



Stanzvorrichtung für A-Säulenverkleidung RG Model 05

Grundgestell:

Die Stanzeinheit ist auf einer Formrohrkonstruktion aufgebaut, die gleichzeitig als Aufnahme für den Schaltschrank sowie der Pneumatik dient.

Auf diesem Formrohrgestell ist eine Arbeitsplatte (Holz) befestigt auf welcher wiederum das Kernstück der Anlage montiert ist.

Stanzeinheit:

wesentlichen Bestandteile der Stanzeinheit

- formschlüssige Innenkonturbacken (Aufnahme bzw. Zentrierung der Verkleidung)
- formschlüssige Außenkonturbacke aus Kunststoff grün
- Linearführung für manuelle Zustellung
- Pneumatikzylinder für das Spannen
- Pneumatikzylinder für das Abscheren des Steges
- Pneumatikzylinder für das Stanzen des Loches

Technische Daten

Kunde: Magna Steyr

Lieferzeitraum: Februar 2004

Länge	ca. 1100 mm
Breite	ca. 560 mm
Höhe	ca. 1110 mm
Versorgung	pneumatisch, 230 V
Befestigung	auf Stellfüßen