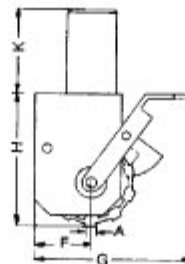


A = Ziffernhöhe
C = Abdruckbreite 6-stellig
bei Schrift: DIN 1451
eng-mittel



A	B	C	E	F	G	H	*K	*L
2	45	16	61	22	65	55	40	20
3	50	19	66	22	65	55	40	20
4	65	24	81	28	80	77	40	20
5	65	28	81	28	80	77	40	20
6	70	30	86	43	110	94	40	20
7	80	38	96	43	110	94	50	30
8	80	40	96	43	110	94	50	30
9	90	46	106	43	110	94	50	30
10	100	52	116	43	110	94	50	30
11	100	58	116	49	140	115	50	30
12	100	62	116	49	140	115	50	30

Die Maße in den Tabellen sind Richtwerte, Änderungen vorbehalten. Die mit * gekennzeichneten Werte können nach Ihren Angaben verändert werden.

Nr. 20 automatisches Werk mit Schaltklappe für automatisch fortlaufende Zahlenprägungen

Gangbarste Ausführung und ein unentbehrliches Hilfsmittel für eine rationelle Fertigung.

Die Schaltklappe kann sowohl in unregelmäßigen Abständen mit der Hand, als auch über einen an der verwendeten Presse befindlichen Hebel, der bei jedem Hub auf die Schaltklappe drückt, betätigt werden.



Nr. 20 P automatisches Werk mit pneumatischem Schaltzylinder

Bei dieser Variante des Werkzeuges erfolgt der Antrieb der Schaltung nicht über den Hub der Presse, sondern über den montierten Schaltzylinder. Sämtliche Baugrößen können damit ausgestattet werden. Dadurch ist der Schaltungsvorgang unabhängig vom Pressenhub. Über entsprechende Steuerungen kann das Werkzeug zwischen den Prägungen wahlweise geschaltet werden. Ein weiterer Vorteil liegt in der möglichen Verkürzung des Prägehubes. Ohne pneumatische Schaltung muß der Prägehub mindestens die Länge des Schaltweges betragen. Dieser ist bei allen Baugruppen größer als 35 mm. Bei Verwendung der pneumatischen Schaltung kann der Prägehub unter 4 mm eingestellt werden, was an Pressen oft von Seiten der Sicherheit notwendig ist. Außerdem kann die Schaltung überwacht und gegen Fehler gesichert werden.

Nr. 20 Ü Prägewerke mit elektronischer Überwachung der Schaltfunktion

Für automatisch schaltende Werkzeuge liefern wir Geräte, welche die Schaltfunktion der Räder kontrollieren. Diese Geräte kommen dort zum Einsatz, wo sichergestellt werden soll, daß eine fortlaufende Nummerierung exakt erfolgt. Fehlschaltungen durch verschlissene Greifer, Räder oder Verschmutzungen zwischen den Rädern werden damit nicht verhindert, aber erkannt.

Jedes Prägerad wird dabei von einem induktiven Näherungsschalter abgetastet und jede Bewegung dem Überwachungsgerät gemeldet. Zusätzlich wird der Pressenhub abgefragt.

Nach der Eingabe der Startziffer am Überwachungsgerät müßten die abgefragten Bewegungen des Hubes und der Prägeräder im logischen Ablauf erfolgen. Fehlbewegungen wie z.B. Hub ohne Fortschaltung, nicht korrekte Überträge und weitere, nicht dem normalen Ablauf entsprechende Bewegungen, werden vom System erkannt. Dies führt zum Abschalten der Presse mit entsprechender Fehlermeldung.

Zusätzlich kann am Überwachungsgerät noch eine Endzahl vorgegeben werden. Bei Erreichen der Endziffer wird die Anlage ebenfalls gestoppt.



Der Neustart kann nur durch erneutes Setzen (dabei sollte das Prägewerk überprüft werden) der gültigen Ziffernfolge gestartet werden.

Das Einstellen des Überwachungsgerätes kann mittels Schlüsselschalter blockiert werden. Unbefugten ist damit der Zugriff auf den Arbeitsablauf verwehrt.