



PETIG

Hydraulische Stanzeinheiten
und Reihenstanzanlagen

4.1

WIRTSCHAFTLICHE LÖSUNGEN FÜR DAS LOCHEN UND
KLINKEN VON BLECHEN UND PROFILN

HYDRAULISCHE REIHENSTANZANLAGEN



- Wirtschaftliche Lösung für das Lochen und Klinken von Blechen und Profilen
- Modularer, flexibler Maschinenaufbau
- Umfangreiche Auswahl an Stanzbügel und Werkzeugtypen

WIRTSCHAFTLICHES STANZEN

Hydraulische Stanzeinheiten und Reihenstanzanlagen sind für die Bearbeitung von Stahlbau-Profilen besonders geeignet. Ganz gleich ob Winkelisen, I- oder U-Profile: mit PETIG-Maschinen können diese präzise und wirtschaftlich bearbeitet werden.

Die Vorteile des spanlosen Lochens gegenüber Bohren sind eindeutig:

Die Beseitigung der entstehenden Stanzbutzen erfolgt schnell und unkompliziert und die Bearbeitungszeit von Blechen und Profilen lässt sich um ein vielfaches reduzieren.

Da HSS-Bohrer (Hochleistungs-Schnellstahl) sehr teuer sind und laufend nachgeschliffen werden müssen, fallen die geringen Anschaffungskosten der Lochwerkzeuge besonders stark ins Gewicht.

Wo es in der Serienfertigung möglich ist, hydraulische PETIG-Stanzbügel einzusetzen, ist es in jedem Fall wirtschaftlicher als Bohren.

Der ansteigende Druckaufbau der Hydraulik ermöglicht mit den entsprechenden Stanzwerkzeugen auch überquadratische Lochstanzungen, das heißt



Bsp.: Stanzbügel der 300er Serie

Löcher zu stanzen, deren Durchmesser kleiner sind als die Materialstärke.

Für alle hydraulische Stanzeinheiten und Reihenstanzanlagen stehen die bewährten PETIG-Stanzwerkzeuge zur Verfügung.



Die Stanzmaschinen von PETIG sind weltweit im Einsatz. Die hohe Qualität und das durchdachte Konzept überzeugen Kunden aus zahlreichen Branchen:

- Stahlbau
- Blechverarbeitung
- Landmaschinen- und Fahrzeugbau
- Fensterbau
- Regal- und Leichtmetallbau
- Heizungs- und Klimagerätebau
- Beschlagindustrie
- Möbelindustrie

STANZWERKZEUGE

Ausschlaggebend für die Qualität der Stanzung sind die Stanzwerkzeuge. Unsere Werkzeuge werden nach modernsten Erkenntnissen aus hochwertigem Werkzeugstahl gefertigt und anschließend für den harten Dauereinsatz aufwendig gehärtet. Optional stehen auch Werkzeuge aus hochlegierten Stählen zur Verfügung.

Die Werkzeugaufnahmen können auf Wunsch auch für Fremdfabrikate wie Peddinghaus, Mubea usw. geliefert werden.



STANZEINHEITEN

PETIG fertigt verschiedene Stanzbügelserien für unterschiedliche Anwendungsbereiche:

- Serie 100: zum Lochen von Flanschen
- Serie 200: zum Lochen von Stegen
- Serie 300: zur Bearbeitung von Rohrenden und gebogenen Rohren
- Serie 600: tragbare Stanzbügel für den mobilen Einsatz
- Serie 700: zur Bearbeitung von Blechen

Die Stanzbügel werden als Einzelgeräte oder auf einer Maschinenkonsole als Reihenstanzanlage eingesetzt.



Welche Stanzkraft für Ihre Anwendung notwendig ist, entnehmen Sie bitte aus der unten stehenden Tabelle.

Materialstärke	Tabelle zur Stanzkraftermittlung in kN																															
	3	4	5	6,3	7	8	9	10	11	12,5	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32		
1	3	5	7	8	9	10	11	12	14	16	17	18	19	20	21	22	24	25	26	28	29	30	31	33	34	35	36	38	39	40		
2	6	10	15	16	18	20	22	24	28	32	33	36	38	40	43	44	48	50	52	56	58	60	62	66	68	70	72	76	78	80		
3	9	15	23	24	27	30	33	36	42	48	50	54	57	60	65	66	72	75	78	84	87	90	93	99	102	105	108	114	117	120		
4	12	20	30	32	36	40	44	48	56	64	66	72	76	80	86	88	96	100	104	112	116	120	124	132	136	140	144	152	156	160		
5		25	37	40	45	50	55	60	70	80	83	90	95	100	108	110	120	125	130	140	145	150	155	165	170	175	180	190	195	200		
6,3			45	48	54	60	66	72	84	96	104	117	120	126	135	140	151	158	164	176	183	189	195	208	214	220	227	238	246	250		
7			53	56	63	70	77	84	98	112	115	126	133	140	150	154	168	175	182	196	203	210	217	231	238	245	252	266	273	280		
8				64	72	80	88	96	112	128	132	144	152	160	170	176	192	200	208	224	232	240	248	264	272	280	288	304	312	320		
9				72	80	90	99	108	126	144	148	162	171	180	193	198	216	225	234	253	261	270	279	297	306	315	324	342	351	360		
10					100	110	120	140	160	165	180	190	200	215	220	240	250	260	280	290	300	310	330	340	350	360	380	390	400			
12,5						150	175	200	205	225	236	250	270	275	300	312	325	350	363	375	388	413	425	440	450	475	487	500				
14							180	224	230	250	266	280	300	308	336	350	364	392	406	420	444	462	476	490	504	532	546	560				
15								240	250	270	285	300	320	330	360	375	390	420	435	450	475	495	510	525	540	570	585	600				
16								256	265	290	304	320	345	352	384	400	416	448	464	480	506	528	544	560	576	608	624	640				
18									325	342	360	385	396	432	450	468	504	522	540	568	594	612	630	648	684	702	720					
20										400	430	440	480	500	520	560	580	600	620	660	680	700	720	760	780	800						
22											470	484	528	550	572	616	638	660	682	726	748	770	792	836	858	880						
24												576	600	624	672	696	720	744	792	816	840	864	912	936	960							
25													600	625	650	700	725	750	775	825	850	875	900	950	975	1000						
26														650	676	728	754	780	806	858	884	910	936	988	1010	1040						
28																784	812	840	868	924	952	980	1010	1060	1090	1120						
30																	870	900	930	990	1020	1050	1080	1140	1170	1200						

Multiplikator bei Alu = 0,6

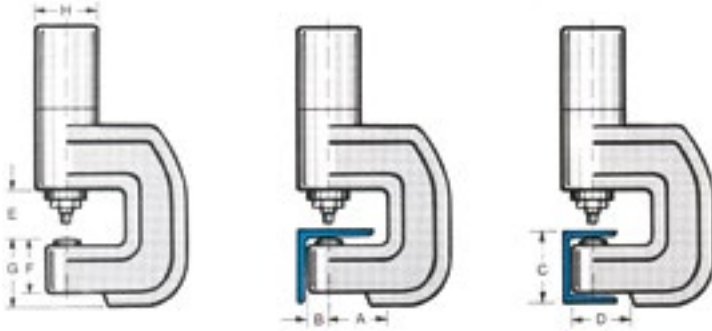
St 50 = 1,3

St 70 = 1,7

Beispiel: in E360 soll ein 20 mm Ø gestanzt werden, die Blechstärke beträgt 10 mm. Benötigter Druck laut Tabelle 250 kN multipliziert mit 1,7 ergibt 425 kN

STANDARD STANZBÜGEL

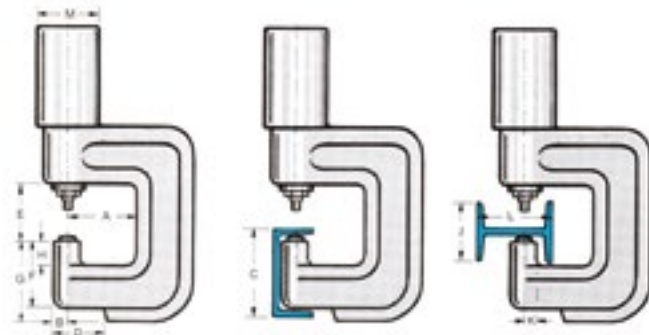
SERIE 100: FLANSCH-STANZBÜGEL



Je nach Profil bietet die PETIG AG Standardstanzbügel zur Bearbeitung von Flanschen und Stegen. Zum Lochen von Flanschen stehen Ihnen die Flanschstanzbügel der SERIE 100 zur Verfügung, zur Bearbeitung von Stegen empfehlen sich die Steg-Stanzbügel der SERIE 200

Modell	Druck KN	Kolben Ø	Hub	Max. Loch Ø	A	B	C	D	E	F	G	H	I	T = Breite	Gew. kg
CB 105	50	40	18	26	60	25	45	175	51,5	16	68	107	355	65	23
CB 108	80	50	18	26	60	25	45	185	51,5	16	68	107	365	75	30
CB 110	120	63	19	26	60	25	45	195	56	17	81,5	113,5	395	95	45
CB 120	200	80	21	33,2	60	30	50	220	67	19	87	131	448	120	80
CB 130	300	100	21	33,2	80	30	50	250	82	19	102	131	488	150	125
CB 150	500	125	25	39,5	100	40	65	320	82	23	105	135	592	180	220
CB 180	800	160	33	39,5	100	40	65	370	82	31	130	143	686	230	420
CB 199	1000	180	35	39,5	100	60	95	410	130	33	160	150	720	280	570

SERIE 200: STEG-STANZBÜGEL



Modell	Druck KN	Kolben Ø	Hub	Max. Loch Ø	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	T = Breite	Gew. kg
CB 220	200	80	21	33,2	70	30	50	250	45	19	95	131	139	30	500	120	88
CB 230	300	100	21	33,2	100	30	65	280	62	19	117	131	167	30	553	150	135
CB 250	500	125	25	39,5	150	40	82	370	102	23	170	135	257	40	744	180	295
CB 280	800	160	33	39,5	200	40	90	520	130	31	250	143	350	40	906	230	685
CB 299	1000	180	35	39,5	300	60	120	710	150	33	300	150	400	40	1080	280	1330

SERIE 300: ROHR-STANZBÜGEL

Die hydraulischen Rohrstanzbügel dienen zur Bearbeitung von Rohrenden und bereits fertig gebogenen Rohren. Zur Vermeidung von unerwünschten Deformationen können Rohrstanzbügel mit Dornmatrize eingesetzt werden.

Weitere Informationen zur umfangreichen 300er Serie erhalten Sie auf Anfrage.



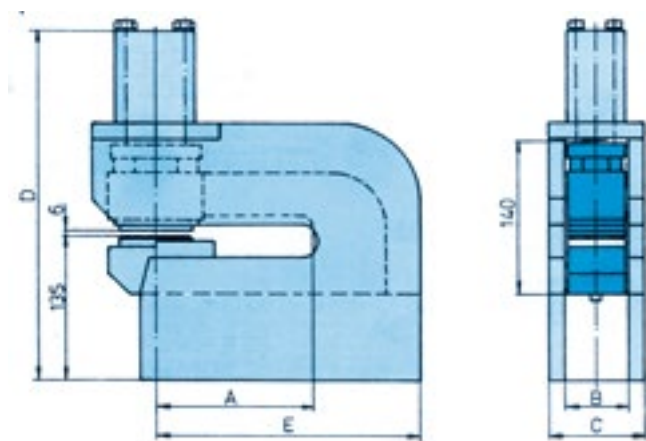
SERIE 600: TRAGBARE STANZBÜGEL

Für den mobilen Einsatz haben wir die tragbaren Stanzbügel der 600er Serie entwickelt. Durch ihre kompakte Bauweise und das geringe Gewicht lassen sie sich schnell und einfach zu ihrem Einsatzort transportieren. So ist mit PETIGs tragbaren Stanzbügel das Stanzen auf Baustellen kein Problem mehr!

Derzeit sind die tragbaren Stanzbügel in zwei unterschiedlichen Leistungsbereichen lieferbar. Ob mit einem C627 (270 kN) oder einem C643 (430 kN), beide Stanzbügel arbeiten mit Hydraulikaggregaten von PETIG bei einem Arbeitsdruck von 550 bar.



SERIE 700: BLECH-STANZBÜGEL

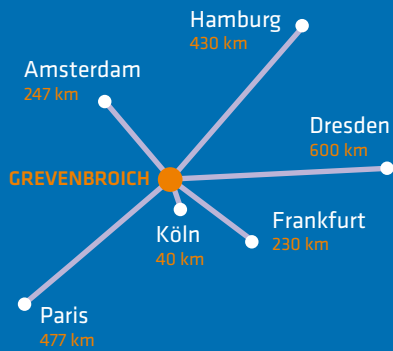


Für die Bearbeitung von Blechen stehen Ihnen die Stanzbügel der 700er Serie zur Verfügung.

PETIG bietet verschiedene Modelle an, wobei es von jedem Typ eine Variante mit einer Ausladung von 150 mm und 300 mm gibt.

Die Bauweise der Stanzbügel erlaubt einen schnellen Austausch von Stempel und Matrize. Das Werkzeug selbst bleibt während des Austausches fertig montiert.

Stanzbügel Typ	Druck kN	Kolben Ø	Hub	max. Loch Ø	Ausladung				E bei Ausladung		
					A	B	C	D	150	300	
CB 703	30	32	10	14	150	300	31	71	325	250	450
CB 705	50	40	10	35	150	300	56	96	330	300	500
CB 708	80	50	10	50	150	300	71	111	345	330	550
CB 712	120	63	10	50	150	300	71	111	356	380	600
CB 720	200	80	10	50	150	300	71	132	378	405	620



INNOVATION AUS TRADITION

Seit 1901 ist PETIG **DER** Werkzeugspezialist für die Draht und Stahl verarbeitende Industrie. Viele **innovative Techniken** wie hydraulisch betriebene Schneidgeräte stammen aus unserem Hause. Heute bietet PETIG ein **breites Portfolio** an verschiedenen Profil- und Rohrstananlagen, Stauchprüfpresen sowie Kabelscheren und Stahlschneidern, die in den unterschiedlichsten Industriezweigen erfolgreich im Einsatz sind.

Von der Bedarfsanalyse, über die Planung, bis hin zur Installation und laufenden Wartungen – unsere Kunden können sich auf einen lückenlosen Support verlassen.

Ausgereifte Lösungen, lange Erfahrung und hervorragender Service – PETIG ist Ihr Partner rund um die Metallverarbeitung.



Petig AG
Rhenianastr. 39
41516 Grevenbroich

Tel.: +49 2181 7858
Fax: +49 2181 73108
E-Mail: info@petig.com