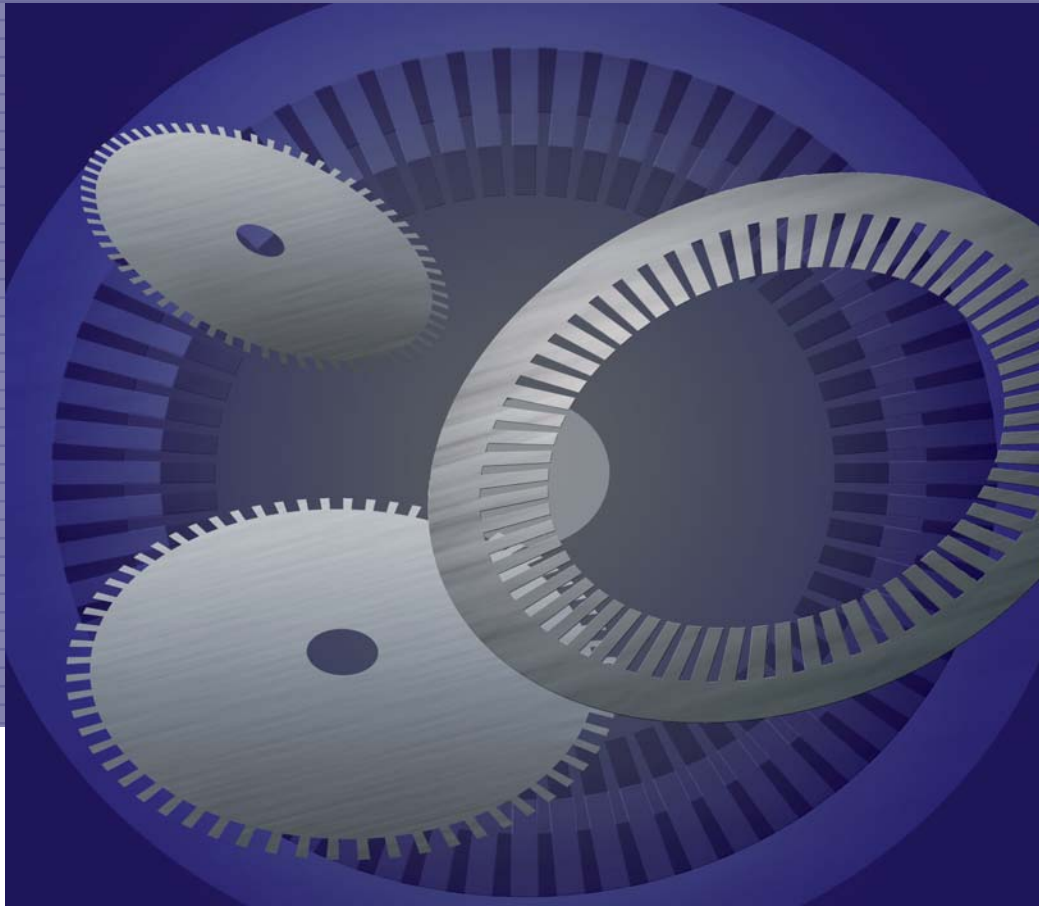


## CNC - Nutenstanze



*Oben: Unsere neu entwickelte CNC-Nutenstanze ermöglicht Ihnen die wirtschaftliche Fertigung von Klein- und Kleinstserien von Rotor- und Statorblechen. Das revolutionäre Antriebssystem des Teilapparates und der Presse erlaubt die uneingeschränkte Flexibilität bei der Programmierung. Nicht umsonst wurde diese Maschine auf der EuroBLECH 2006 mit dem MM Award im Bereich der flexiblen Blechbearbeitung ausgezeichnet!*

*Unten: Innerhalb weniger Millisekunden beschleunigt der Teilapparat die Ronde auf maximale Drehzahl. Die dabei hohen auftretenden Drehmomente werden großflächig über eine hydraulische Spannglocke auf das Blech übertragen. Trotz der hohen auftretenden Dynamik ist eine Positioniergenauigkeit von 0,002 Grad gewährleistet.*

Egal, ob Sie sich für die halbautomatische Nutenstanze entscheiden, bei der die Ronden manuell aufgelegt werden, oder für den vollautomatischen Nutenstanzautomaten - in beiden Fällen haben Sie bezüglich der Nutenzahl und des Stanzdurchmessers die freie Wahl. Unser neu entwickeltes Antriebssystem macht eine mechanische Verbindung zwischen Presse und Teilapparat überflüssig.

Sie bestimmen selbst, wie stark die Drehzahl der Presse bei den letzten Hüben verringert wird. Die Dynamik des Teilapparats passt sich automatisch der Pressendrehzahl stufenlos an!





Über die übersichtliche Bedienoberfläche werden Nutenform, Nutenanzahl und Teilkreis festgelegt. Bei der Bearbeitung von Statorblechen kann neben der eigentlichen Pressendrehzahl vom Bediener festgelegt werden, um wieviel Prozent die Pressendrehzahl vor Beendigung des Durchlaufs abnehmen soll. So gewährleisten wir Ihnen bis zum Schluss absolute Positioniergenauigkeit.

Anzahl Nuten [Stator]	0000
Anzahl Nuten [Rotor]	0000
Abstand Innenring [Rotor]	000,000 [mm]
Abstand Außenring [Stator]	000,000 [mm]
Abstand [Innenronde]	000,000 [Grad]
Abstand [Außenronde]	000,000 [Grad]
Versatz Nutenbild	000,000 [Grad]
reduziere Geschwindigkeit	0000 [H/min]
Teile vor Produktende	0000
Pos. Start Anfang Rundtisch	000,000 [Grad]
Pos. Start Ende Rundtisch	000,000 [Grad]
Geschw. Transfer X	0000 [mm/sek]
Geschw. Transfer Z	0000 [mm/sek]
Geschw. Rundtisch Y	0000 [mm/sek]
Geschw. Rundtisch	0000 [Grad/sek]

Betriebsart | Werkzeugverwaltung | Bezeichnung Nocken | Bezeichnung WZS | Nockenschaltwerk | Werkzeug-sicherung | Startbild

Mit dem programmierbaren Doppelwerkzeug lassen sich Rotor- und Statorbleche in einer Aufspannung fertigen. Nach Beendigung des Stators wird automatisch der Stanzstempel für den Rotor aktiviert.

### Das Wichtigste in Kürze

- Manuelle oder vollautomatische Beschickung
- 100 %ig programmierbar
- 3 frei regelbare Servoachsen
- Kurze Rüstzeiten durch gesteuerte Werkzeuge
- Hohe Dynamik durch revolutionäre Antriebstechnik
- Drehzahlbereich von 0 - 600 1/min
- Stanzkräfte 50 kN - 200 kN
- Positioniergenauigkeit 0,002 Grad
- Rondendurchmesser 300 mm - 1800 mm

**MÜLLER**

STANZ + UMFÖRMTECHNIK

Plauener Str. 2-4  
D-95482 Gefrees

Tel.: +49 (0) 92 54 / 79-0  
Fax: +49 (0) 92 54 / 79-43  
kontakt@mueller-sut.de  
www.mueller-sut.de

