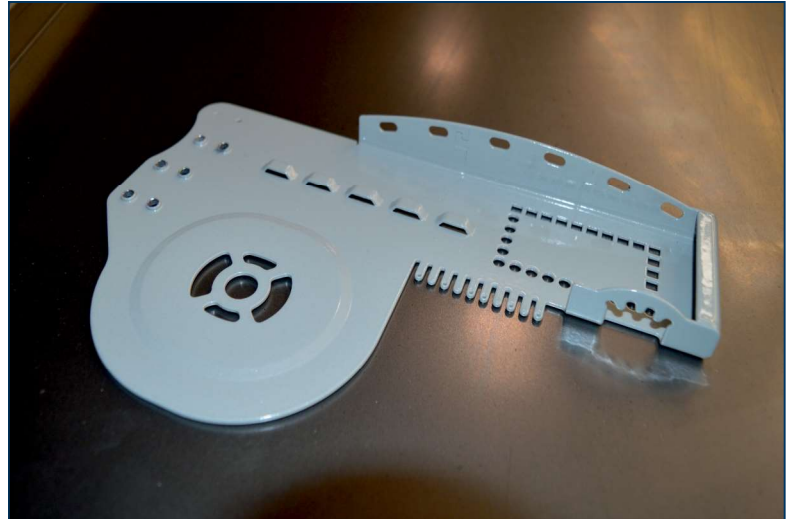




STANZ-LASER-BEARBEITUNG

Das Stanzen eignet sich insbesondere zur Bearbeitung von Blechteilen mit vielen wiederkehrenden Konturen sowie zur Einbringung von Gewinde und Umformungen. Mittels unserer Stanz-Laser-Maschinen profitieren Sie von den Vorteilen beider Verfahren, Stanzen und Laserschneiden.

Durch Kombination der beiden Verfahren können komplexe Konturen wirtschaftlicher und komplett in einer Aufspannung hergestellt werden. Der hohe Automatisierungsgrad durch die Be- und Entladeeinrichtung „Sheetmaster“ und „Liftmaster“ steigert die Effektivität zusätzlich.



FERTIGUNGSMÖGLICHKEITEN

Blechstärken:

Stahl: bis 6 mm (verzinkt bis 4 mm)
Edelstahl, Kupfer, Messing: bis 5 mm
Aluminium: bis 3 mm

Max. Abmessungen: 3.000 mm x 1.500 mm

Max. Werkstückgewicht: 230 kg

Max. Stanzkraft: 180 kN

Werkzeugplätze: 19

Einsatz von Multitool-Werkzeugen für mehr Variabilität

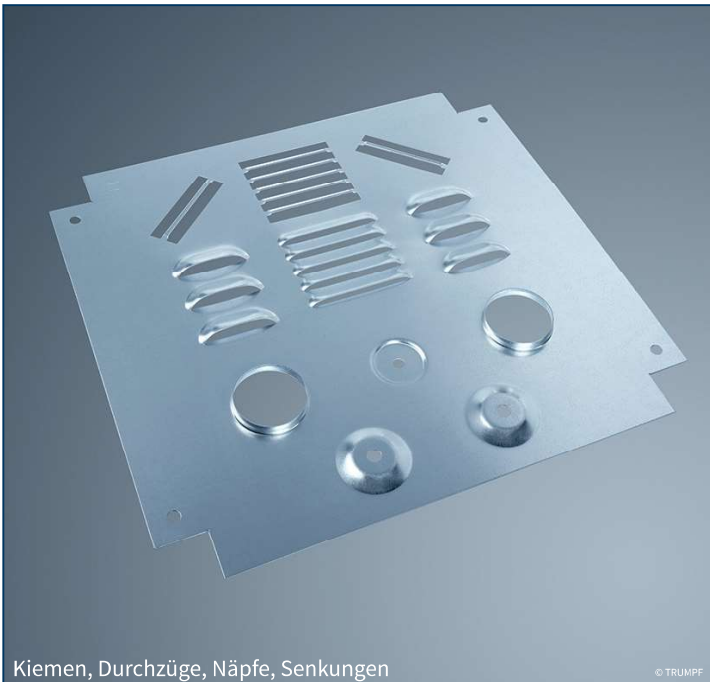
Gewindeformen mit Durchzügen M2,5; M3; M4; M5; M6; M8; M10

IHRE VORTEILE

- ✓ Komplettbearbeitung von Blechteilen in einer Aufspannung (Stanzen, Umformen, Gewindeformen, Laserschneiden)
- ✓ vielfältige Ausschnitte und Umformungen möglich (Sicken, Kiemen, Durchzüge, Zentrierwarzen, Brücken, Näpfe, Senkungen)
- ✓ prozessintegriertes spannfrees Gewindeformen
- ✓ zeitsparend und kostensenkend durch Automatisierung (CNC-gesteuerter Einsatz, STOPA-Lagersystem mit Be- und Entladeeinrichtung „Sheetmaster“ und „Liftmaster“)
- ✓ hohe Genauigkeit (+/- 0,2 mm)
- ✓ identische Blechteile in hoher Stückzahl

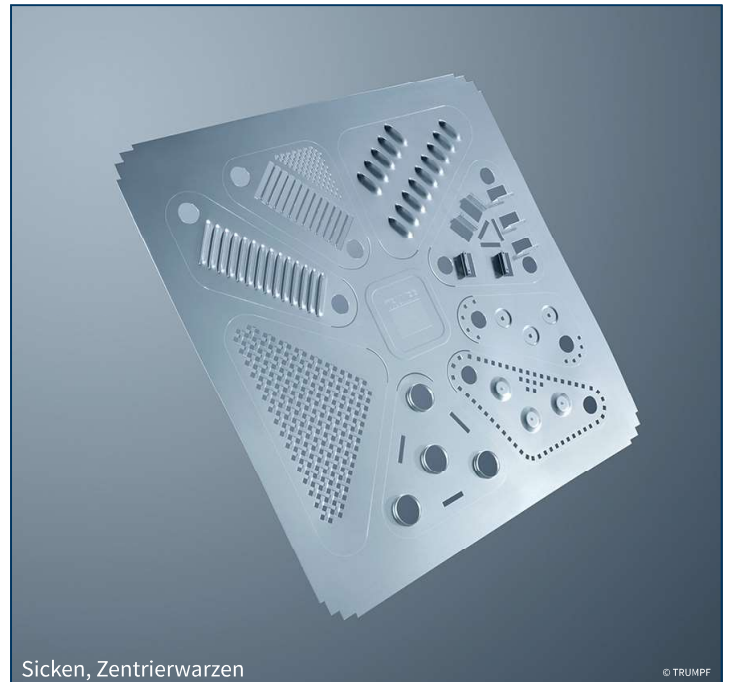


ANWENDUNGSBEISPIELE



Kiemen, Durchzüge, Näpfe, Senkungen

© TRUMPF



Sicken, Zentrierwarzen

© TRUMPF