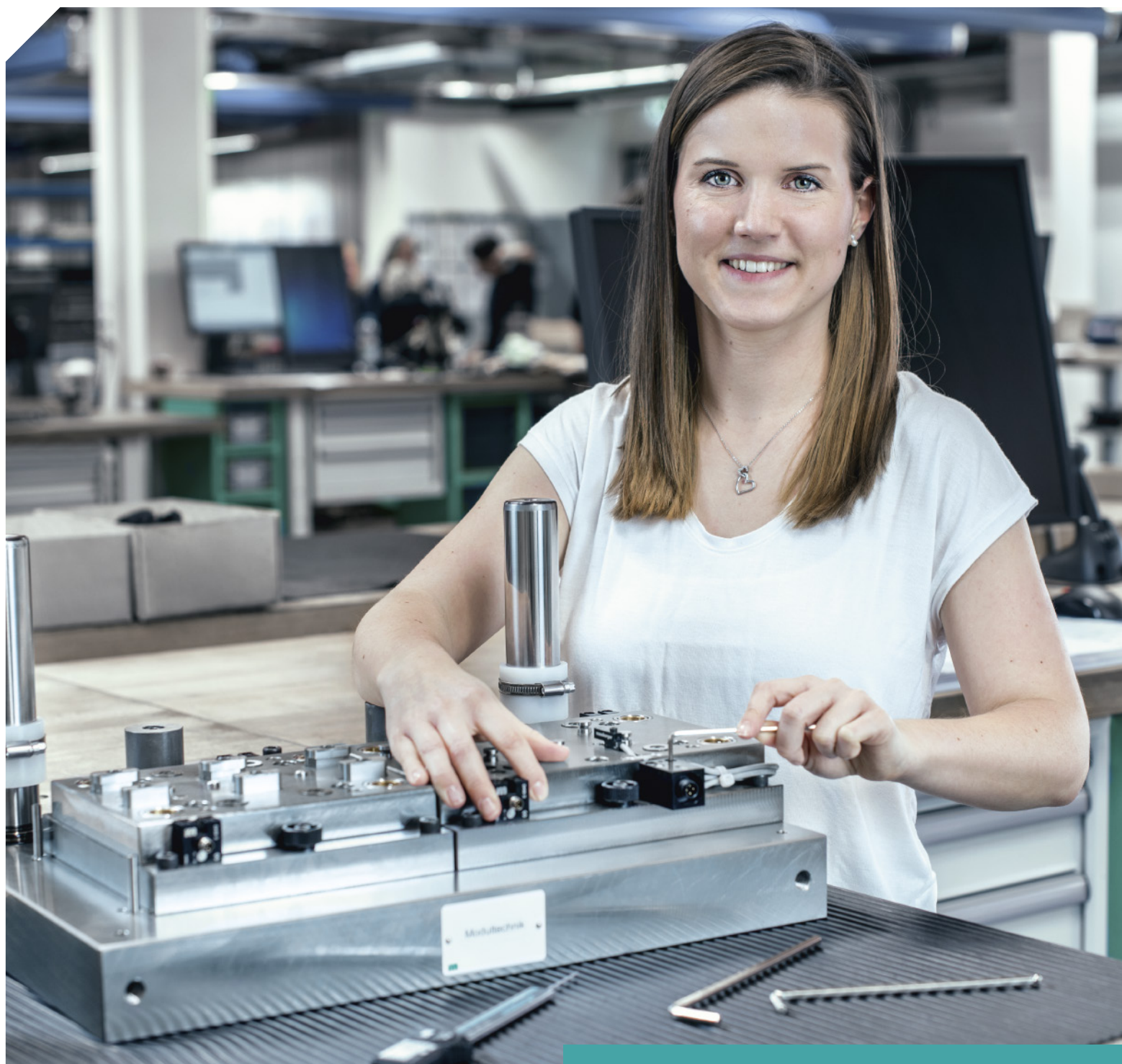


Stanzwerkzeugbau

Modultechnik



Highlights

- › Modulaufbau-Assistent zum Auswählen der Modulplatten
- › Längen der Modulführungen konfigurierbar
- › Sortiment an Befestigungs- und Montageelementen

www.meusburger.com



Modultechnik mit hochpräzisen Normalien

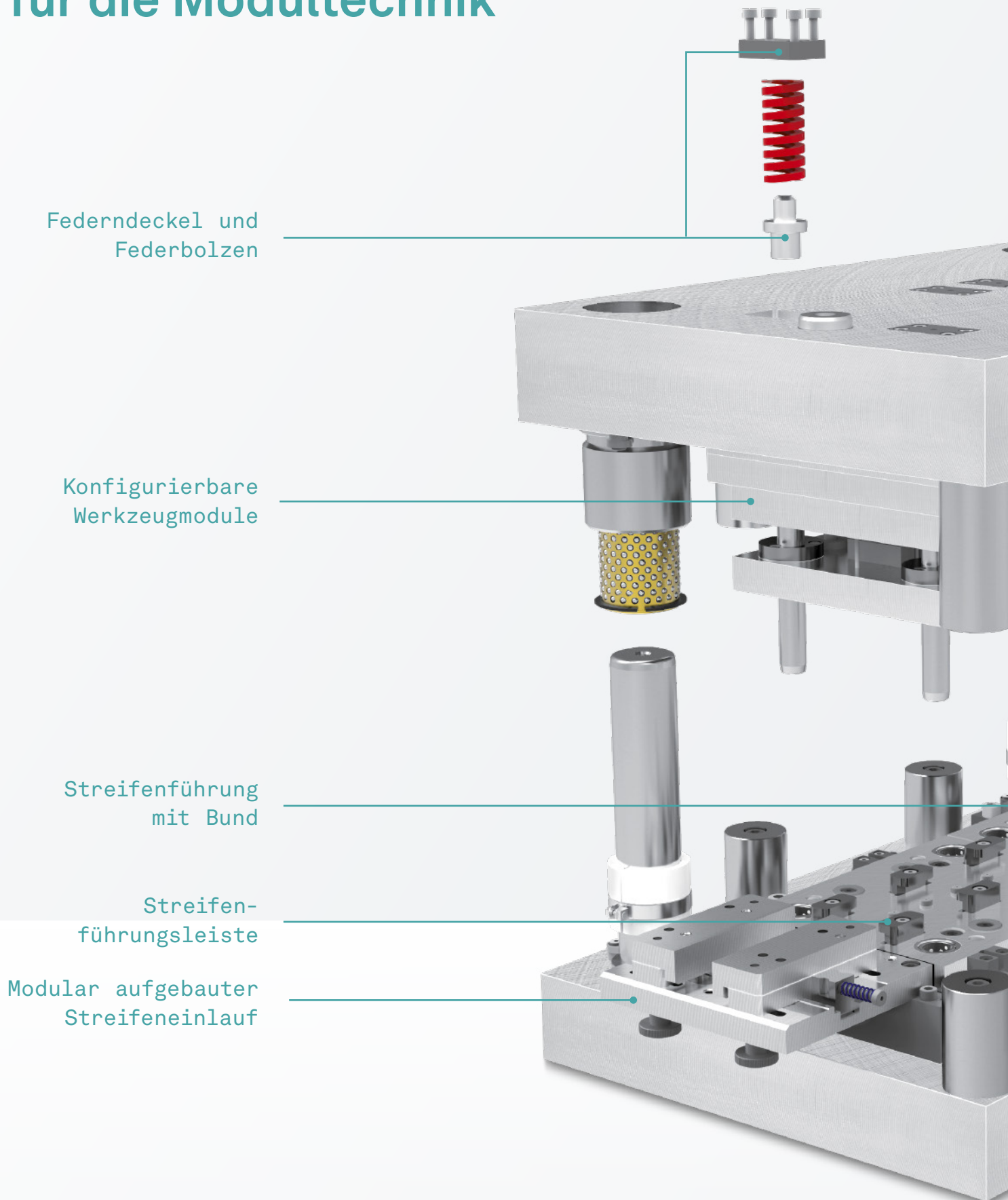
Die Modulbauweise von Stanzwerkzeugen gehört bereits seit Jahren zur gängigen Praxis. Ein universell nutzbares Grundwerkzeug, auch Muttergestell genannt, wird mittels einschiebbaren Werkzeugmodulen zum individuellen Stanzwerkzeug.

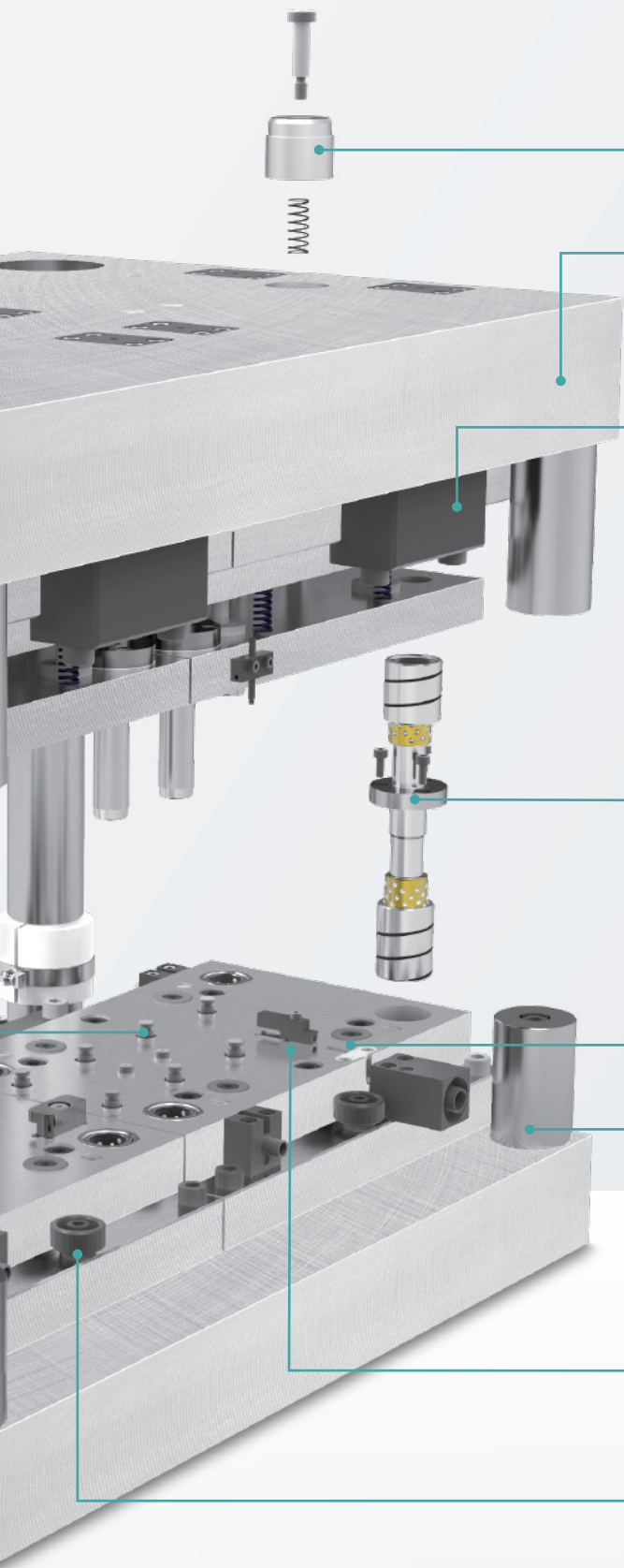
Schnellste Rüstzeiten, einfaches Handling und höchste Präzision zählen zu den Vorteilen der modularen Bauweise.

Entdecken auch Sie unser umfangreiches Sortiment an innovativen Normalien, die speziell auf Ihre Bedürfnisse in der Modultechnik abgestimmt sind.



Übersicht der Normalien für die Modultechnik





Zentriereinheit

Zweisäulengestell
als Muttergestell

Halte- und Klemmelemente

Hochpräzise Modulführung

- › Kugelführungsbuchsen – präzise und leichtgängig
- › Für hohe Geschwindigkeit und maximale Präzision



Distanzscheibe

Distanzstück

Bauteile zur sicheren
Prozessüberwachung

Absteckeinheit



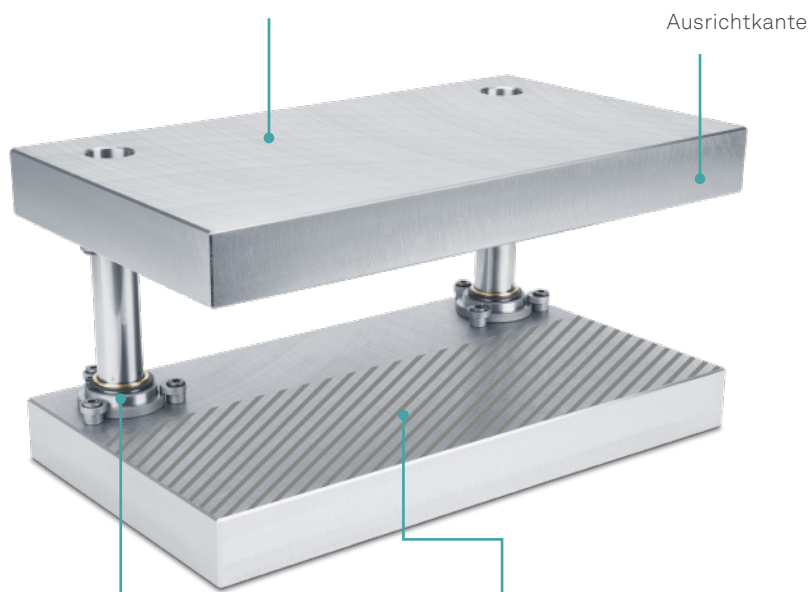
Standardisiertes Muttergestell

Unsere standardisierten Zweisäulengestelle eignen sich optimal als Muttergestell für ein modular aufgebautes Stanzwerkzeug. Sie bieten eine ideale Zugänglichkeit zum Einschleiben der Werkzeugmodule.

SH – Zweisäulengestell hinten

Wir bieten unser bewährtes Zweisäulengestell in Größen bis 496 x 996 mm an. Sondergrößen sind auf Anfrage erhältlich.

Gestellplatten sind in zwei verschiedenen Materialqualitäten erhältlich: spannungsarm geglähtem Werkzeugstahl 1.1730 und hochfestem Aluminium 3.4365.

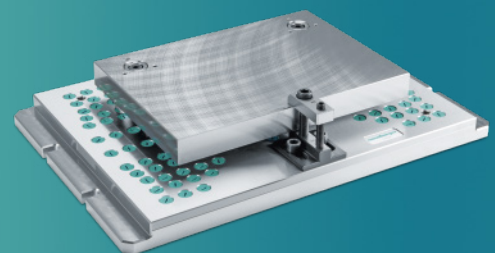


Kombinierbar mit allen Führungselementen von Meusburger

Maximale Nutzbreite für eine optimale Gestaltung Ihrer Werkzeugmodule

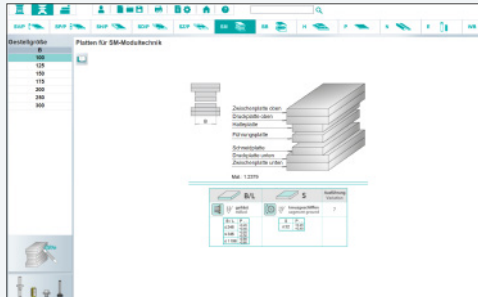
H 3000 – Das innovative Spannsystem

Stanzplatten schnell und absolut präzise spannen.

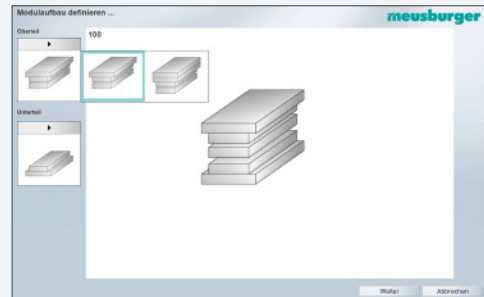


Modulaufbau-Assistent

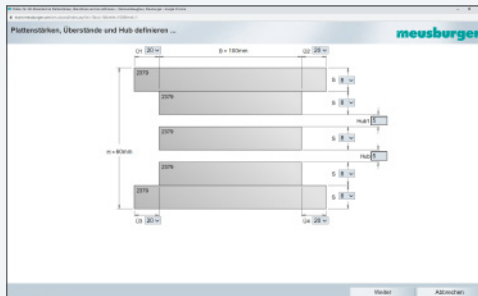
Mit dem Modulaufbau-Assistenten können Sie in nur vier Schritten Ihre Werkzeugmodule konfigurieren.



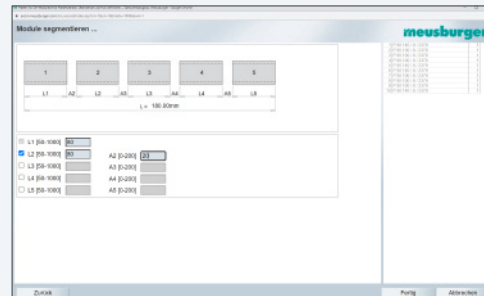
1. Modulbreite auswählen



2. Modulaufbau definieren



3. Plattenstärken definieren



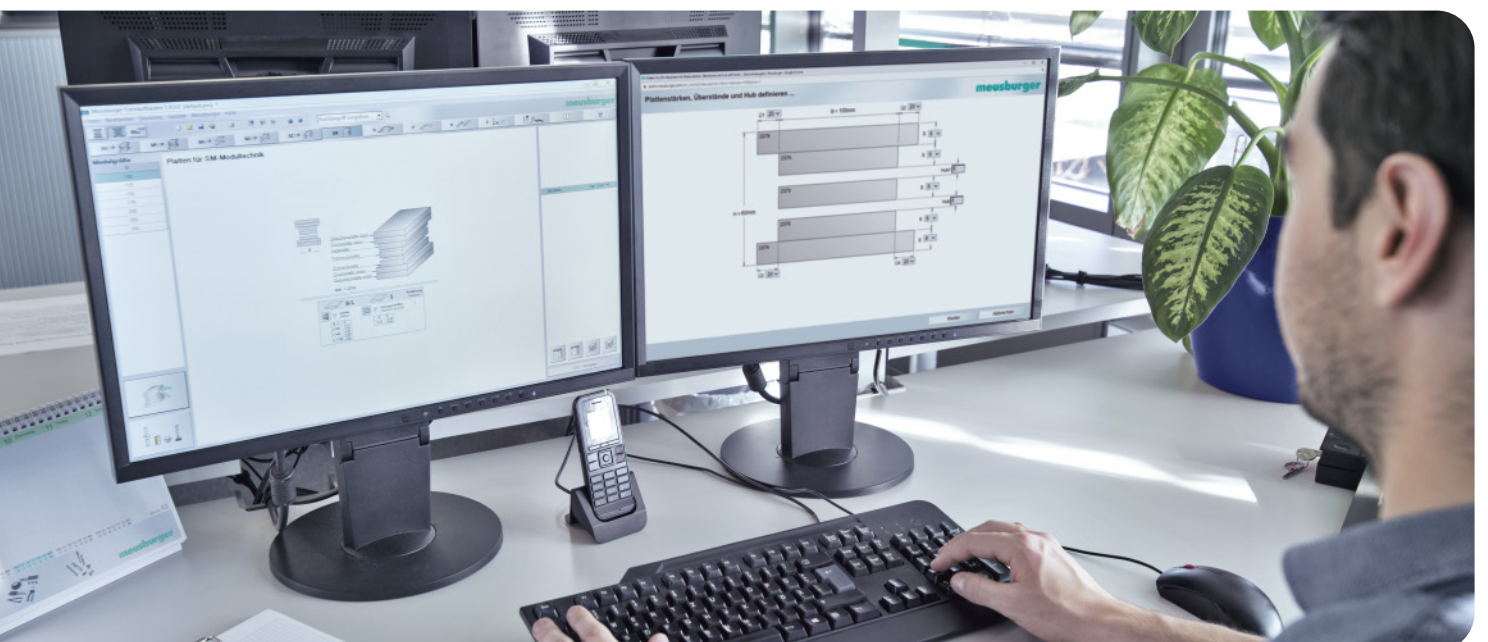
4. Module segmentieren

Anschließend wird Ihnen das passende Zweisäulengestell vorgeschlagen.



Hier finden Sie unseren Modulaufbau-Assistenten:

www.meusburger.com/modulaufbau-assistent



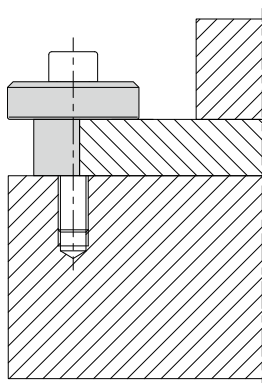


Befestigungs- und Montageelemente

Für eine wiederholgenaue und präzise Montage und Befestigung Ihrer Werkzeugmodule bieten wir Ihnen standardisierte Normalien in verschiedenen Ausführungen und Größen an.

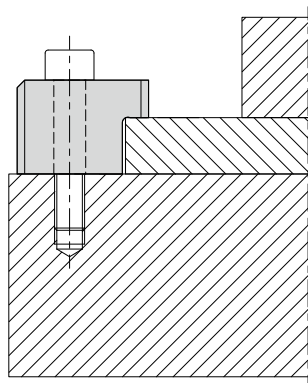
Haltepilz E 6032 und Klemmpilz E 6034

Platzsparende Ausführung



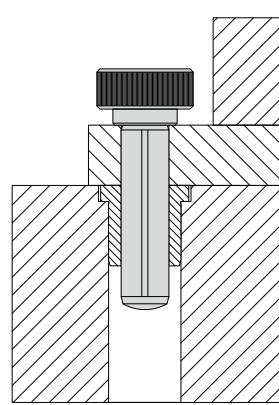
Halteleiste E 6036 und Klemmleiste E 6038

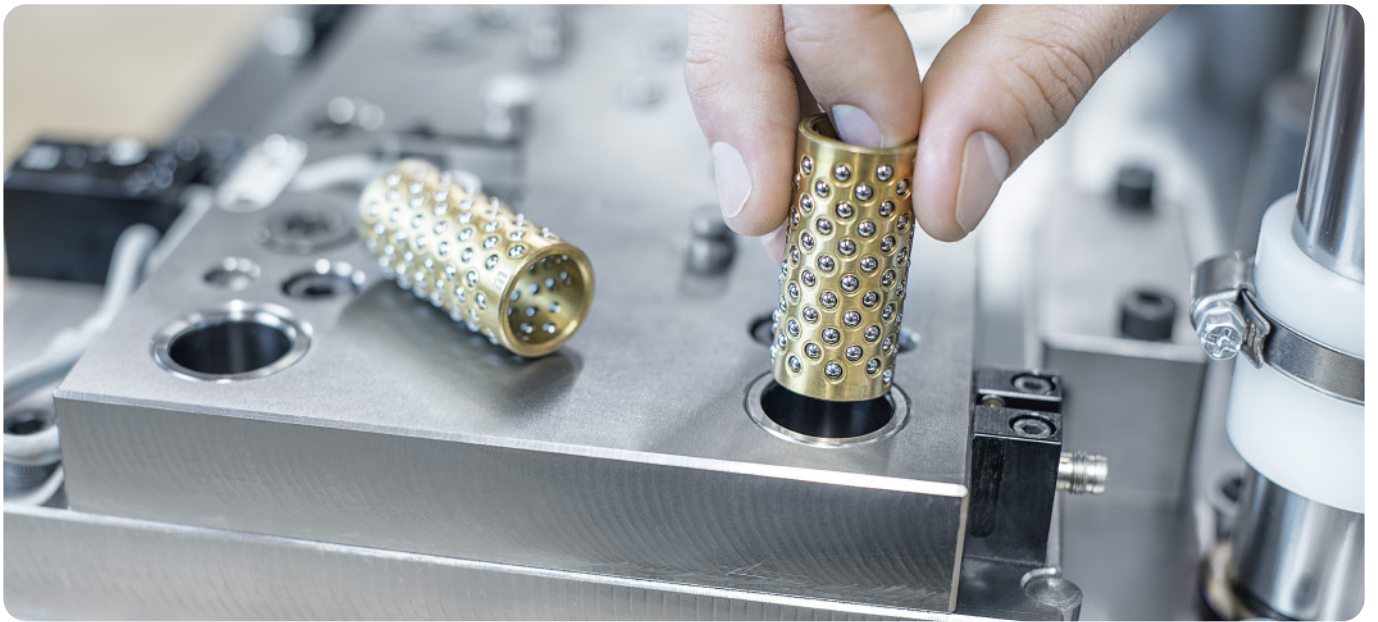
Robuste Ausführung



Absteckeinheit E 6030

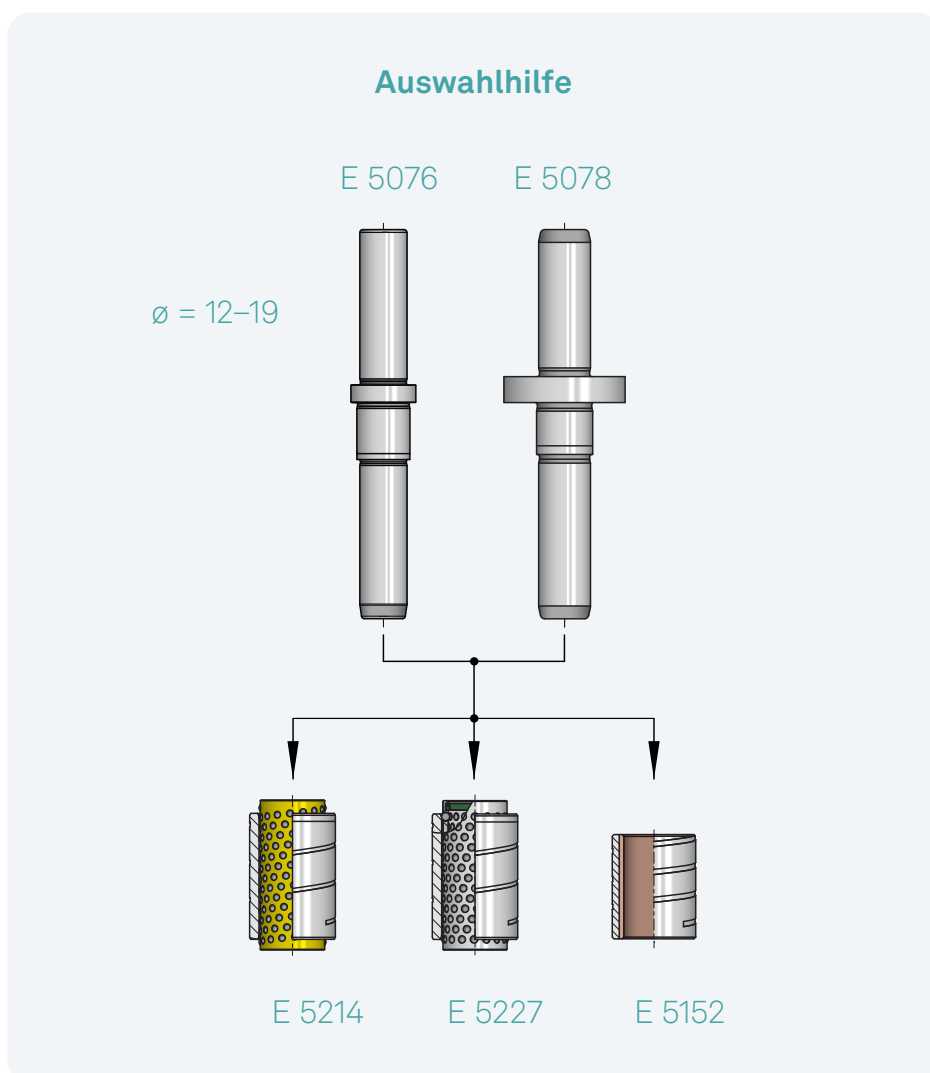
Einfache und schnelle
Positionierung von Modulen





Hochpräzise Modulführung

Eine hochpräzise Führung dient als Grundlage bei der Auslegung von Werkzeugmodulen und ist maßgeblich für die Qualität Ihrer gestanzten Teile.

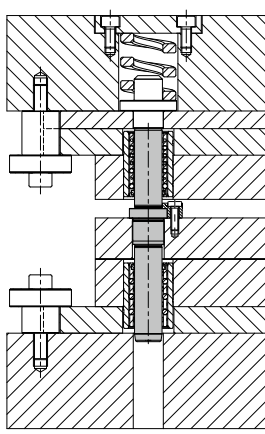


Übersicht und Einbaubeispiele

Unsere Führungselemente erlauben hohe Hubzahlen mit bester Laufruhe. Ermöglicht wird dies durch eine Oberflächengüte von Ra 0,1. Durch die Befestigung in der Führungsplatte wird eine maximale Steifigkeit erreicht. Gerne liefern wir die Führungssäulen auch in der von Ihnen gewünschten Länge.

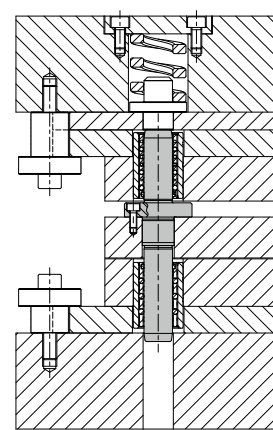
Führungssäule mit Mittenbund E 5076

Einpressen und mit Haltestücken sichern



Führungssäule mit Mittenflansch E 5078

Einpressen und mit Schrauben sichern



Kugelführungsbuchsen – präzise und leichtgängig

Für höhere Geschwindigkeiten und maximale Präzision.



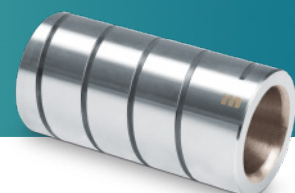
E 5214 mit Messingkäfig



E 5227 mit Alukäfig

Gleitführungsbuchse wartungsfrei E 5152 – Eine starke Alternative

Für wartungsfreie
Anwendungen
durch Öl-Depot und
Festschmierstoff
MoS₂ in der Sinterschicht.



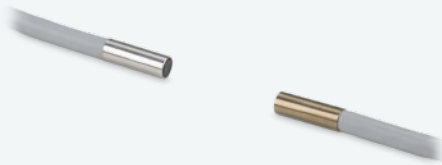
Bauteile zur sicheren Prozessüberwachung

Steigern Sie die Prozesssicherheit während des Stanzvorgangs mit unseren präzisen Kontrolleinrichtungen. Dadurch können Werkzeugschäden und fehlerhaft gestanzte Teile vermieden werden.

Vorschub- und Positionskontrolle



Gabellichtschranken E 6530, E 6532 und E 6536

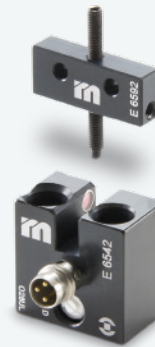


Geteilte Lichtschranke E 6534

Doppelblech- und Kippkontrolle



Analogsensor induktiv E 6540

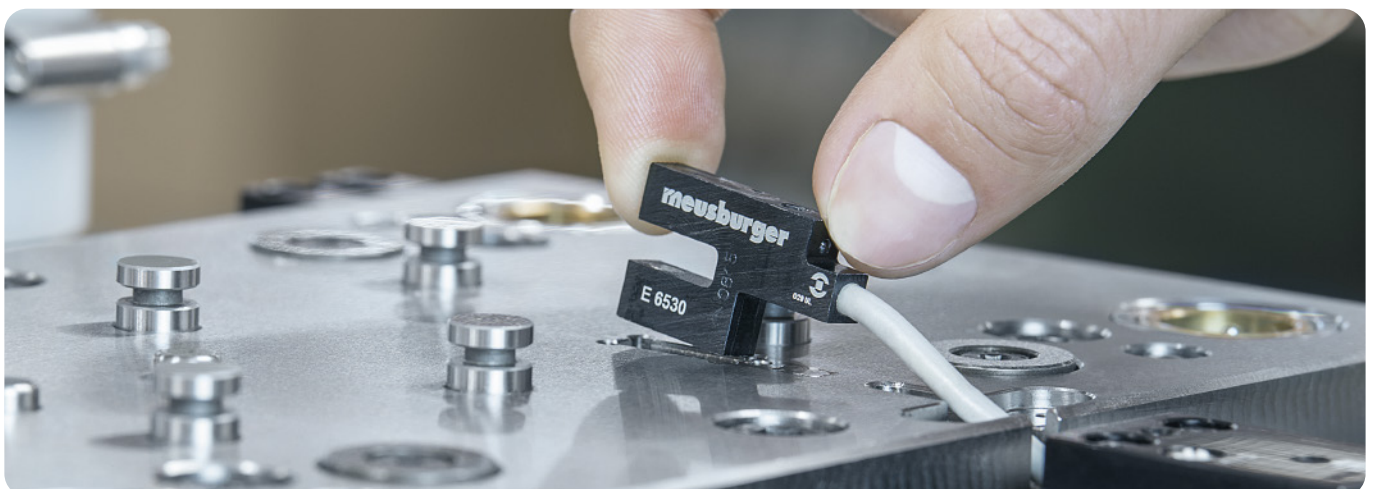


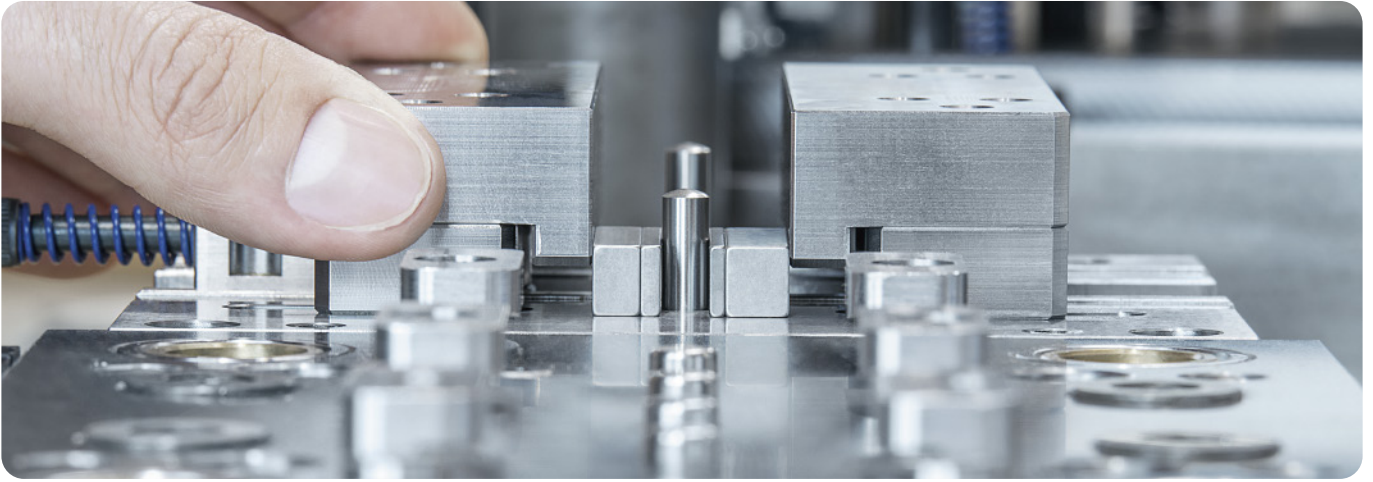
Gabellichtschranke Infrarot E 6542
und Einstelleinheit E 6592

Auswurfkontrolle



Mehrstrahl-Gabellichtschranke Infrarot E 6538





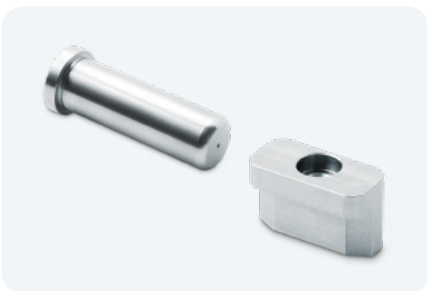
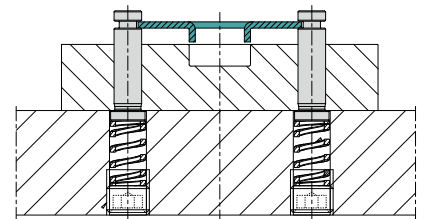
Streifeneinlauf, -führung und -heber

Neben unserem innovativen Streifeneinlauf bieten wir Ihnen einfach miteinander kombinierbare Streifenführungen und -heber sowie weitere interessante Normalien zum Positionieren und Bearbeiten des Stanzstreifens an.



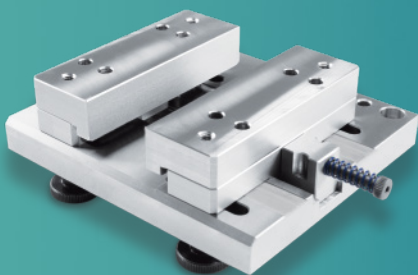
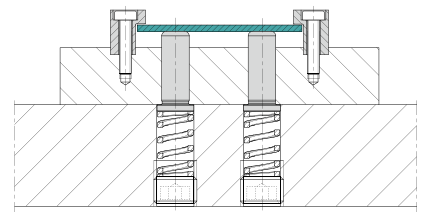
Gefederte Streifenführung mit Bund E 5632 und eckig E 5634

Verwendbar für unterschiedliche Streifenstärken



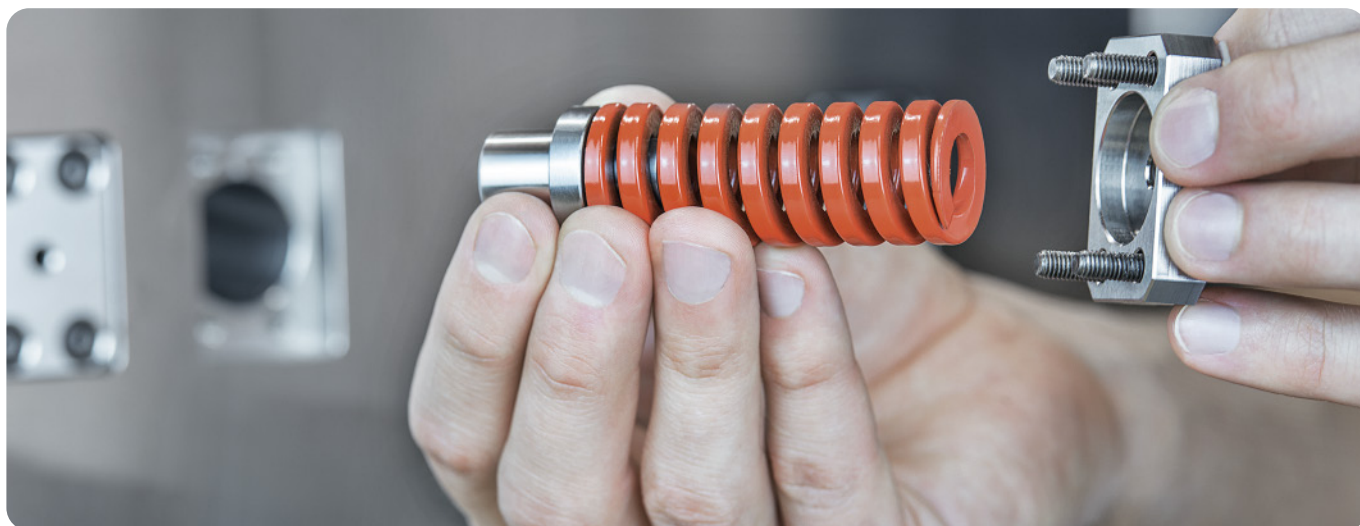
Streifenheber mit Bund, gefedert E 5640 und Streifenführungsleiste E 5636

Optimal aufeinander abgestimmt



Streifeneinlauf E 5620

- › Streifenführung erfolgt beidseitig mittels hochwertiger Nadellager
- › Garantiert spielfreie Führung durch einseitig gefederte Führungsrolle
- › Stufenlose Breitereinstellung von 18 bis 152 mm



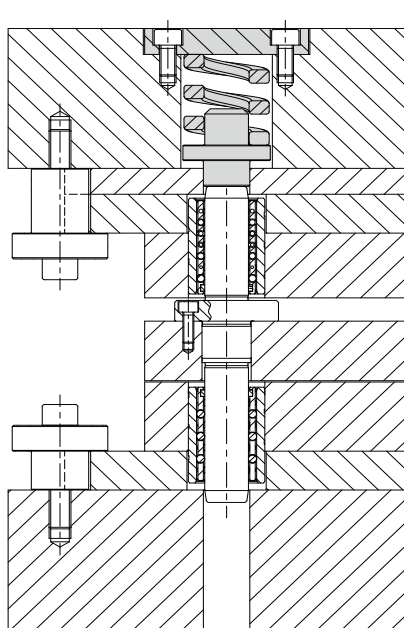
Federn und Zubehör

Um eine möglichst hohe Gestaltungsfreiheit innerhalb der Werkzeugmodule zu erzielen, bietet es sich an, die Federung über die Führungseinheit vorzusehen. Zudem wird der Ein- und Ausbau der Werkzeugmodule erleichtert.



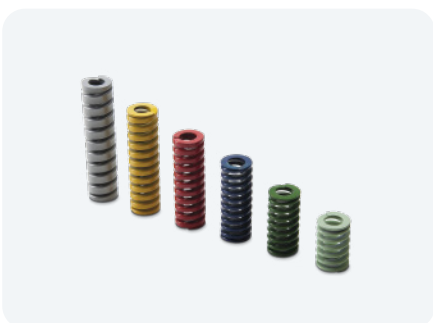
Federdeckel E 1549

Aufnahme der Federkraft mittels stabilem Federdeckel



Federbolzen E 6040

Zur Übertragung der Federkraft auf die Führungssäule



Systemdruckfedern

Große Auswahl an Federn mit bewährtem europäischen Qualitätsstandard

Anbauteile

Durch den Einsatz unserer Anbauteile sparen Sie Zeit und Kosten von der Konstruktion bis hin zur Inbetriebnahme des Werkzeugs.



Distanzstück E 5300

- › Befestigung von beiden Seiten möglich
- › Einsatzgehärtet, um Abflachung durch Schläge zu vermeiden



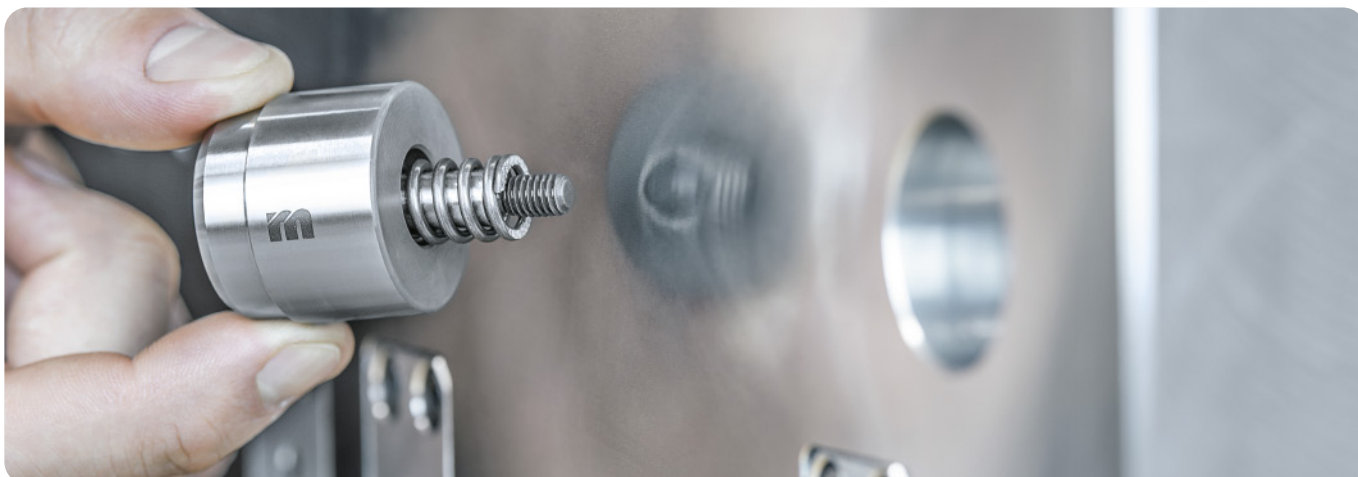
Zentriereinheit E 5340

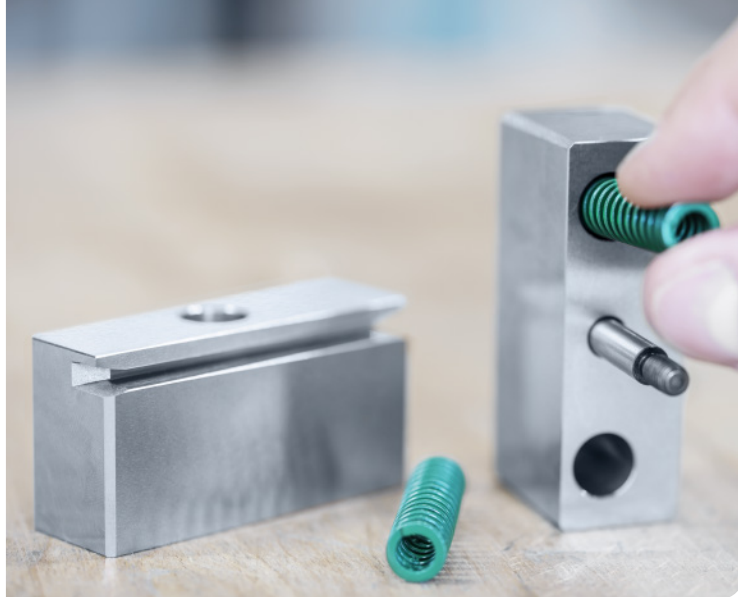
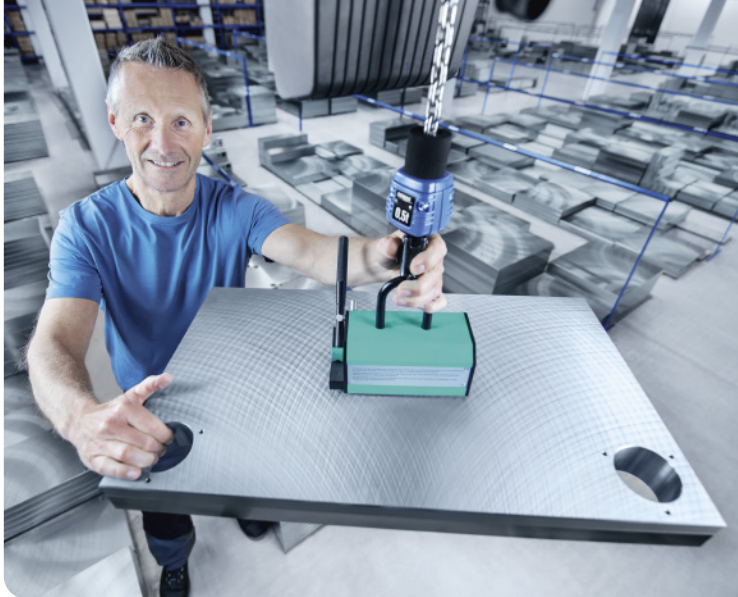
- › Zur einfachen und schnellen Zentrierung des Muttergestells in der Stanzmaschine
- › Einheitliche Einbaudurchmesser für verschiedene Nuten zwischen 14 und 40 mm



Einschubhilfe E 6045

- › Erleichtert den Ein- und Ausbau von Werkzeugmodulen in das Muttergestell
- › Erspart das aufwändige Einarbeiten der T-Nut ins Muttergestell
- › Gehärtet, in gängigen Stärken verfügbar





Komplett-
anbieter



Ständige
Verfügbarkeit



Höchste
Qualität



Online-
Service



Persönliche
Betreuung

Bestellen – wie es Ihnen am liebsten ist



Webshop

www.meusburger.com



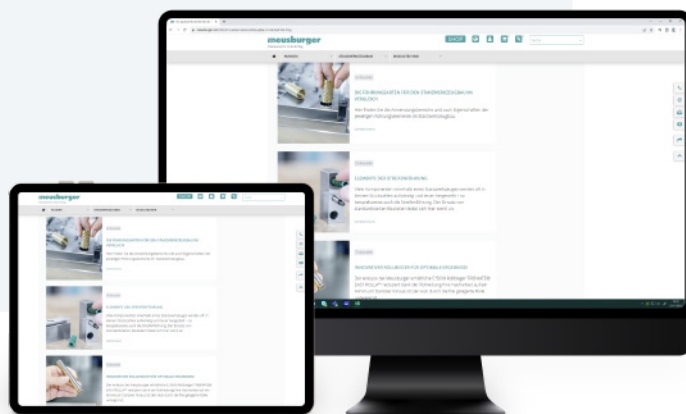
Telefon

+43 5574 6706-0



Mail

verkauf@meusburger.com



©2023 Meusburger Georg GmbH & Co. KG. Alle Rechte vorbehalten. Jegliche, auch nur teilweise Verwendung, insbesondere Veröffentlichung, Vervielfältigung, Verbreitung, Wiedergabe, Bearbeitung und/oder Änderung, bedarf der vorherigen schriftlichen Genehmigung der Meusburger Georg GmbH & Co. KG. Druckfehler und Irrtümer sowie technische Änderungen vorbehalten.



Meusburger Georg GmbH & Co KG | Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Austria
T +43 5574 6706-0 | sales@meusburger.com | www.meusburger.com

107989108-V1-11/23-DE

meusburger
Standards für Ihren Erfolg.