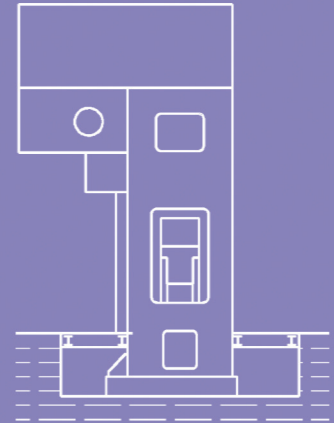
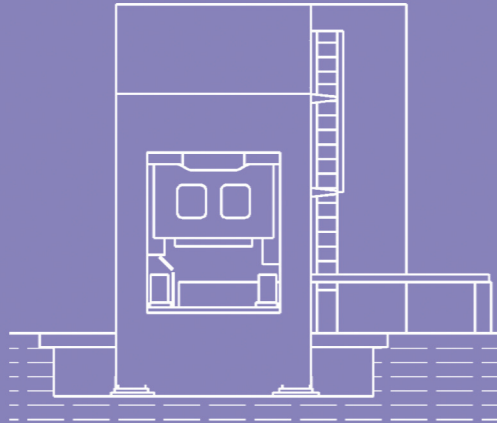


MASCHINENTECHNIK

GEORG Maschinenteknik GmbH & Co. KG
Rheinstrasse 18 · 57638 Neitersen
Tel.: +49 (0)2681 804 0 · Fax: +49 (0)2681 804 150
E-Mail: info@georg-maschinenteknik.de
www.georg-maschinenteknik.de




PHD 1200 S - 2000 S

HYDRAULISCHE RONDENSTANZE – LKW-RADSCHÜSSELFERTIGUNG (HYDRAULISCH)

Rondenstanzpressen der Typenreihe PHD 1200 S, 1600 S und 2000 S werden in der LKW-Stahlradfertigung zum Stanzen der Ronde aus Bandmaterial, dem Rohling für die Radschüsselfertigung, eingesetzt.

Die Presskraft wird bestimmt durch das zu erwartende Teilespektrum und ist abhängig von Radgröße und Werkstoffeigenschaften.

In vollautomatischem Ablauf wird die Ronde gestanzt, im

Schnittwerkzeug aufgenommen und in einem Stapelgestell abgelegt.

Die Stapelgestelle können mit einem Stapler entnommen und dem weiteren Fertigungsprozess zugeführt werden.

Der konstruktive Aufbau des Anlagenkonzeptes mit Bandzuführung, Werkzeugkonzeption und Rondentnahme ermöglichen die Fertigung eines breiten Teilespektrums.

TECHNISCHE DATEN

Presskraft	12.000 kN - 20.000 kN
Werkzeugspannfläche*	1.700mm x 1.400mm
Stößelhub max.	500 mm
Arbeitshub ca.	50 mm
Rondendurchmesser max.	670 mm
Rondendurchmesser min.	300 mm
Hubzahl (regelbar)	12 - 16 Hübe/min

*Sonderwünsche nach Absprache

VORTEILE

- **Wirtschaftlicher Einsatz durch Fertigung einer hohen Typenvielfalt**
- **Wartungsfreundlichkeit durch gute Maschinenzugänglichkeit**
- **Stanzen der Ronde mit Mittelloch und Befestigungslöchern**
- **Hohe Verfügbarkeit**
- **Weiterverwendbarkeit des Stanzabfalls vom Mittelloch, durch Trennung des Stanzschrotts in separaten Schrottcontainern**
- **Robuste Bauweise**