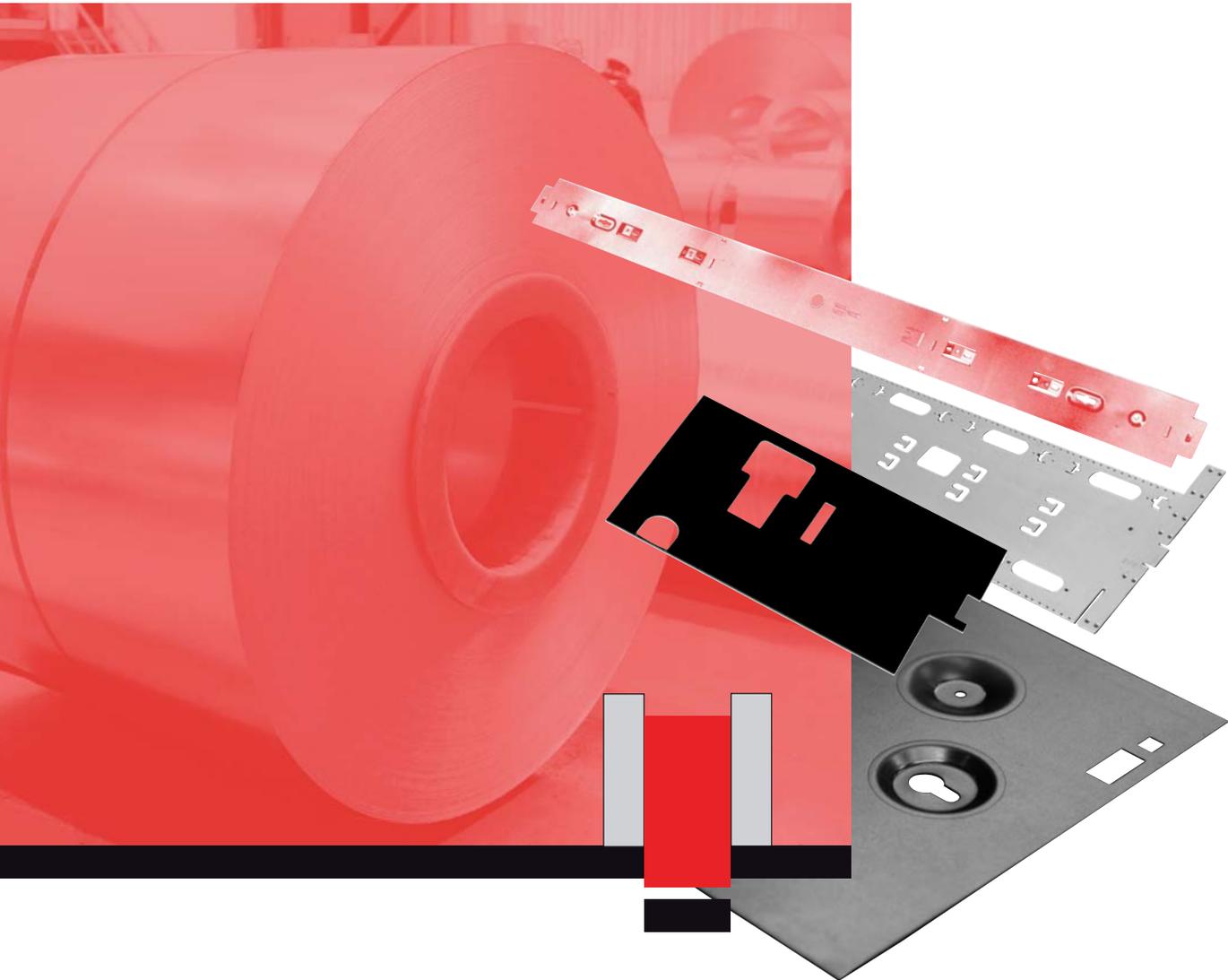


COIL-FED **STANZLÖSUNGEN**

FLEXIBLE STANZLÖSUNGEN VOM COIL



www.dimeco.com

DE-08.19

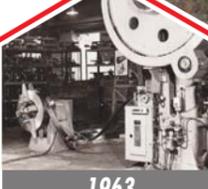
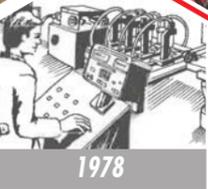


Die Industrie der Zukunft, Industrie 4.0 oder sogar die vierte industrielle Revolution bezeichnet den immer aktuelleren Zugriff auf 3D-Drucker, Laserschneiden und CNC-Maschinen.

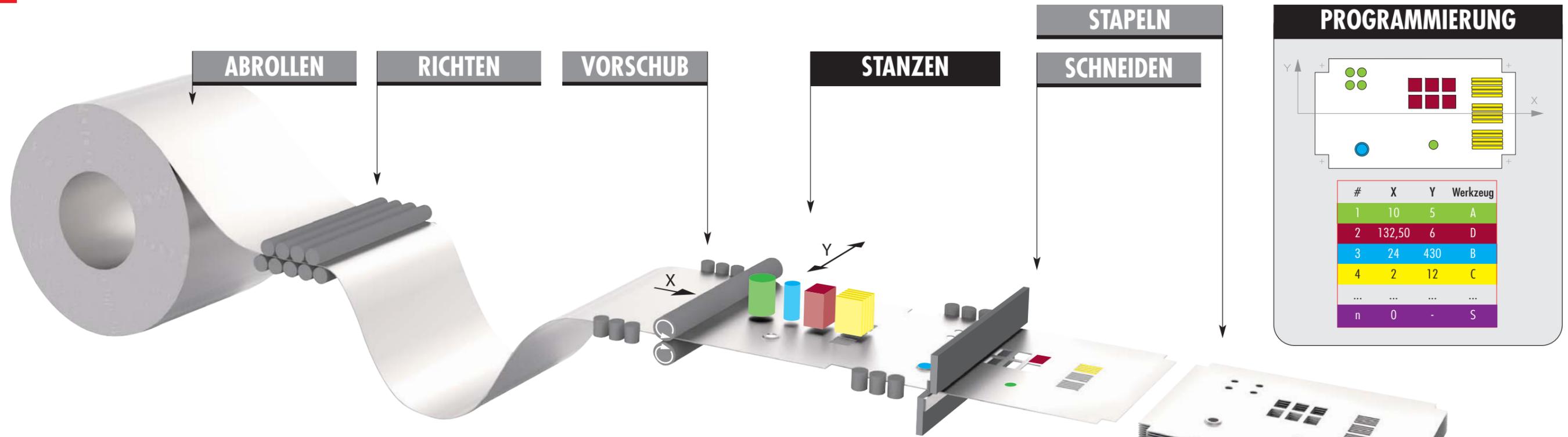
Industrie 4.0 ist das Fundament der Digitalisierung und Vernetzung. Mit der zunehmenden Verbreitung von Informations- und Kommunikationstechnologien in der industriellen Fertigung verschmilzt die reale Welt mit der virtuellen Welt.

Maschinen, Menschen und Prozesse sind vernetzt und alle wesentlichen Informationen werden in Echtzeit verarbeitet.

DIMECO-Lösungen sind bereits für den Einsatz vor-gelagerter (z. B. Prozessberichte) oder nachgelagerter (z.B. Fertigungsparameter) Kommunikationstechnologien bereit. Ohne es beim Namen zu nennen, wurden seit mehreren Jahren viele Anwendungen mit einer Kommunikation zur Kontrollebene umgesetzt.

<p>Gründung von DIMECO durch Georges JEANNEY</p> <p>1957</p> 	<p>Einführung des Stanzschneidens vom Coil</p> <p>1960</p>	<p>Bau des Werks in Pirey-Besançon</p> <p>1973</p> 	<p>Erste hydraulische Stanzeinheit</p> <p>1980</p> 	<p>Gründung von Dimeco Spanien</p> <p>1988</p>	<p>Erste flexible Linie mit Profilierung und Biegen - 4 seitig</p> <p>1996</p> 	<p>Eröffnung eines Vertriebsbüros in Moskau</p> <p>2004</p>	<p>Eröffnung der Niederlassung DKMFS in Indien</p> <p>2011</p>	<p>Julien MARCELLI, Enkel des Gründers wird Präsident</p> <p>2015</p> 	<p>Combo-Anlage: Laser+Stanzen vom Coil</p> <p>2019</p> 
<p>Erste Haspel-/Vorschubanlage</p> <p>1963</p> 	<p>Erste flexible NC-Maschine zum Stanzen vom Coil</p> <p>1978</p> 	<p>Erste Linapunch®</p> <p>1982</p> 	<p>Erste Flexipress®</p> <p>1988</p>	<p>Erste Netzwerkausrüstung und Ferndiagnose</p> <p>1997</p> 	<p>Christine JEANNEY wird Präsidentin</p> <p>2009</p> 	<p>Erstes Faserlaseranlage vom Coil</p> <p>2013</p> 	<p>Eröffnung eines Verkaufsbüros in Chicago (USA)</p> <p>2017</p>	<p>4 Standorte, 240 Mitarbeiter, 200.000 verkaufte Maschinen weltweit</p> <p>HEUTE ... MORGEN</p> 	

PRINZIPIEN UND FLEXIBLE LÖSUNGEN FÜR DAS STANZEN VOM COIL



MATERIALKOSTEN

KEINE LÄNGENBESCHRÄNKUNG

KOMPATIBEL MIT EMPFINDLICHEN MATERIALIEN

VERBESSERUNG DER NUTZRATE

PRODUKTIVITÄT UND FLEXIBILITÄT

BEDEUTENDE ZEITERSPARNIS

BEISPIELE FÜR STANZLINIEN

Lösungen angepasst, an die Bedürfnisse des Kunden und Anforderungen des Produktes

FLEXILINIEN

bieten Unternehmen, die ihre Produktionskapazität erhöhen, ihre Selbstkosten optimieren und schneller auf Marktanforderungen reagieren möchten, unvergleichliche Flexibilität und Produktivität.

195 WELTWEIT GEFERTIGTE
UND INSTALLIERTE STANZLINIEN
IN ALLEN TÄTIGKEITSBEREICHEN



FLEXIPRESS®

ANWENDUNG

- Herstellung von Kabelkanälen
- Länge: 3 bis 6 Meter
- Breite: 50 bis 900 mm
- Höhe: 25 bis 110 mm
- Materialstärke: 0,8 bis 2,0 mm
- Produktionsgeschwindigkeit bis zu 20 m / min, (für Kabelrinnen bis zu einer Breite von 200 mm; darüber hinaus beträgt die Produktionsgeschwindigkeit 10 m/min.)

ZUSAMMENSETZUNG DER LINIE

- Einzel-Haspel / Richtmaschine / elektronischer Vorschub
- FLEXIPRESS®
- Zwei in der Breite einstellbare Duplex-Profiliermaschinen zur Anpassung an Teile verschiedener Höhen und Breiten.



ELEKTRISCHE STANZMASCHINE UND SCHERENZENTRUM

ANWENDUNG

- Herstellung von Kühlraumplatten
- Länge: 1,20 bis 6 Meter
- Breite: 420 bis 1300 mm
- Materialstärke: 0,45 bis 1,0 mm
- Produktionsgeschwindigkeit bis zu 30 m / min

ZUSAMMENSETZUNG DER LINIE

- Einzel-Haspel / Richtmaschine / elektronischer Vorschub
- LINAPUNCH® Doppelkopf
- Tintenstrahl Druck
- Längsschnitt für Platinen von 80 bis 1300 mm breit
- FANUC Stapelroboter und Lagerregal



HYDRAULISCHE STANZMASCHINE

ANWENDUNG

- Herstellung von Metallträgern
- Länge: 2 bis 10 Meter
- Breite: 60 bis 650 mm
- Höhe: 120 bis 250 mm
- Materialstärke: 1,25 bis 2,0 mm
- Herstellung von gestanzten Stahlträgern von 3,5 m Länge in 16 s pro Träger (Beispiel für diese Anwendung)

ZUSAMMENSETZUNG DER LINIE

- Einzel-Haspel / Richtmaschine / elektronischer Vorschub
- LINAPUNCH® Doppelkopf
- Hydraulische Schere und Stapler mit Auflagetisch mit automatischer konstanter Höhenverstellung



HYDRAULISCHE STANZEINHEIT

ANWENDUNG

- Herstellung von Wärmedeckeln für Auspuffröhre
- Länge: 200 bis 1000 mm
- Breite: 200 bis 1000 mm
- Materialstärke: 0,6 bis 2,20 mm
- Produktion von 20 Teilen (gestanzte Platinen) pro Minute

ZUSAMMENSETZUNG DER LINIE

- Einzelhaspel / Richtmaschine / elektronischer Vorschub
- Hydraulische Stanzeinheit
- Hydraulische Schere und Stapler mit automatischem Anschlagplattensystem

LINAPUNCH® ELECTRICAL SERIES MC-E

Multi elektrische Konfiguration



Die elektrische LINAPUNCH® ist eine mit Coil-Zuführung versehene MULTI-AXIS-Stanzmaschine, die die gleichen Standardwerkzeuge verwendet, wie die auf dem Markt erhältlichen Revolverwerkzeuge. Diese bewährte Lösung wird seit mehr als 35 Jahren von vielen Anwendern in der ganzen Welt geschätzt.

VORTEILE

- Kontinuierliches Stanzen
- 3 bis 20-mal höhere Produktion als mit einer CNC-Stanzmaschine, mit Platinen zugeführt
- Bis zu 20% Materialeinsparung
- Patentierte Konzept
- Diese Lösung beantwortet ihre anspruchsvollsten Anfragen

EIGENSCHAFTEN

- Stanzkraft von 20 Tonnen
- Geschwindigkeit von 200 bis 350 Hüben pro Minute je nach Wiederholung
- Coilbreite von 500 mm bis 1500 mm
- 2 oder 4 kompatible Standard- oder kundenspezifische Werkzeugkassetten aus den Marken WILSON TOOLS, MATE, PASS, AMADA oder Andere
- Bis zu 72 Werkzeuge in der Multitool-Anwendung verfügbar
- Stanzen nach oben und Gewindebohrungen optional erhältlich
- 1 bis 4 MULTI-INDEX Köpfe optional erhältlich
- Trolley zum schnellen und sicheren Wechsel von Werkzeugkassetten.

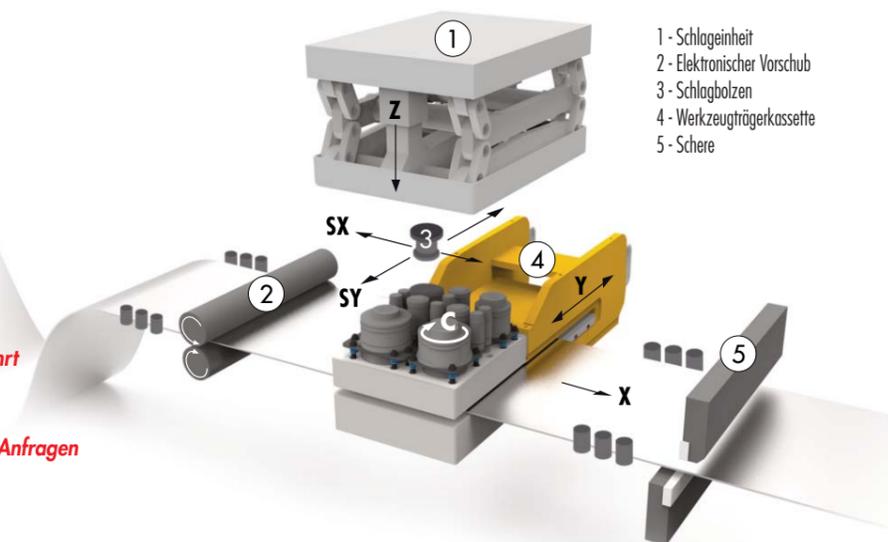
FUNKTIONSPRINZIP

Der elektronische Vorschub (2) führt das Material bis zum programmierten Abstand ein und positioniert es: **X-Achse**

Die Werkzeugkassette (4) bewegt sich mittels eines Servomotors quer zum Material: **Y-Achse**
Der Schlagbolzen (3) fährt über die Werkzeuge in Richtung der beiden **Achsen: SX und SY**

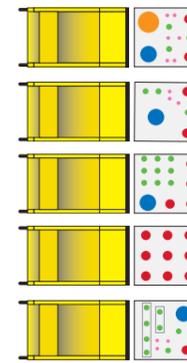
Der von einem Elektromotor angetriebene Schlägeinheit (1) ermöglicht dem Schlagbolzen (3) das Material zu stanzen: **Z-Achse**

Die MULTI INDEX-Funktion (Multi-Tool + Auto-Index) ist optional verfügbar: **C-Achse**



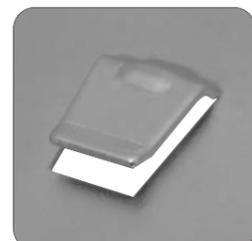
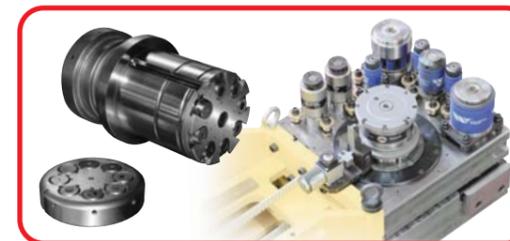
- 1 - Schlageneinheit
- 2 - Elektronischer Vorschub
- 3 - Schlagbolzen
- 4 - Werkzeugträgerkassette
- 5 - Schere

Bevorzugter Bereich		Bevorzugter Bereich				
500	650	800	BREITE	1000	1250	1500
20"	25"	31"		40"	50"	60"
Einzelkopf 2 Kassetten			Doppelkopf 4 Kassetten			
Bis zu 26 Werkzeuge mit MC-Standard Kassetten			Bis zu 52 Werkzeuge mit MC-Standard Kassetten			
Max. 2 Multi Index Köpfe			Max. 4 Multi Index Köpfe			



ø max (mm)	12,7	31,75	50,8	88,9	114,3
Werkzeug für Revolverkopf in Größe	A	B	C	D	E
Kassette mit festem Werkzeug - St	6	3	2	1	1
Kassette mit festem Werkzeug + Ri	5	3	2	1x D 3x B 8x A	0
Kassette mit festem Werkzeug + UF1	0	9	1x C und 3x C	1	0
Kassette mit festem Werkzeug + UF2	0	0	9x C	0	0
Benutzerdefinierte Konfiguration - Sp	Auf Anfrage				

St: Standard / Ri: Drehbar mit Indexierung / UF: Up Forming / Sp: Sonder



Multi-Index ist eine "2 in 1"-Funktion, die die Auto-Index- und Multi-Tool-Funktionen zusammenfasst:

- Auto-Index ermöglicht die Ausrichtung eines Werkzeuges um 360°
- MultiTool erlaubt die Integration in einem Werkzeughalter der Größe D mehreren (3, 8, o. 16 je nach Werkzeuggröße) kleineren Werkzeugen

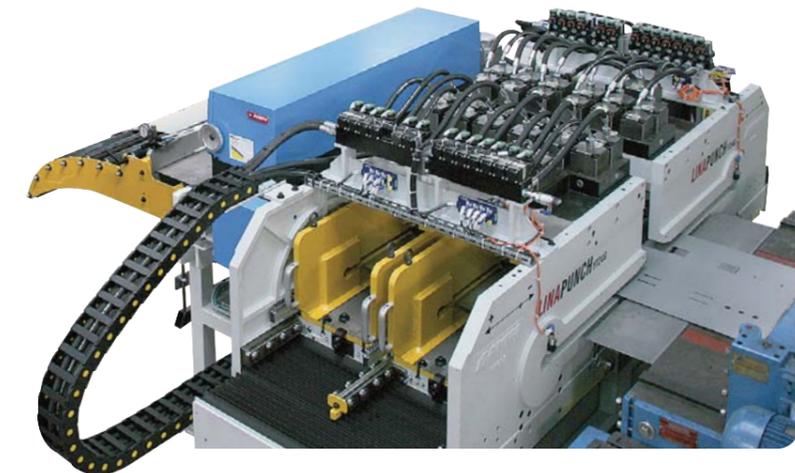
LINAPUNCH® HYDRAULIC SERIES YT

Reihe von hydraulischen Stanzmaschinen mit einer Stanzkapazität von 8 Tonnen bei bis zu 150 HPM und sogar 200 HPM beim Nibbeln und bietet dieselben Vorteile wie die LINAPUNCH® MCE.

Erhältlich in zwei Breiten, sie kann mit einem oder mit zwei Stanzköpfen ausgestattet werden: (500 mm = 1 Kopf und 1000 mm = 2 Köpfe). Das Modell YT6 ist mit sechs Zylindern ausgestattet (optional: 7) und enthält eine Kassette (optional: 2). Das Modell YT12 enthält 12 Zylinder (optional: 14) und empfängt 2 Kassetten. Die Anzahl der Werkzeuge pro Kassette ist begrenzt und wird bei Bestelleingang definiert: 3 „B“ 2 „C“ 1 „D“.

Optional ist es möglich ein zusätzliches Werkzeug zum Ausklinken mit einer Kapazität von 10 Tonnen und einer maximalen Größe von 120 x 100 mm auf der Rückseite der Kassette hinzuzufügen. Jede Standardkassette kann durch eine Kassette mit Revolverkopf ersetzt werden, um entweder ein Auto-Index-Werkzeug oder ein Multi-Tool Größe "D" aufzunehmen, um komplexe Formen zu nibbeln.

500	BREITE	1000
20"		40"
Einzelkopf 2 Kassetten		Doppelkopf 4 Kassetten
14 Stempel auf Kassetten YT-St		28 Stempel auf Kassetten YT-St
Max. 2 Drehköpfe		Max. 4 Drehköpfe

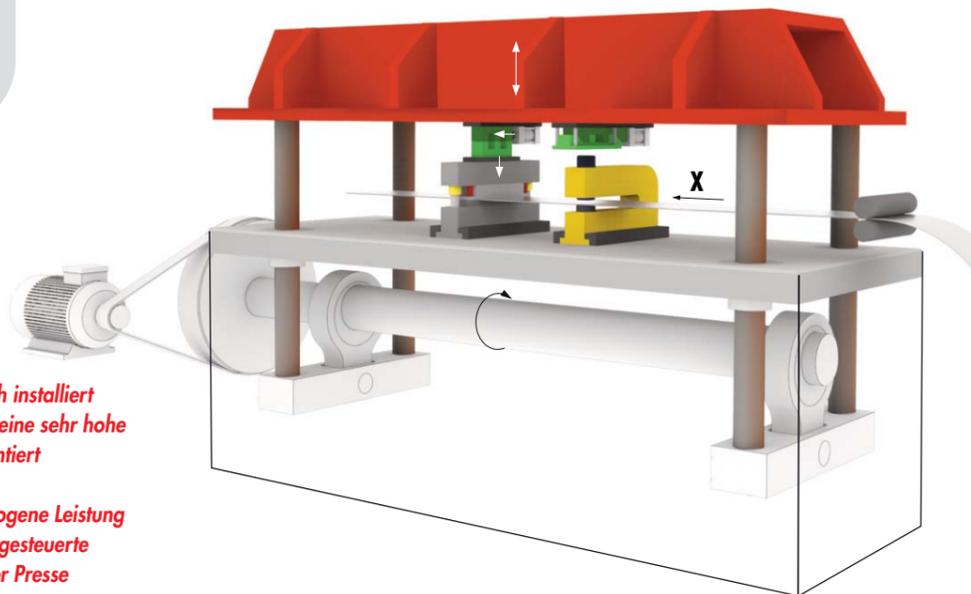




Die FLEXIPRESS® ist ein Stanzprozess aus einer mechanischen Presse, der speziell zum Stanzen und Prägen entwickelt wurde. Mit dieser Presse können hohe Taktfrequenzen und große Schlagkräfte erzeugt werden. Das Werkzeugauswahlsystem macht es zu einem wesentlichen Konzept für die Herstellung von Familienprodukten mit hohen Produktionsmengen.

FUNKTIONSPRINZIP

- Die Presse im "Auto"-Modus dreht mit einem festen Hub, aber mit einer variablen Taktfrequenz
- Der Stößel der Presse wird von einer Kurbelwelle angetrieben, die sich in dem unteren Teil der Presse befindet und von einem Asynchronmotor angetrieben wird
- Jedes Federrückstellwerkzeug wird bei Bedarf von einem pneumatischen Wähler aktiviert, der vom DIMECO-System gesteuert wird.



VORTEILE

- Presse mit variabler Geschwindigkeit
- Alle Werkzeuge gehören zur selben Produktfamilie und sind auf dem Pressetisch installiert
- Mechanisch geschweißte Konstruktion, die eine sehr hohe Steifigkeit und mechanische Stabilität garantiert
- Zentralschmierung
- 4-Säulen-Presse für konstante und ausgewogene Leistung
- Kompakt - die von einem Asynchronmotor gesteuerte Kurbelwelle befindet sich im unteren Teil der Presse
- Schnell und einfach installiert
- Ermöglicht das Prägen/Umformen
- Ermöglicht die Verwendung von Standard-/Patronenwerkzeugen
- Lösung für die kritischsten Marktanforderungen
- Erhältlich als Modell "SERVO" Lösung:
 - mehr Produktivität
 - mehr Flexibilität
 - Bessere Kontrolle der Synchronisation mit der Bandanlage.

EIGENSCHAFTEN

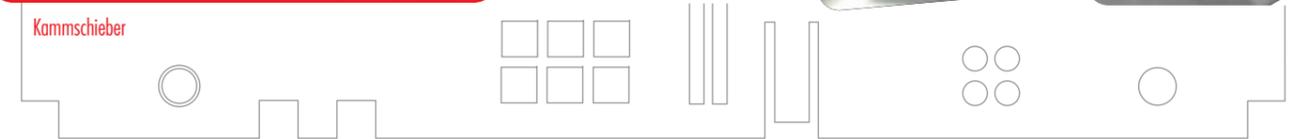
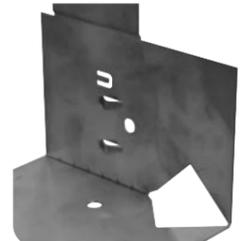
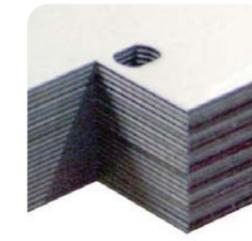
- Tonnage von 60 bis 130 Tonnen
- Länge des Tisches zwischen den Säulen von 1 bis 2,50 Meter
- Nutzbreite von 420 bis 1050 mm
- Bis zu 40 Werkzeugselektoren
- Variable Taktfrequenz bis zu 150 HPM

Hubkraft (tonnen)	60 - 80 - 100 - 130 *	
Breite	< 420 mm (16")	< 1050 mm (40")
Länge	1000 mm (40")	
	1700 mm (65")	
	2500 mm (100")	
Taktfrequenz	60 bis 150 Hübe / Minute	

*Andere Größen auf Anfrage



Kammschieber



FLEXIPUNCH®

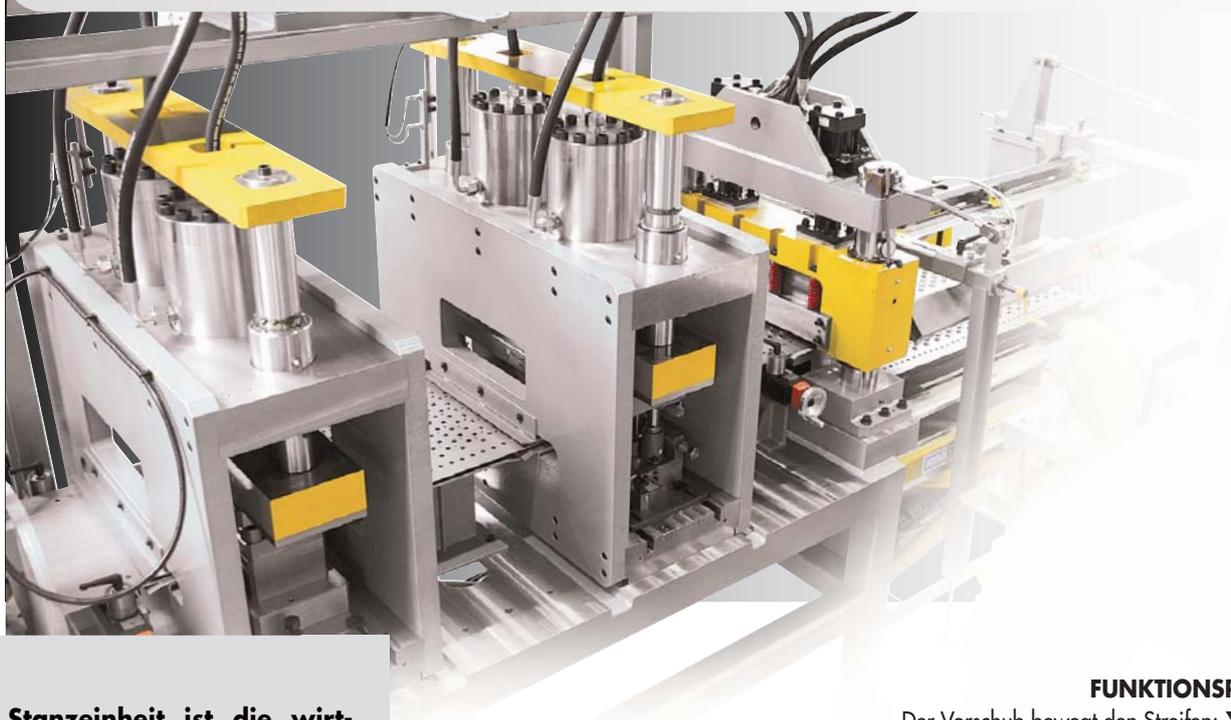
Mehr Flexibilität durch Querpositionierung programmierbarer Werkzeuge.

Neben allen Vorteilen der FLEXIPRESS® bietet die FLEXIPUNCH® als mehrachsige Lösung die Möglichkeit, jedes Werkzeug je nach Anwendung und Produktfamilie einzeln zu steuern. Dadurch ist es möglich, die für eine Serie notwendigen Werkzeuge vor Produktionsbeginn oder sogar während der Produktion in Echtzeit zu positionieren. FLEXIPUNCH® ist auch in der SERVO-Version erhältlich.



STANZEINHEIT

Die wirtschaftlichste Stanzlösung



Die Stanzeinheit ist die wirtschaftlichste flexible Stanzlösung. DIMECO bietet eine maßgeschneiderte Lösung, die eine gute Rendite erzielt.

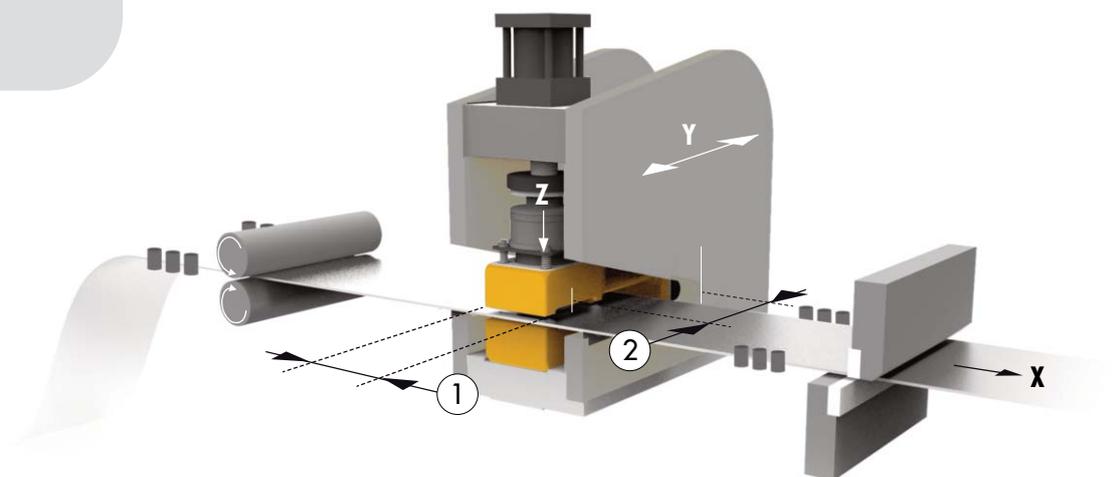
FUNKTIONSPRINZIP

Der Vorschub bewegt den Streifen: **X-Achse**

Die Stanzeinheit ist verstellbar: **Y-Achse**

Der Hydraulikzylinder betätigt das Stanzwerkzeug: **Z-Achse**

Die Schere schneidet das Teil ab



VORTEILE

- *Wirtschaftliche und rentable Lösung*
- *Kundenspezifische Lösung*
- *Aus in der Tiefe einstellbaren Standard-C-Rahmen-Stanzeinheiten gestaltet*
- *Möglichkeit zur Integration von Säulen-Werkzeugen*
- *Große Auswahl an Hydraulikzylindern aller Leistungsklassen*
- *sehr einfach zu programmieren*
- *schnelle und einfache Installation*

EIGENSCHAFTEN

- Stanzkraft bis zu 100 Tonnen
- Stanzbereich bis 1050 x 3000 mm
- geeignet für Standard-/Patronen- und kundenspezifische Werkzeuge
- verschiedene Formen und Prägungen sind auf dieser Anlage realisierbar
- vorhandene Werkzeuge verwendbar.

	Tiefe des C-Rahmens ②		
Breite des C-Rahmens ①	100 mm	300 mm	500 mm
Größe B / 31,75 mm	1,5 - 2,5 tonnen		
Größe C / 50,80 mm	1,5 - 2,5 - 3,5 tonnen		
Größe D / 88,90 mm	6 - 10 tonnen		
Größe E / 114,30 mm	10 - 15 - 25 - 30 tonnen		
Größe F / 152,40 mm	10 - 15 - 25 - 30 tonnen		

"DECOPRO"

Mehrstufige programmierte Schneidlösung



Die "DECOPRO" flexible Lösung passt die mehrstufige Stanztechnologie an eine Ihrer vorhandenen oder an eine neue Presse an.

Eine vorzügliche Lösung für die Herstellung von Produktfamilien mit einigen Varianten in Form und Abmessung.

VORTEILE

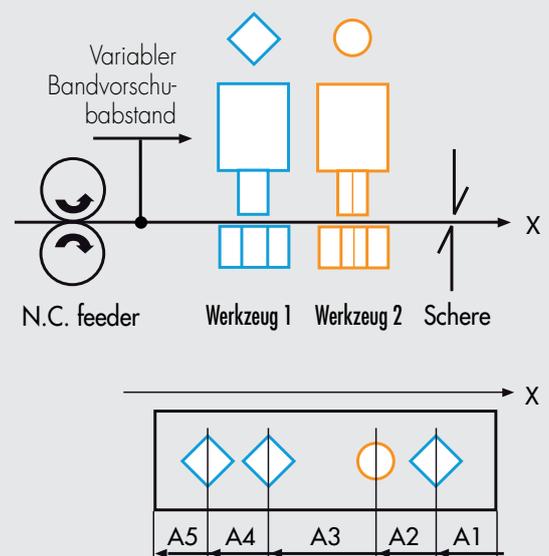
- Verwendung einer Standardpresse mit geringer Tonnage
- reduzierte Werkzeuganzahl
- Flexibilität: durch einfache Programmierung ist die Herstellung von Teilen unterschiedlicher Länge fortfahrend und ohne Verschnitt möglich
- Sehr hohe Qualität: Schnittgenauigkeit $\pm 0,1$ mm dank SIEMENS Doppel-Servomotor (Motorgeber und Absolutwertgeber befinden sich auf dem Blechstreifen)
- Benutzerfreundliche Bedienfläche mit dem Touchscreen in der Sprache des Bedieners.

FUNKTIONSPRINZIP

Bei jedem Schritt des Vorschubs aktiviert die NC-Steuerung einen oder mehrere an der Schieberplatte angebrachte Wähler, die eine Ausgleichscheibe zwischen Stößel und den Schneidwerkzeugen einführen. Die programmierten Schneidvorgänge werden somit bei jedem Pressenzyklus erzeugt.

Ein Scherwerkzeug trennt das geschnittene Teil am Ende des Vorgangs. So einfach ist das!

HERSTELLUNGSBEISPIEL



Sequence

- | | |
|----------------------------|----------------------------|
| 1 - Vorschub A1/Werkzeug 1 | 4 - Vorschub A4/Werkzeug 1 |
| 2 - Vorschub A2/Werkzeug 2 | 5 - Vorschub A5/Schere |
| 3 - Vorschub A3/Werkzeug 1 | |

STAPELSYSTEM

An jeden Bedarf angepasste Lösungen

Die Wahl der Stapellösung hängt von verschiedenen Parametern und technischen Kriterien ab.

Um jeder Situation gerecht zu werden, bietet DIMECO ein auf drei alternativen Prinzipien basierendes Sortiment mit der Möglichkeit Optionen hinzuzufügen und die Leistung zu steigern. Von einer sehr einfachen Schwerkraft-Stapelkonfiguration bei mittleren Serien bis hin zu einer hochflexiblen Lösung, können die Anforderungen der Stückfertigung umgesetzt werden.

DIE BESTE LÖSUNG FÜR IHREN BEDARF	Technologien		
	SCHWERKRAFT	PICK & PLACE	MEHRACHSEN-ROBOTER
Lange und schmale Teile	•••	••	•
Sehr breite und dünne Teile	•	••	•••
Hohe Raten	•••	••	○
Präzises Stapeln	•••	••	••
Sortieren unterschiedlicher Teile	○	•	•••
Verschiedene Stapel gleichzeitig stapeln	○	••	•••

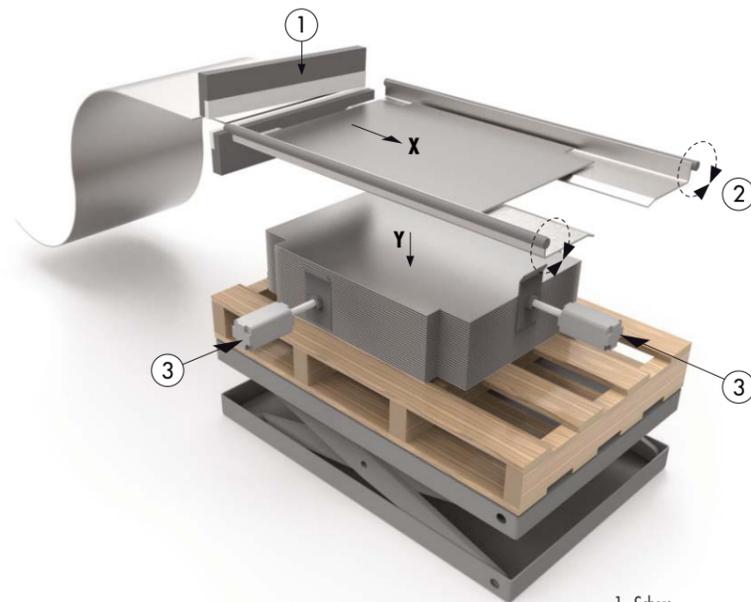
••• sehr effizient / •• effizient / • bedingt einsetzbar / ○ nicht geeignet

SCHWERKRAFT STAPELTISCH

- Keine Kratzer auf den produzierten / fertigen Teilen
- Konstante und gleichmäßige Höhe der Stapel von fertigen Teilen

Wird direkt an die Schere installiert, um ein Stapeln praktisch ohne Relativbewegung zwischen dem Teil und dem aktuellen Stapel zu ermöglichen. Das Teil wird während der Vorschubphasen von zwei Schwenklappen gehalten. Die Öffnung der Klappe ist mit dem Scheren synchronisiert und verhindert Beschädigungen am Ende des Teils.

Oft benutzt in Verbindung mit einem Scherentisch, deren konstanter Höhe die Fallhöhe begrenzt und damit die Gefahr von Kratzern vermeidet. Taktfrequenz von etwa einer Sekunde. Ein Ausrichtmechanismus für eine perfekte Stapelqualität ist optional verfügbar. Rollenbahnoption zum Entladen voller Paletten und Beladen leerer Paletten. Teillänge bis zu 6 Meter.



1 - Schere
2 - Schwenklappen
3 - Ausrichteinsätze zum perfekten Stapeln von Teilen

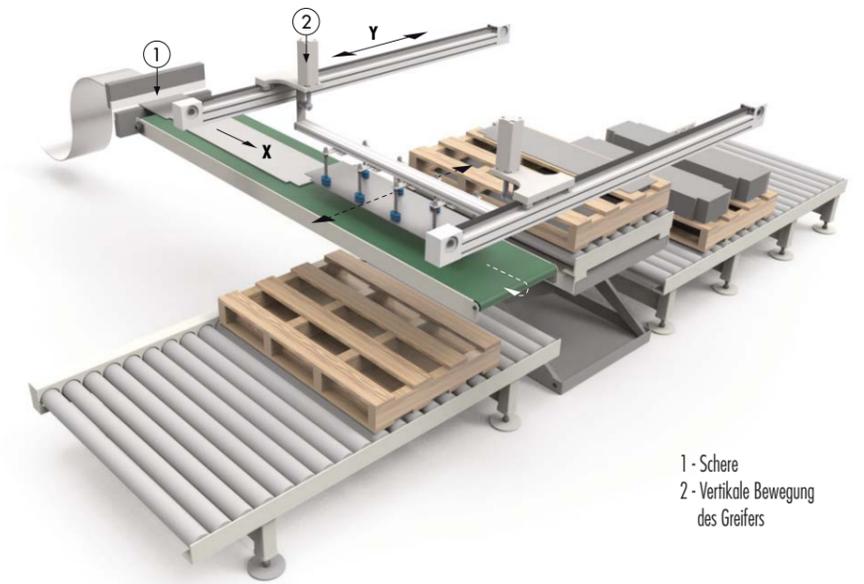
PICK & PLACE

- Mehrere Stapeln
- Keine Beschädigung der Fertigteile
- Parallele Zykluszeit

Das fertige Teil wird durch eine Rollenbahn bis zur Aufnahmeposition transportiert. Der PICK & PLACE-Greifer fasst das Stück mit Saugnapfen (Vakuum oder Magnet) an und legt es dann auf einen Stapel, der sich seitlich von der Linie befindet. Sobald das Teil angehoben ist, kann die Produktion wieder laufen. Somit ist die Bearbeitungszykluszeit komplett parallel. Das Risiko von Kratzern ist begrenzt, da das Teil auf den aktuellen Stapel aufgelegt wird.

Dank der horizontalen NC-Achse des Greifers können mehrere Stapel pro Palette erzeugt werden.

Jeder Zyklus des Greifers dauert je nach Ablagedistanz zwischen 4 und 8 Sekunden.



1 - Schere
2 - Vertikale Bewegung des Greifers

MEHRACHSIGE ROBOTER

- Parallele Zykluszeit
- Keine Kratzer auf den Teilen
- Volle Flexibilität

Ein Bandförderer transportiert das Teil, nachdem es durch Scheren vom Band getrennt wurde.

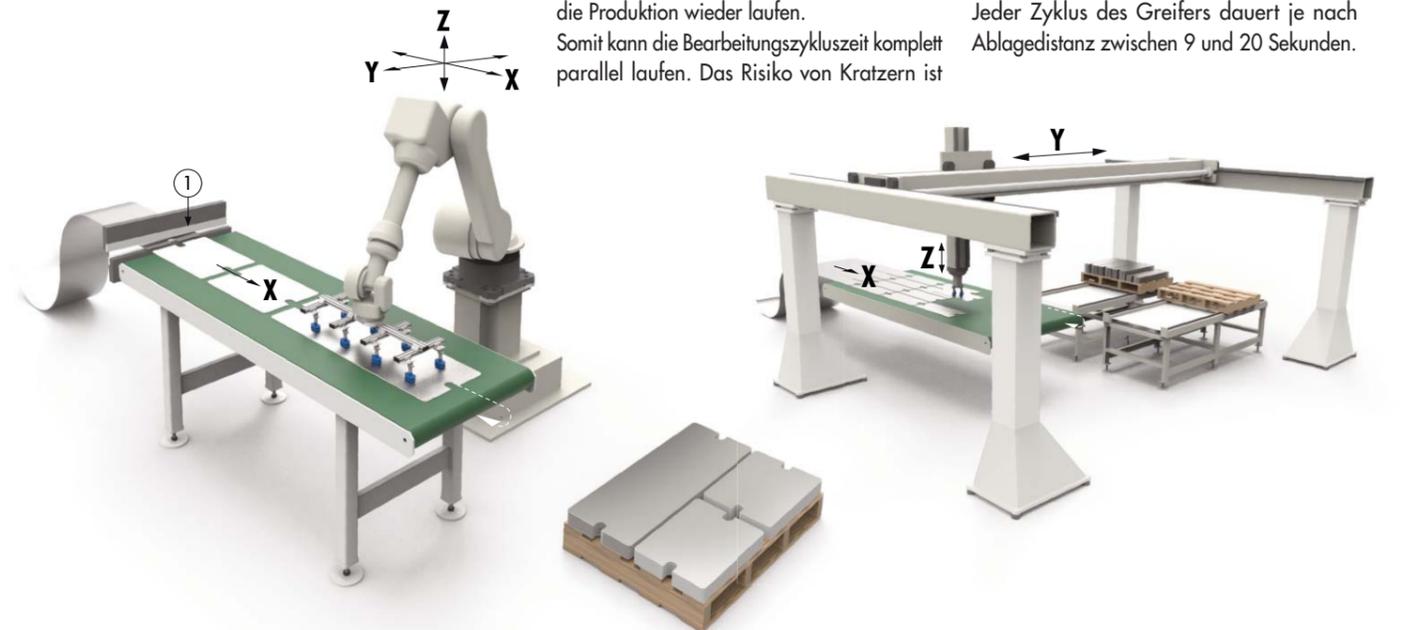
Der mehrachsige Roboter greift das Teil mit Saugnapfen (Vakuum oder Magnet) und legt es dann auf einen der um die Linie angeordneten Stapel. Sobald das Teil angehoben ist, kann die Produktion wieder laufen.

Somit kann die Bearbeitungszykluszeit komplett parallel laufen. Das Risiko von Kratzern ist

begrenzt, da das Teil auf den aktuellen Stapel gelegt wird.

Dank der Benutzung eines Roboters (6 oder 7 Achsen) für eine reduzierte Arbeitsfläche oder eines Gantrys (4 Achsen) für eine größere Arbeitsfläche ergibt sich eine maximale Flexibilität.

Jeder Zyklus des Greifers dauert je nach Ablagedistanz zwischen 9 und 20 Sekunden.

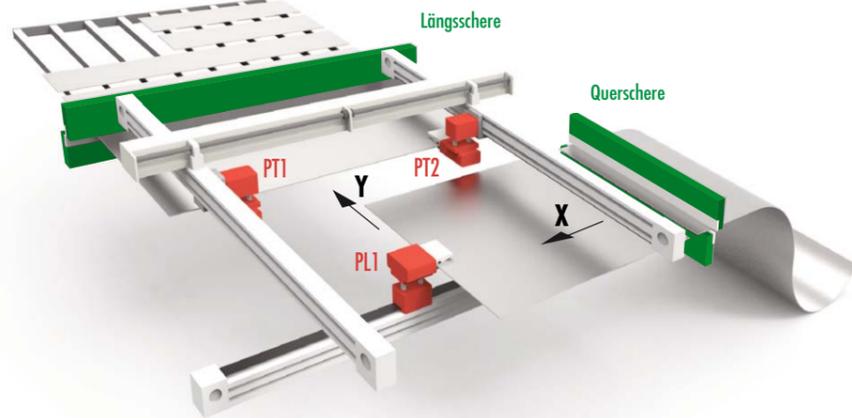


SCHERENZENTRUM

Produktion von einzelne Blechzuschnitten



Das SCHERENZENTRUM ist integriert in die Stanzlinie oder Querteilanlage und erreicht dadurch die höchste Flexibilität und Produktivität. Es ermöglicht das Trennen der verschachtelten Teile in der Breite des Streifens durch Längsscheren.



- VORTEILE**
- wirtschaftliche und rentable Lösung
 - kundenspezifische Lösung
 - sehr einfach zu programmieren

BESCHREIBUNG
Die vorgeschlagene Reihe basiert auf einer robusten Konstruktion, die eine hohe Präzision der hergestellten Zuschnitte ergibt. Das Produkt wird von Bürsten getragen, um Kratzer zu vermeiden. Verschiebungen werden mit Servomotoren und präzisen spielfreien Getrieben durchgeführt. Am Ausgang der Längsschere begleitet eine klappbare Unterstütsungsplatte die Schneidbewegung bis zur Entnahme des Zuschnitts.

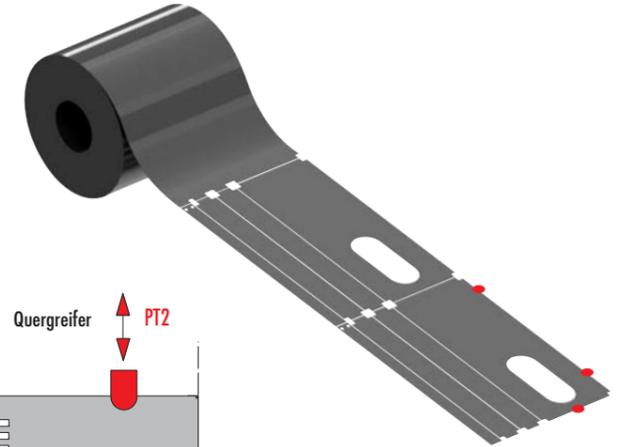
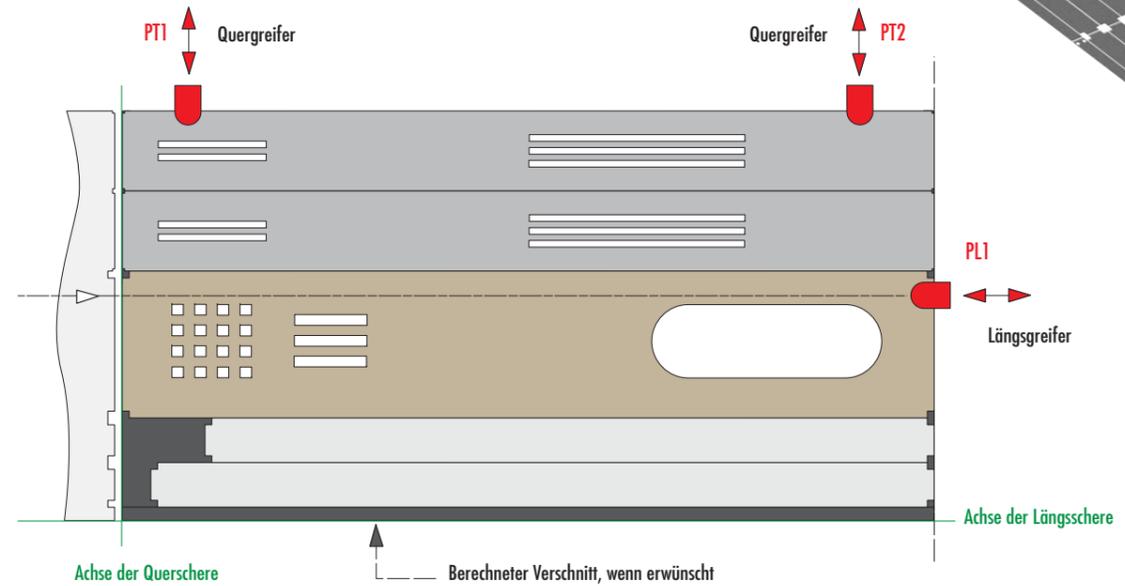
TINTENSTRAHL-DRUCKER
Optional in beide Richtungen (X und Y).

PRODUKTWEITE	Länge*		
	Breite	2000 mm	3000 mm
1000 mm	CC.10/20 (HD)	CC.10/30 (HD)	CC.10/40 (HD)
1250 mm	CC.13/20 (HD)	CC.13/30 (HD)	CC.13/40 (HD)
1500 mm	CC.15/20 (HD)	CC.15/30 (HD)	CC.15/40 (HD)

* andere Maße auf Anfrage
STD-Version: max. Dicke 2 mm für 400 MPa Stahl
HD-Version: max. Dicke 4 mm für 400 MPa Stahl

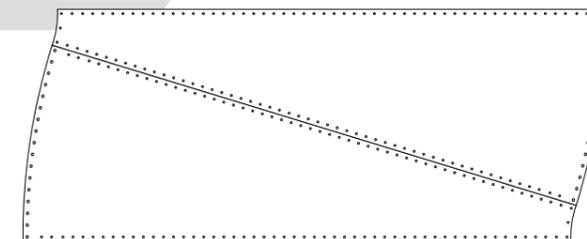
DAS PRINZIP

FUNKTIONSPRINZIP
Die Verschachtelung ist durch die Querschere vom Band getrennt. Es wird dann vom Längsgreifer (PL1) vor der Längsschere übergeben. Zwei Quergreifer (PT1 und PT2) schieben das Blechteil in eine Referenzposition und positionieren sie dann in der Längsschere. Die Längsschnitte werden dann ausgeführt, während das nächste Teil gegriffen wird.



EINE WESENTLICHE ANWENDUNG

Der nicht parallele Querschnitt!



BESCHREIBUNG
Beide Quergreifer sind unabhängig voneinander programmierbar. Dies ermöglicht Schrägschnitte zur Realisierung von Trapezen.

OPTIONEN ZUM ENTLADEN
Zusätzlich zur Unterstütsungsplatte kann eine Förderbahn integriert werden. Unsere Entladelösung mehrachsige Roboter/Gantry ist perfekt am Ausgang des Scherzentrums integrierbar.



BANDANLAGE FÜR PRESSEN

COIL: die richtigen Fragen

COIL-GEWICHT
von 50 kg bis 33 Tonnen



BANDBREITE
von 10 bis 2000 mm



Abschlussring



Seitenführung



Haspeldornstütze

KONFIGURATIONEN
des Abrollen



Einzel



Doppel



Multicoil

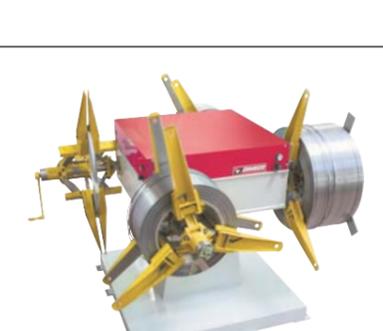
ZUSÄTZLICHE FUNKTIONEN



Coils-Lagerung



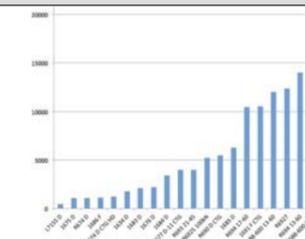
Peripherie Ausrüstung



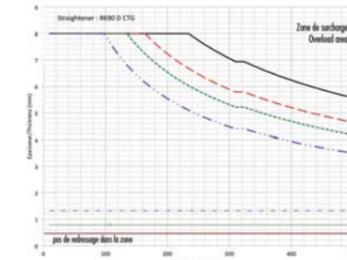
Sonderausführungen

DAS RICHTEN : Sortiment-Vielfalt

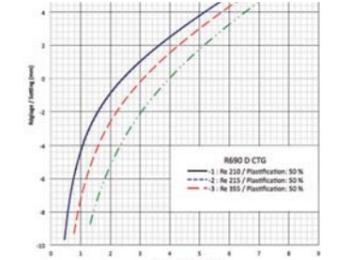
DEFINITION DER VORRICHTUNG



Sortiment-Vielfalt



Richtdiagramm

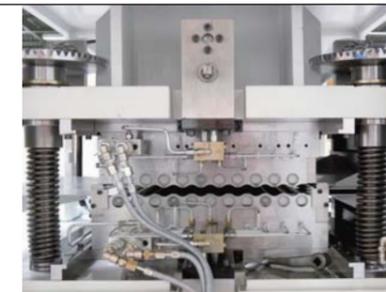


Einstellungsdiagramm der Richtmaschine

MATERIAL FEHLERBEHEBUNG



Konventioneller Gebrauch - 11 Walzen



Zum Neutralisieren von Fehlern



Hochpräzises Richten

ERGONOMIE UND
BEDIENERSICHERHEIT



3-Achsen-Einführhilfe



Verstärkter 3-Achsen-Einführhilfe

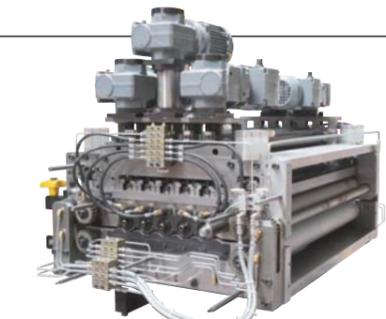


Übergabetisch

OPTIONEN UND
SONDERFUNKTIONEN



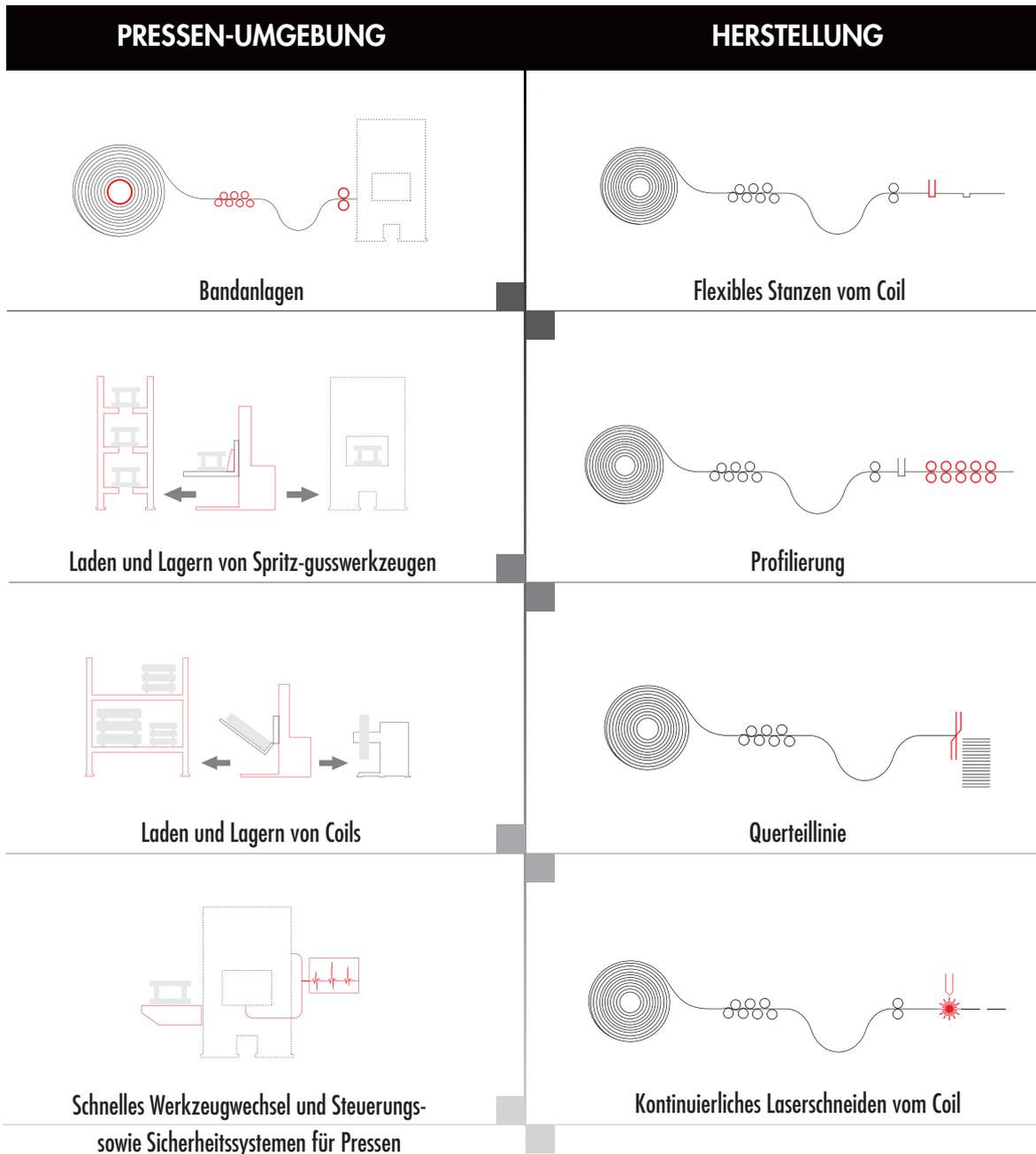
Kassetten-Richtmaschine



Motorische Einstellung



Reinigung



2, rue du chêne - Z.I. la Louvière - 25480 PIREY - FRANCE

Tél. +33 (0)3 81 48 38 00

Fax +33 (0)3 81 48 38 28

contact@dimeco.com