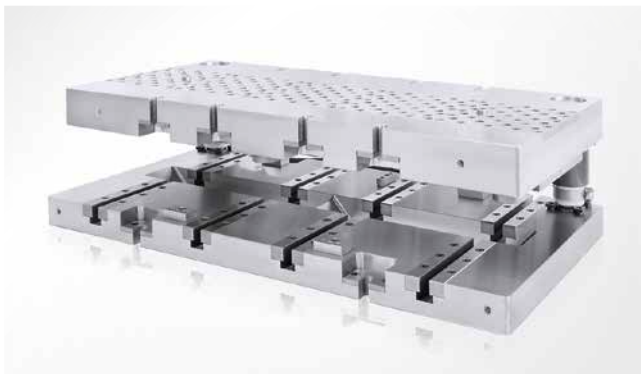




Das modulare Werkzeugsystem von STEINEL besteht aus einem maschinenspezifischen Grundaufbau, einer werkzeugspezifischen Adapterplatte und standardisierten Werkzeugmodulen.

## Der maschinenspezifische Grundaufbau



Der Grundaufbau wird optimal für die Produktionsanlage und die maximale Bandbreite ausgelegt und beinhaltet:

- hinten stehende Führungen
- vorgespannte Federpakete für die Erzeugung der Niederhaltekräfte im 50 mm Raster
- Positions- und Befestigungspunkte für die Adapterplatte
- Aufnahmepunkte für die standardisierten Werkzeugmodule

## Die werkzeugspezifische Adapterplatte



Die Adapterplatte wird auf die Grundplatte montiert und bietet die Positions- und Befestigungspunkte für die einzelnen Werkzeugmodule. Zusätzlich können weitere werk-

zeugspezifische Einrichtungen und Funktionen implementiert werden wie z. B.:

- Bändeinlauf
- Vorschubkontrolle
- Zerhackstation
- spezifische Abfall- und Teilekonturen

## Die standardisierten Werkzeugmodule



Die schnell wechselbaren Werkzeugmodule sind in zwei Breiten und sechs Längen erhältlich. Sie beinhalten komplett bearbeitete Platten für die Aufnahme von:

- Führungselementen
- Druckfedern
- Distanzrohren
- Schrauben
- etc.

Es können sowohl komplette Module als auch Ersatzteile und Baugruppen bezogen werden.

An den standardisierten Werkzeugmodulen müssen lediglich noch die Einarbeitungen zum Einbau der Aktivelemente durchgeführt werden. Auf Wunsch übernimmt STEINEL auch diesen Schritt für Sie.

## Werkzeugmodule



Die Werkzeugmodule sind in zwei Breiten (200 und 250 mm) und sechs Längen (100 bis 350 mm) ab Lager verfügbar. Abhängig von ihrer Größe sind die Module mit zwei oder vier Kugelführungen ausgestattet.

### Für alle Werkzeugmodule gilt

- mechanische Verdrehsicherung
- optische Verdrehsicherung mittels Fase 5 x 45° über die Gesamthöhe der Platten, Fase rechts hinten
- maximaler Pressenhub 45 mm
- Auslieferungszustand entsprechend dem standardisierten Führungshub (6 mm)

Säulen geführten Module verfügen über acht Abnahmestellen. Die Krafteinwirkung erfolgt immer über die Führungssäulen sowie die in gleicher Anzahl eingebrachten Druckstücke. Für zusätzliche Abnahmestellen liefert STEINEL zu jedem Modul sechs Druckbolzen.

Die mit zwei Säulen geführten Module sind mit vier Abnahmestellen für die Niederhaltekräfte vorgerüstet, die mit vier

Für die Bearbeitung der Module werden STEP-Daten zur Verfügung gestellt.

Max. Bandbreite	Breite	Höhe (UT)	Führungen	Abnahmestellen		Länge
				Mittenbundsäulen	Distanzstücke	
65	200	120		2	2	100
						150
				4	4	200
						250
						300
						350
115	250	120		2	2	100
						150
				4	4	200
						250
						300
						350