.
- 12 Abstreifer in starrer Ausführung mit angeschraubter Wechselplatte
- 12 Stempel-Spannkeile in gehärteter Ausführung.
- 12 Matrizenaufnahmen gemäß vorstehendem Layout
- Elektrische Ausrüstung und Antriebsmotor für Drehstrom 400 V, 50 Hz.
- Lackierung blau und kieselgrau / RAL 5017 und 7035
- Separate Nullpunktjustierung jeder einzelnen Station



Anschlag- bzw. Positioniereinrichtungen



- Pos.1-1** Längenteilung (X-Achse) durch stufenlos einstellbare, halbautomatisch arbeitende Kippanschläge
- Pos. 1-2** Tiefeneinstellung durch Verschieben des Längenanschlagsystems über einen Spindelsupport mit Digital-Zählwerk.
- Pos. 1-3** Materialauflage- und Anschlagtisch
- Pos. 1-4** Anschlagschieber in Längsrichtung
- Pos. 1-5** Anschlagschieber in Querrichtung 1.500 mm lang



Tisch- / Anschlagssystem

Pos.1-1 Längenteilung (X-Achse) durch stufenlos einstellbare, halbautomatisch arbeitende Kippanschläge.

Pos. 1-2 Tiefeneinstellung durch Verschieben des Längenanschlagsystems über einen Spindelsupport mit Digital-Zählwerk.

Pos. 1-3 Materialauflage- und Anschlagtisch) an der linken Maschinenseite zum Stanzen von Blech- bzw. Kleinteilen, Einzelstücken usw.

Pos. 1-4 Anschlagschieber in Längsrichtung

Pos. 1-5 Anschlagschieber in Querrichtung 1.500 mm lang

Optionen für Tisch- / Anschlagssysteme

Anschlagschieber in Längsrichtung **Pos. 1-4**
- gefederte Ausführung - für das Abstanzen und
Trennen von Kupferschienen unbedingt erforderlich

Auf Wunsch sind die Kippanschlagsysteme bis 6 Meter Stablänge in einem Durchgang sowie auch in doppelseitiger Ausführung lieferbar.

Werkzeugausrüstungen

Eine spezifische Werkzeugbelegung des Revolverkopfes bieten wir Ihnen gerne an.

Geben Sie uns bitte eine Werkzeugaufstellung mit Angabe der jeweils zu stanzenden Materialdicke und -qualität, damit wir ein komplettes Angebot über obiges Zubehör ausarbeiten können.

