

Kort overzicht



Een slag,
geen
voorstansen,
direct in het
plaatstaal



Modulaire
stanskoppen in
modulaire
systemen
Tot 100 slagen
per minuut

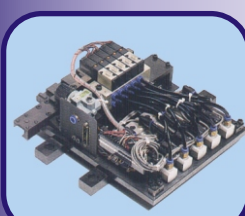


Compact, weinig
plaatsruimte

Moerafmeting
+ 2 mm is voldoende
Tot 90 mm
inpersdiepte.



Dubbele stans-
koppen voor korte
moerafstanden
Speciale types
volgens product-
geometrie



Verdeler voor
max. 8 stans-
koppen met één
multiverdeler
Max. 16 moeren
per toevoer-
apparaat



Toevoertechniek
naar seriegrootte
magazijntechniek,
triltechniek



Eenvoudige
controle voor
testen direct bij
de pers.

Wij staan voor u klaar als het om nieuwe verbindingen gaat!

Vanaf het eerste idee tot en met de seriepro-
ductie staat er iemand van Arnold & Shinjo voor
u klaar voor advies en ondersteuning.

Kostenvergelijking

	las- moer	inpers- moer
Materiaalkosten per moer	0,02	0,0357
Fabricagetijd 12 sec. per onderdeel Kosten ca. € 45 per uur		
Fabricagekosten	0,115	
Gereedschapslijtage	0,00155	0,00085
Kosten per moer	0,13655	0,03655

Besparing per moer : € 0,1
bij 300.000 moeren per jaar: ca. € 30.000 per jaar

Extra voordelen van de PIAS® systeem- techniek, waarmee in de calculatie geen rekening is gehouden

- Compleet eindproduct uit de pers
- Geen nabewerking (tijdsbesparing)
- Geen verdere logistiek (plaatsbesparing)
- Geen verschuiving tussen gat en moer
- Nauwkeurige tolerantie bereikbaar +/- 0,2 mm
- Geen lasspetters
- Geen oppervlaktebeschadiging
- Geen thermische materiaalverzwakking
- Geen extra energie
- Geen aantasting van het milieu (geluid, damp)
- Productiesnelheid tot 100 slagen per minuut

ARNOLD
Verbindingssystemen

www.arnold-shinjo.de

SHINJO

Uw vertegenwoordiging;

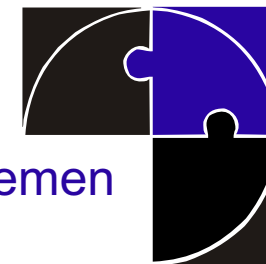
HEESEN-ICA B.V.

Postbus 3188
Afrikalaan 14 A
Tel. 073-6417365
www.heesen-ica.nl

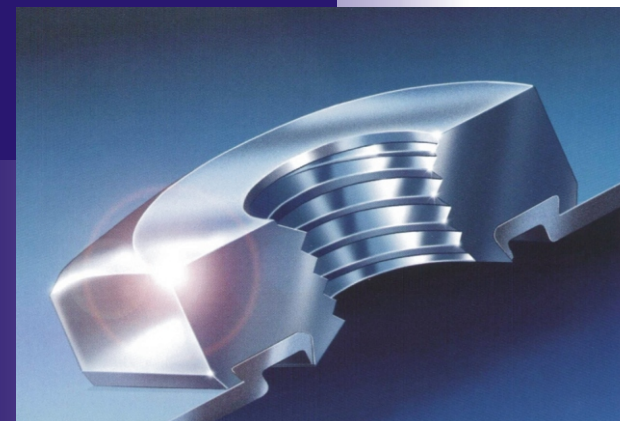
5203 DD 's-Hertogenbosch
5232 BD 's-Hertogenbosch
Fax 073-6425735
info@heesen-ica.nl

PIAS®
INPERS-
MOEREN-
SYSTEEM

ARNOLD
Verbindingssystemen



SHINJO



stelsysteemcomponenten

inperstechniek

verwerkingstechniek

kostenvergelijk

kort overzicht



planning

ontwikkeling

constructie

CAD-tekeningen

proef producten

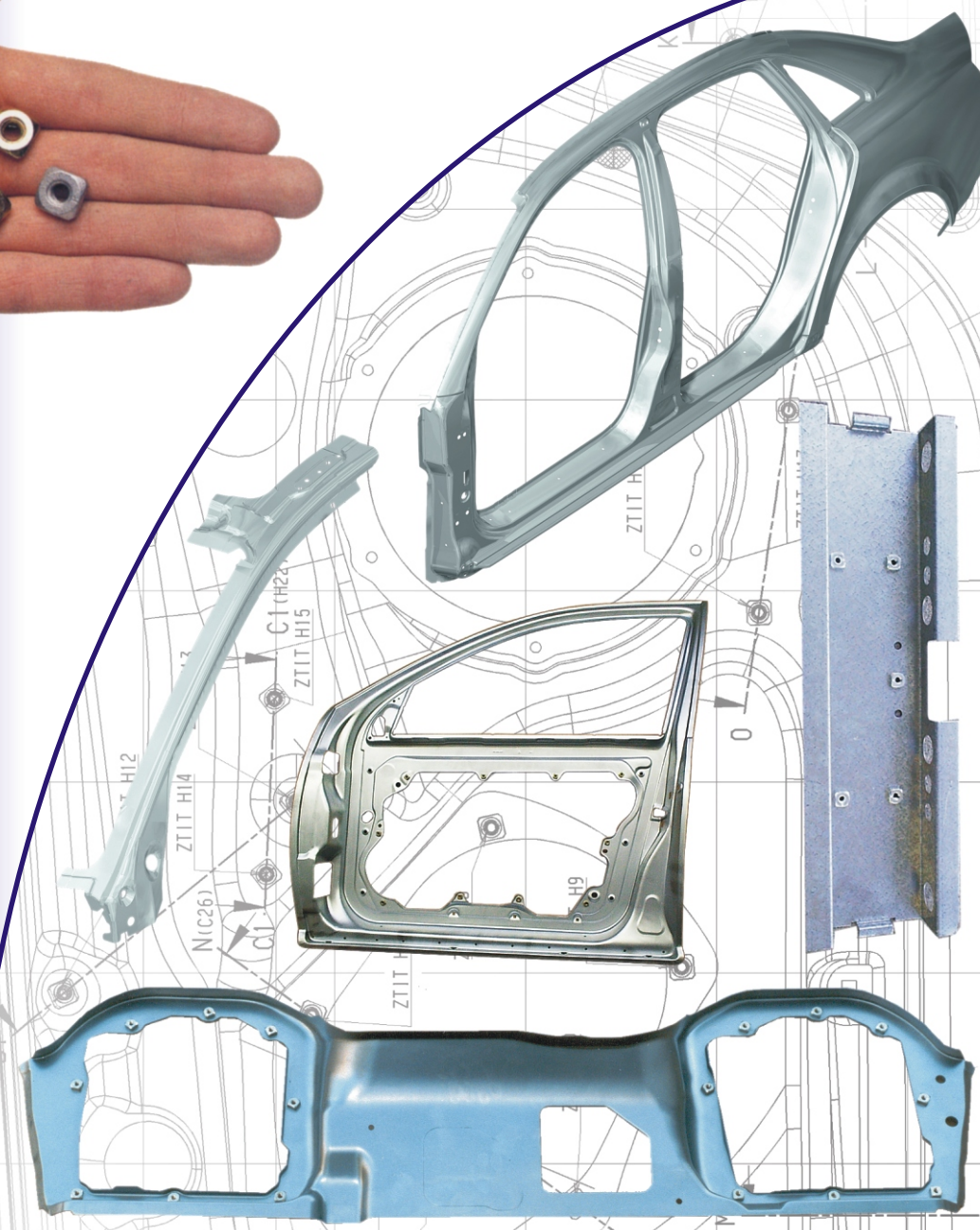
gereedschap
aanmaak

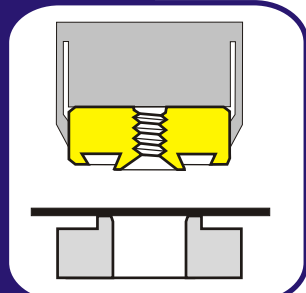
try-out

seriefabricage

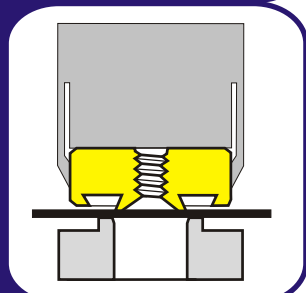
cursussen

onderhoud

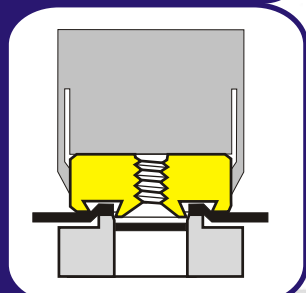




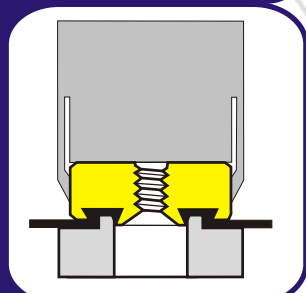
De inpersmoer wordt in de moerhouder geklemd. Het plaatstaal ligt op de matrijs.



Bij de neerwaartse beweging stanst de snijkant van de moer het gat in het onderdeel.

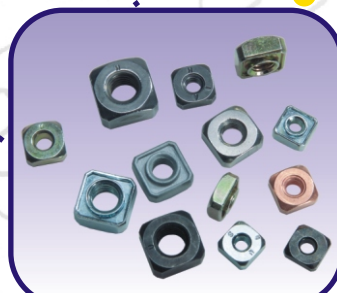


Het stansafval valt door de matrijs en het plaatstaal wordt in de inpersmoer gedrukt.

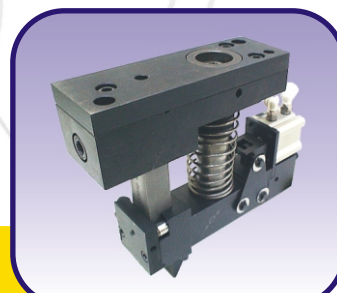


De pers is in onderste positie, het plaatstaal is volledig in de vrije ruimte van de moer gedrukt.

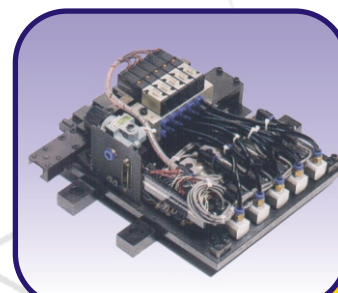
Systemcomponenten



Moerafmetingen M5-M10
Plaatdikte 0,6-2,5 mm
Treksterkte klasse 8 en 10



Modulaire stanskoppen
Inbouwmaten 120 x 40 mm



Multiverdeler
max. 8 moeren per verdeler



Moeren-transportapparaat
incl. SPS besturing



Stansmoer-systeem direct
in het gereedschap



Complete eindproducten



Volg-snijgereedschappen
(70 slagen/min)
Transferpersen
DQ800-DQ 2000



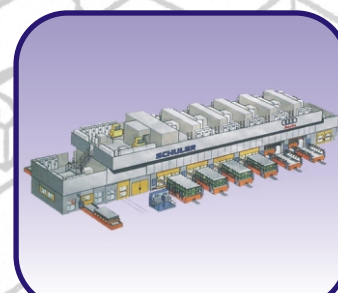
Persstraten met
enkelvoudig gereedschap



Inpersdiepte tot 50 mm
met speciale
stanskoppen tot 90 mm



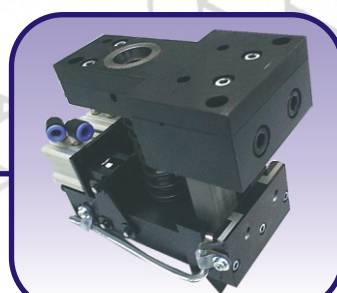
Compact, weinig
plaatsruimte
M6-18x18 mm
M8-20x20 mm



Transferpersen met intern
transportsysteem



C-beugel installatie in de
cascobouw



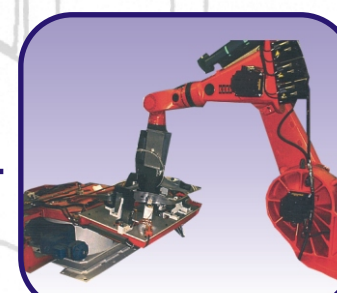
Dubbele stanskoppen
voor kleine
moerafstanden



Inpersen onder
verschillende hoeken



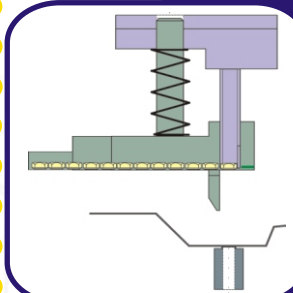
Triltrommel
met 1 of 2 banen of
magazijntechniek



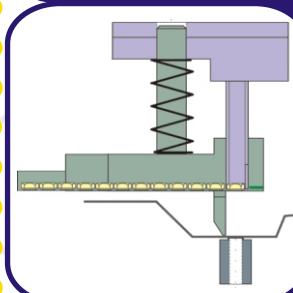
Robotbewerking met C-beugel

Inpers techniek

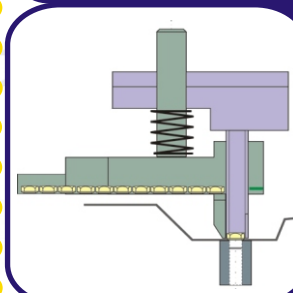
Verwerkings techniek



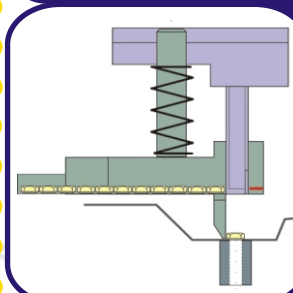
Het blauwe gedeelte van de stanskop zit aan het gereedschap gemonteerd. Het groene gedeelte is de neerhouder met de steun.



Bij de neerwaartse beweging raakt de neerhouder met de steun het plaatstaal.



Het bovenste gedeelte van de stanskop beweegt met de moer naar het plaatstaal en perst de moer erin.



Bij de terugkeer-beweging meldt de sensor het verwerken van de moer. De volgende moer wordt naar voren geschoven.