

Stanz- und Eintaschvorrichtung
für positive Röhrengitter

STAV-N4 Cropping and Sleeving Unit
for Positive Tubular Grids

Stanz- und Eintaschvorrichtung für positive Röhrengitter

Verwendung:

Diese Vorrichtung dient zum Abstanzen des Anguß und zum Ablängen von positiven Röhrengittern und zum Aufschieben einer Röhrentasche und besteht aus folgenden Komponenten:

- Rahmen mit Schutzkorb
- Angußstanze
- Zentrierung
- Längenschnitt
- Taschenmagazin + Aufschiebeschlitten
- Pneumatik

Funktion:

Das positive Gitter wird händisch in die Maschine gelegt.

Durch Betätigung der Zweihandbedienung wird der Anguß im Eingußbereich entfernt. Gleichzeitig wird das Gitter auf die gewünschte Länge geschnitten.

Danach wird eine Röhrentasche händisch auf das Gitter geschoben. Der Zentrierkamm dient zum besseren Aufschnäbeln der Tasche.

Das Gitter mit der aufgeschobenen Röhrentasche kann nun entnommen werden.

Der abgestanzte Bleischrott wird in einem bauseitig vorhandenen Behälter aufgefangen.

Das Einstellen auf Gitterlänge und ein Werkzeugwechsel kann rasch durchgeführt werden.

Die Maschine ist hinten und seitlich mit einem Schutzkäfig geschützt. Die Vorderseite ist mittels Lichtvorhang im Bereich des Schnittwerkzeuges abgesichert.

Cropping and Sleeving Unit for Positive Tubular Grids

Employment:

This unit is used for the cutting the dead-head and the length of positive tubular grids as well as for the sleeving of the grid and consists of following components:

- Machine frame with protection cage
- Punching of the dead-head
- Centring
- Length cut
- Gauntlet magazine – push on slide for the gauntlets on the pos. grids
- Pneumatic device

Function:

The positiv grid is put by hand (manually) into the machine.

The dead-head is punched when the two-hand operation is actuated and at the same time the grid is cut to the desired length.

After this a tubular gauntlet is pushed manually onto the grid. The centring comb with a pressure pad holds the cut spines for an exact inserting of the gauntlet.

The grid with the inserting gauntlet can be removed.

The punching waste falls on a slide and can be collected in a box.

The adjustment of the grid length and the tool change can be made very quickly.

The machine is protected on the back and on the side through a protective cage. The front side is protected through a light curtain in the area of the cutting device.

Technische Merkmale:

- Die Anlage ist mit dem CE-Zeichen gekennzeichnet.
- Halb-automatisch
- 1 Person kann 1 Maschine **STAV-N4** bedienen.
- Gittergröße:

Gittersteglänge	max. 700 mm
	min. 100 mm
Gitterbreite	max. 310 mm
- Taschenmagazin für max. 50 Röhrchentaschen
- Relaissteuerung
- Leistung: 3-5 Gitter/min. je nach Gitterlänge
- Umrüstzeit: Wechseln eines Werkzeuges ca. 15 Minuten.
- Energiebedarf:

Elektrizität: 230V/50 Hz, N, PE, TN-C-S; 0,5KW
Druckluft: 6 bar, Anschluss G ³ / ₈ "
- Abmessungen:

Platzbedarf: 2,3 m x 1 m
Höhe: 1,8 m
- Gewicht: ca. 400 kg
- Pneumatik: **BOSCH**

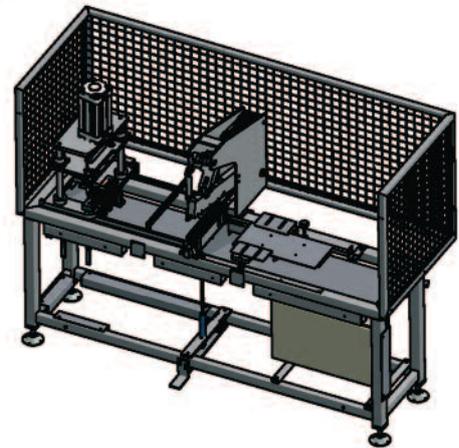
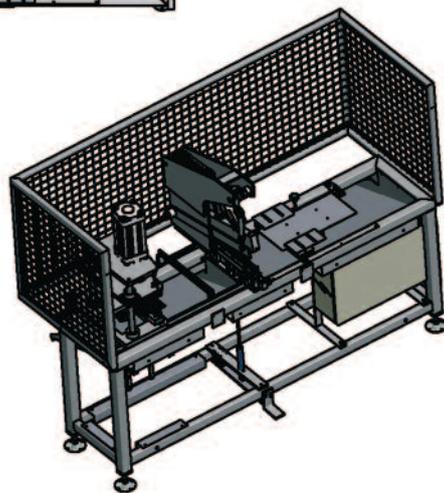
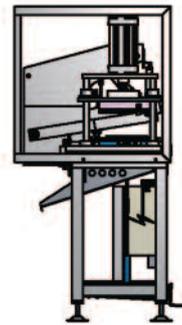
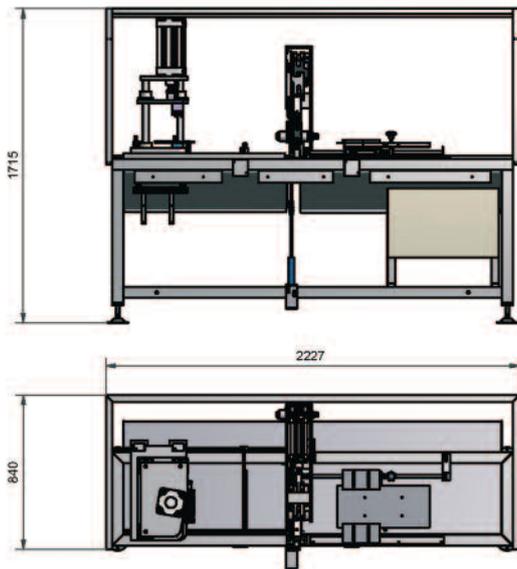
Technical marks:

- The unit is equipped with the CE-sign.
- Semi-automatically
- 1 operator can handle 1 machine **STAV-N4**
- Product size:

grid-spine-length	max. 700 mm
	min. 100 mm
grid width	max. 310 mm
- Gauntlet-magazine for max. 50 gauntlets
- relay-control
- Capacity: 3-5 grids/minute depending on grid length
- Changing time: change of a tool appr. 15 minutes
- Required energy:

electricity: 230 V/50 Hz, N, PE, TN-C-S; 0,5 kW
compressed air: 6 bar, connection G ³ / ₈ "
- Dimensions:

Required space: 2,3 m x 1 m
Height: 1,8 m
- Weight: appr. 400 kg
- Pneumatic: **BOSCH**



HADI Maschinenbau Ges.m.b.H.

A-3300 Amstetten, Ardaggerstraße 96, Austria

Phone: +43 7472 62 708

Fax: +43 7472 62 708 - 6

E-mail: office@hadi.at

Internet: www.hadi.at