

NEU! Jetzt auch für
Einsatz am Untertisch



IHRE VORTEILE
✓ Weniger Rüstzeit
✓ Minimierung Stanzversatz
✓ Qualitätsverbesserung der
Stanzteile

Selbstzentrierender Bandstahlschnitt SZB

1. Der vorjustierte Bandstahl schließt sich.
Die maximale Abweichung beträgt dabei $\pm 1,5$ mm aus dem Zentrum.
2. Die Zentrierung erfolgt durch den formschlüssigen Delrin-Kern am Thermoformteil.
Durch die kugelgelagerte Aufhängung ist eine sehr leichte Zentrierung möglich.
3. Der gefederte Kern schiebt sich nach oben und die Stanzung erfolgt passend zum Formteil.

Durch eine neue Ausgleichstechnik ist der SZB nun auch am Untertisch einsetzbar. Die Kugellagertechnik ermöglicht eine leicht Beweglichkeit des Bandstahls und somit enge Stanztoleranzen, bei einer Arbeitstemperatur von max. 150 ° C.

für Ober- und Untertisch

