

ANSTANZUNGEN MIT ANBINDUNGEN

FÜR GROSSE DURCHBRÜCHE

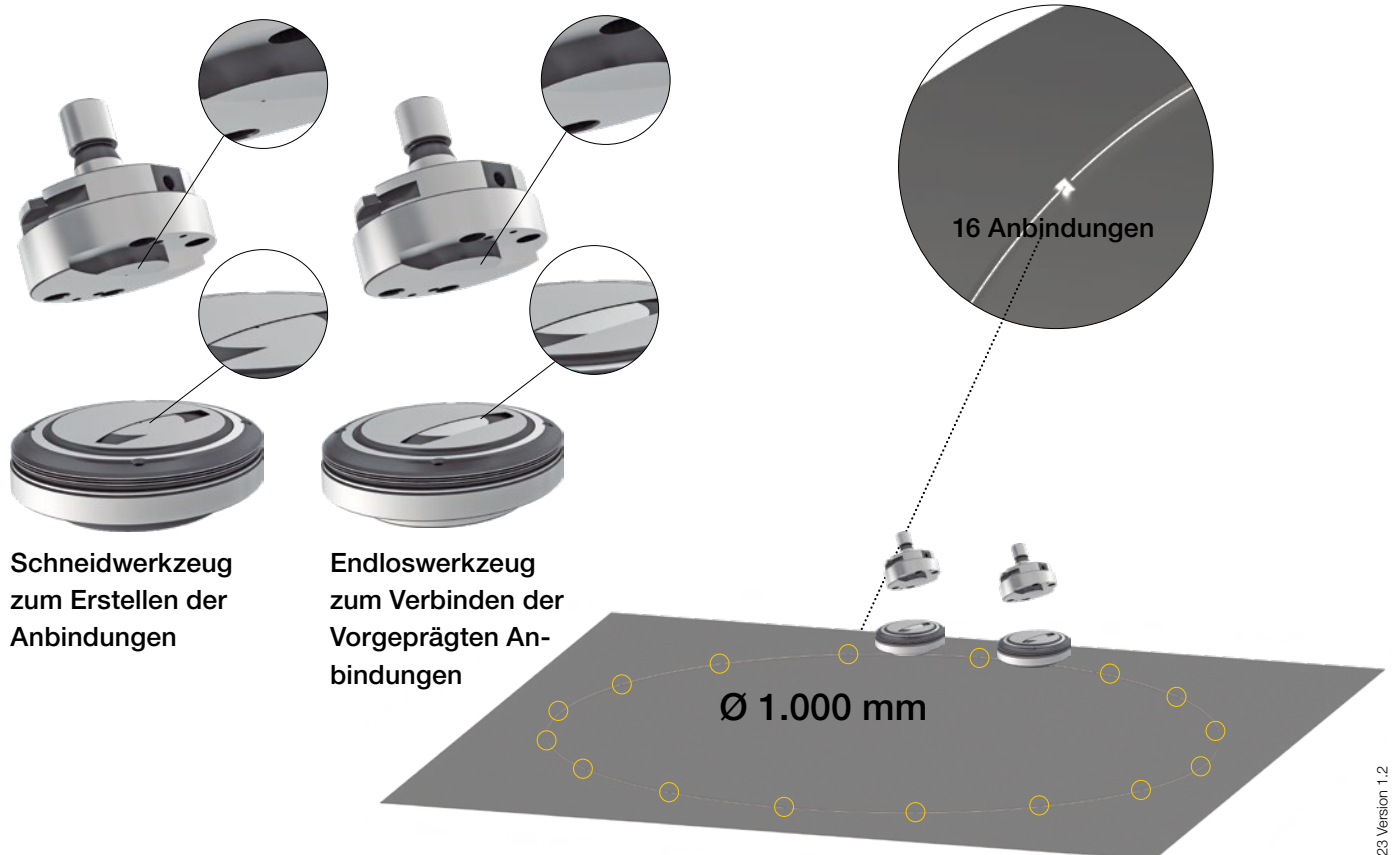
Das Thema „Anstanzungen direkt bei Abkantungen“, um vordefinierte Durchbrüche sauber und einfach auszubrechen konnte bereits schon mit unserem [ps:@knock-out](#) gelöst werden.

Es werden aber auch Anstanzungen für größere Durchbrüche benötigt. Hier arbeitet man am besten mit Anbindungen, die je nach Anwendungsfall mehr oder weniger fest mit dem Blech verbunden werden können.

Typischerweise werden solche Arbeiten noch sehr aufwendig auf Großpressen gefertigt.

PASS bietet die Möglichkeit, diesen externen Arbeitsschritt auf die am Markt etablierten CNC Stanzmaschinen mit TRUMPF-, THICK TURRET- oder SALVAGNINI-System zu integrieren, um genau diese großen Anstanzungen mit Anbindungen zu fertigen.

Die Lösung nennt sich: **ps:@big-knock-out**



TRUMPF

THICK TURRET

SALVAGNINI

Technische Information 08/2023 Version 1.2

ANSTANZUNGEN MIT ANBINDUNGEN

FÜR GROSSE DURCHBRÜCHE

FUNKTION:

Das erste Werkzeug schneidet segmentiert das Blech und erzeugt die gewünschte Anzahl der Anbindungen im Blech. Die Anzahl sowie die Anordnung der Anbindungen bleiben dem Maschinenbediener überlassen. Das zweite Werkzeug schneidet nun per Nibbelhub den Rest des Bleches zwischen den bereits vorgefertigten Anbindungen.

BEISPIEL:

Für eine Rundanstanzung mit \varnothing 1.000 mm ist eine 16-malige Anbindung geplant. Die Werkzeuge hierfür wurden entsprechend mit einem Radius von R500 mm konstruiert.

VORTEILE:

- Anbindungen für Anstanzungen mit großen Durchmessern nun auch für die am Markt etablierten CNC Stanzmaschinen möglich
- Effizienzsteigerung bei Produktionszeit sowie –handling durch Wegfall eines zusätzlichen externen Arbeitsschrittes
- frei wählbare Anzahl an Anbindungen

ANWENDUNGSBEREICH:

- Lüftungs- und Heizungsbau
- Großschaltschrankbau
- Gehäusebau

ALLGEMEIN:

- Die Werkzeuge werden individuell für den jeweilig benötigten Durchmesser konstruiert.
- Mögliche Blechstärken von $s = 0,5$ bis 2,0 mm
- Mögliche Blechmaterialien: Aluminium, Edelstahl, Stahl
- Werkzeuge werden mit einem innenliegenden Auswerfer konstruiert, um eine maximale Prozesssicherheit zu gewährleisten.
- Um einen sanften Übergang zu erhalten und Abdrücke zu minimieren, werden Präge- und Schneidstempel mit großem Übergangsradius gefertigt.

