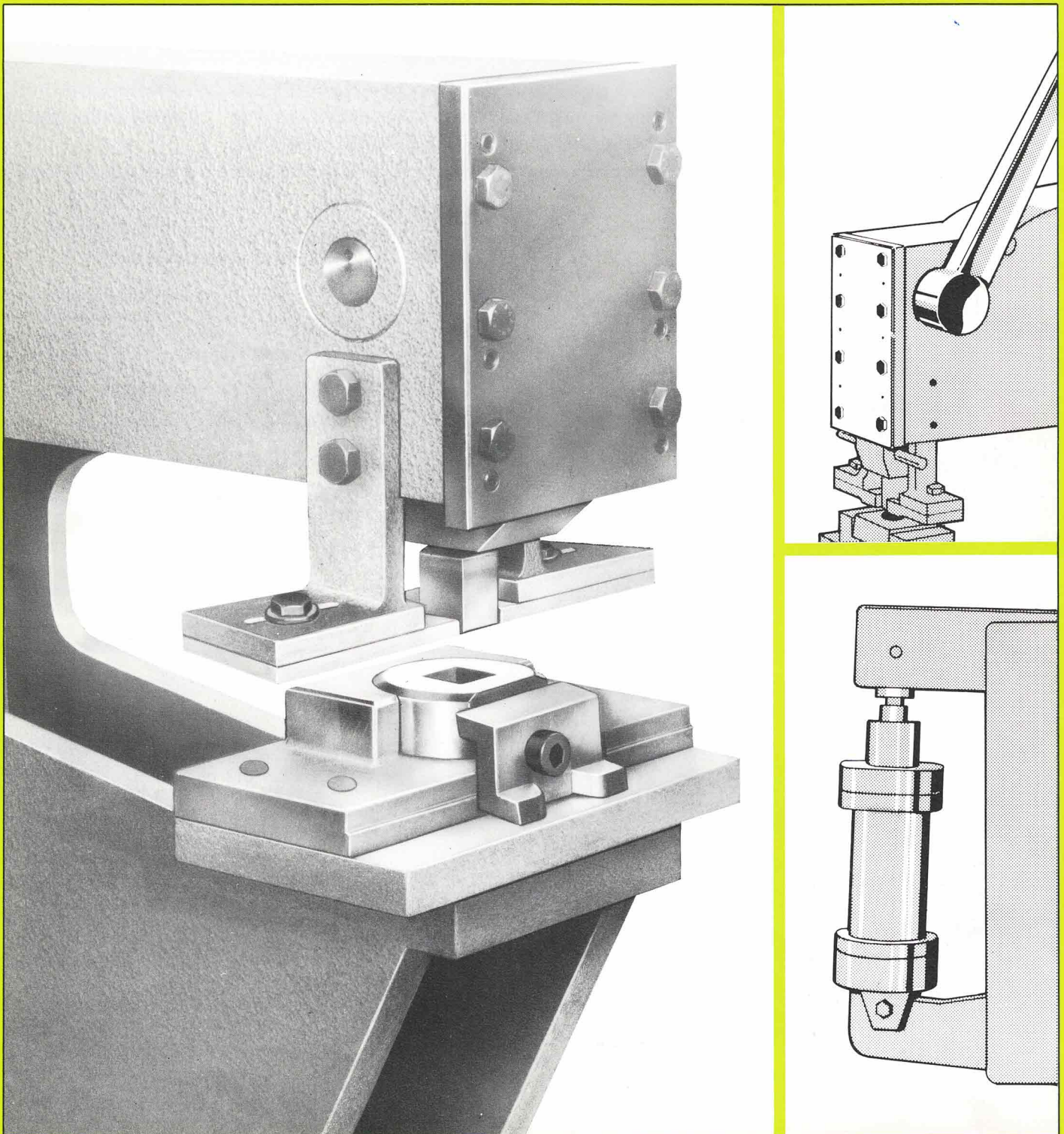


In der Profil- und Blechbearbeitung
nicht mühsam und zeitraubend
bohren, sägen, nibbeln, feilen, fräsen –
sondern
besser, schneller, genauer, verzugsfrei
und ohne Nacharbeit stanzen.

Lochstanzen

- mit Handhebel
- mit Druckluftantrieb



Nutzen auch Sie alle erreichbaren Vorteile, für Ihre Fertigung, denn diese Stanzen arbeiten

- sehr genau und schnell
- kein Verzug der Bleche
- somit keine Nacharbeit
- große Arbeitsleistung
- geringer Kostenaufwand.

Sehr niedrige Rüstzeiten durch einfach und schnell auswechselbare Stempel und Matrizen mit robustem Werkzeug-Spannsystem, auch mit automatischer Schnittspielzentrierung.

Die große Modellauswahl und das vielseitige Zubehör gewährleisten eine universelle Verwendbarkeit und somit die Lösung vieler Fertigungsprobleme bei der Blech- und Profilmontage.

Stanzarbeiten können nur dann schnell und genau ausgeführt werden, wenn Maschine, Zusatzeinrichtungen und Stanzwerkzeuge sorgfältig aufeinander abgestimmt sind.

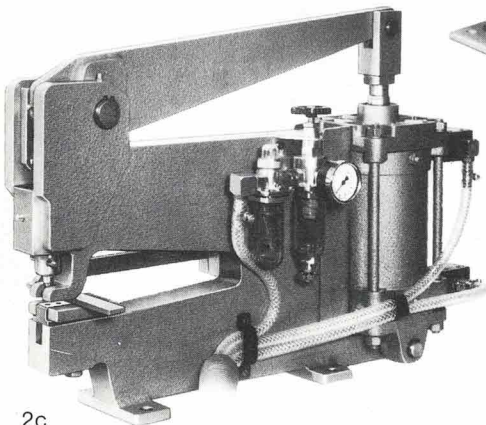
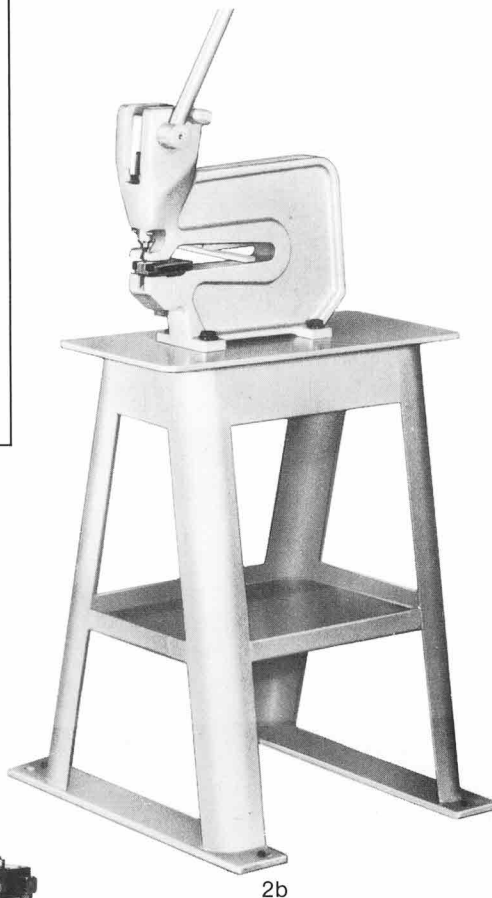
Wir liefern daher auch komplette Einrichtungen, ergänzt mit Materialauflagen, Anschlagssystemen, Koordinatentischen usw., speziell auf die jeweilige Fertigung abgestimmt.

Die Maschinen sind dann sofort nach Erhalt einsatzbereit, ohne daß erst Werkzeug- u. Zubehörprobleme gelöst werden müssen.

Ausführliche Angebote auf Anfrage.

Stanzen in schmaler Ausführung

Lochgrößen bis ca. 15 mm
Materialstärke max. 6 mm
Ausladung 100 und 250 mm



2a
Hebellochstanze Modell 611

2b
Hebellochstanze Modell 613

Technische Daten, siehe Seite 8.

Alle Lochstanzen können auf Wunsch mit dem abgebildeten Stahluntergestell geliefert werden.

Stanzenkörper aus einem Stück gefertigt, einschließlich starrem Abstreifer, welcher den Stempel von hinten hufeisenförmig umschließt.

Werkzeugaufnahme in schmaler Bauart mit viel freiem Raum um das Werkzeug. Dadurch gute Sicht auf das Werkstück und auch genügend Platz für Stanzen in gebogene Teile und Hohlkörper.

Stempelbefestigung durch millionenfach bewährte Querkeil-Flächenspannung. Matrizenbefestigung durch Spannpratze.

Stempel und Matrizen, siehe Seite 3.

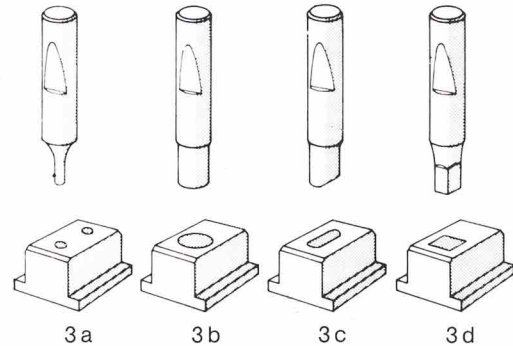
2c
Druckluftstanze HP 6/250

Stempel und Matrizen

für alle Modelle der Gruppe
„schmale Ausführung“

Stempel: 12 x 60, d. h.
12 mm Schaftdurchmesser
60 mm ganze Länge
(ohne Körnerspitze)

Matrize: 20 x 30 x 19, d. h.
20 mm obere Breite
30 mm untere Breite
19 mm gesamte Höhe



Kombinierte Stanzen und Scheren / Ausklinker

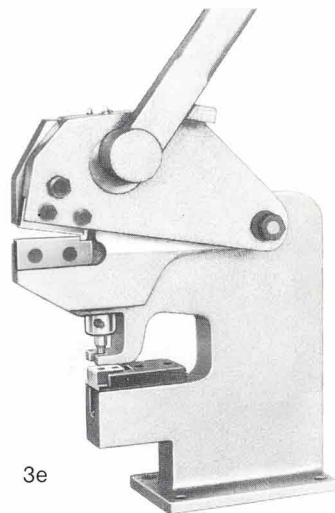
Standardausführung: mit Flacheisenschere, Messerlänge 70 mm

Sonderausführung: mit Schnellwechselwerkzeugträgern,
für Stanzungen bis 40 ϕ in 4, Schnittleistung bis 100 x 6

Standardausführung:

3e Hebellochstanze Modell 611 S mit Flacheisenschere

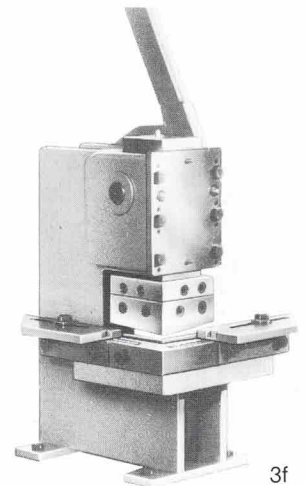
zum Lochen und Trennen von Flacheisen
sowie Stäben und Bändern aus Alu, Cu
und Kunststoff
bis ca. 70 x 4 oder 50 x 6 und 10 x 10.



3e

3f Eckenscheren

können mit Ausklinkmessern oder kom-
binierten Stanz- / Klinkwerkzeugen
geliefert werden.



3f

Bitte Spezialprospekt anfordern.

Sonderausführung:

**Universal-Vielschnittstanze
Modell 383 und VP 16/200
mit Schnellwechsel-Werkzeugträgern für
den sekundenschnellen Werkzeugwechsel
ohne Rüstzeit.**

3g Druckluft-Vielschnittstanze Modell VP 16/200

3h Werkzeugsystem für Stanzungen in
Flach- und Profilstahl

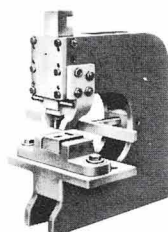
3i Werkzeugträger mit großer Ausladung
und Schnellwechsel-Werkzeugsystem
für Stanzarbeiten in Bleche

3k Eckausklinker mit Anschlägen und
Meßeinrichtung

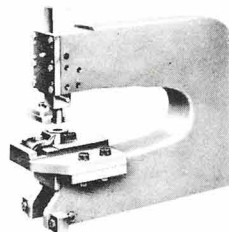
3l Schereneinsatz zum Ablängen von
Flach- und Profilstäben

Außerdem ist eine Vielzahl anderer Stan-
dard- und Spezialwerkzeuge lieferbar.

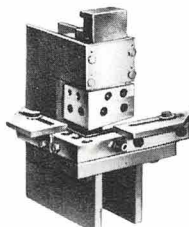
Weitere Einzelheiten auf Anfrage.



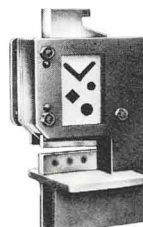
3h



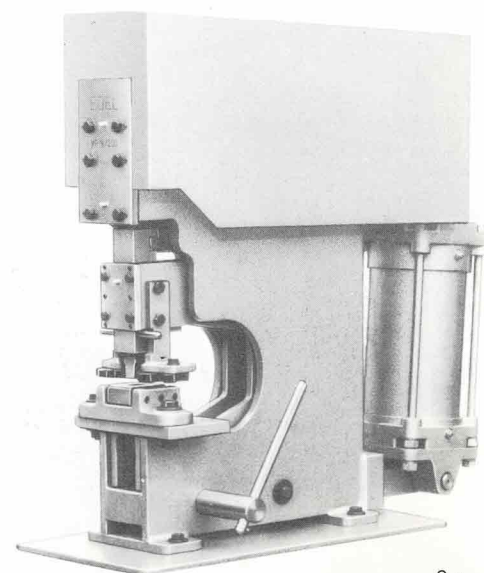
3i



3k



3l



3g

Stanzen in breiter Ausführung

Lochgröße bis ca. 50 mm

Materialstärke max. 6 mm

Ausladung 100 und 250 mm

Stanzkörper in breiter Ausführung.
Als Schweißkonstruktion aus zwei stabilen
Gehäuseplatten ausgeführt.

Stempelaufnahme im rechteckigen Flach-
Stößel mit langer, von vorne nachstellbarer
Präzisionsführung.

4a
Hebellochstanze Modell 111 B

4b
Druckluftstanze Modell HP 6/100 B

4c
Hebellochstanze Modell 111 B-S (112 SB-S)

mit Sonderausstattung zum Nachstanzen
von Gatter und Kreissägen. Bei umfangrei-
cheren Reparaturen kann so die aufwendige
Schärfzeit auf ein Minimum reduziert werden.

4d
Hebellochstanze Modell 113 B

Zur Aufstellung in bequemer Arbeitshöhe und
stabiler Verankerung auf dem Fußboden kön-
nen die Stanzen auf einem Stahluntergestell
mit Zwischenfach geliefert werden.

Technische Daten siehe Seite 8.

Druckluftstanze Modell HP 6/250 B
sowie HP 6/400 B
mit Materialauflage und Auflagetisch

Zur Unterstützung, Führung und genauen Po-
sitionierung der Bleche liefern wir Material-
Auflagetische in verschiedenen Größen und
Ausführungen.

Bei Bedarf auch kombiniert mit stufenlos ein-
stellbaren Schnellspann-Anschlagschiebern
für die Längen- und Tiefenmaße, welche nach
Maßstäben genau eingestellt werden können.

4a

4b

4c

4d

4e

Stanzen in schwerer und breiter Ausführung

Lochgröße bis ca. 100 mm

Materialstärke max. 6 mm

Ausladung 350 bis 1020 mm

Zu allen Maschinen auf Wunsch und gegen Mehrpreis lieferbar:

Stufenlos verstellbarer Tiefenanschlag in der Maschinen-Ausladung zum Einhalten gleichmäßiger Lochabstände vom Werkstückrand sowie zum winkeltgerechten Einstanzen von Formdurchbrüchen.

Verstellbare Abstreifer mit auswechselbaren Platten, welche den Stempel möglichst eng umschließen, damit auch dünne Bleche ohne Deformierung abgestreift werden. (Siehe auch Abbildungen auf Seite 7).

5b

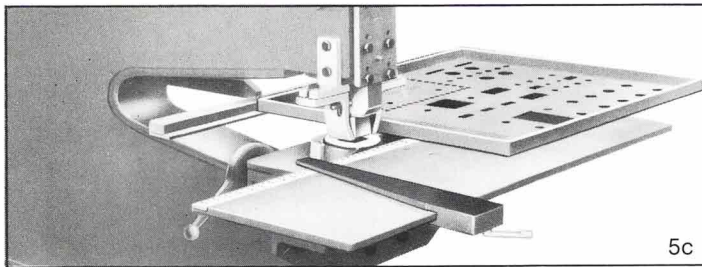
Hebellochstanze Modell 122 SB

Der Stanzkörper ist als sogen. Fußausführung gebaut und wird direkt auf den Boden gestellt.

5a

Hebellochstanze Modell 120 SB

Zu dieser Maschine in sogenannter Tischausführung kann ein Stahluntergestell entsprechend Abb. 4d geliefert werden.



5c

5c

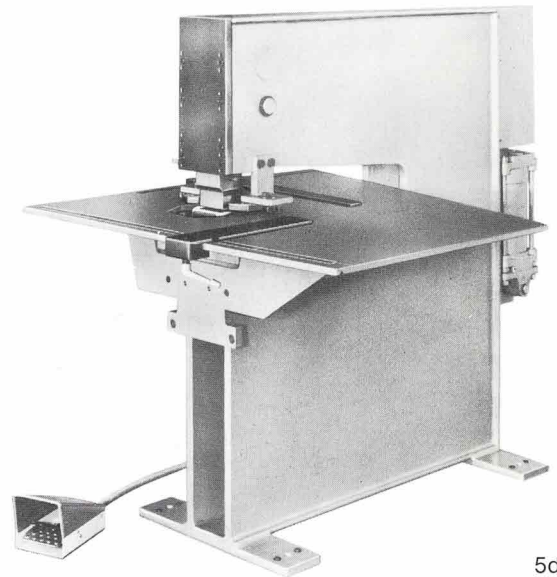
Sonderausrüstungen zum Stanzen bereits allseitig abgekanteter Bleche wie z.B. Schaltschranktüren (siehe auch Abb. 7c).

5d

Druckluftstanze Modell HP 16/600 AT

mit Materialauflage- und Anschlagtisch sowie zwei Schnellspan-Anschlagschiebern. Stanzkörper ebenfalls in Fußausführung und somit ohne Untergestell oder Werkbank einsetzbar.

Das Modell HP 16/350 SB (ohne Abbildung) ist ein Tischmodell ähnlich Abb. 5a.



5d

5e

Druckluftstanze Modell 16/600 AS

mit 3-seitigem Präzisions-Anschlagsystem und Schnellwechseleinrichtung für die Stanzwerkzeuge.

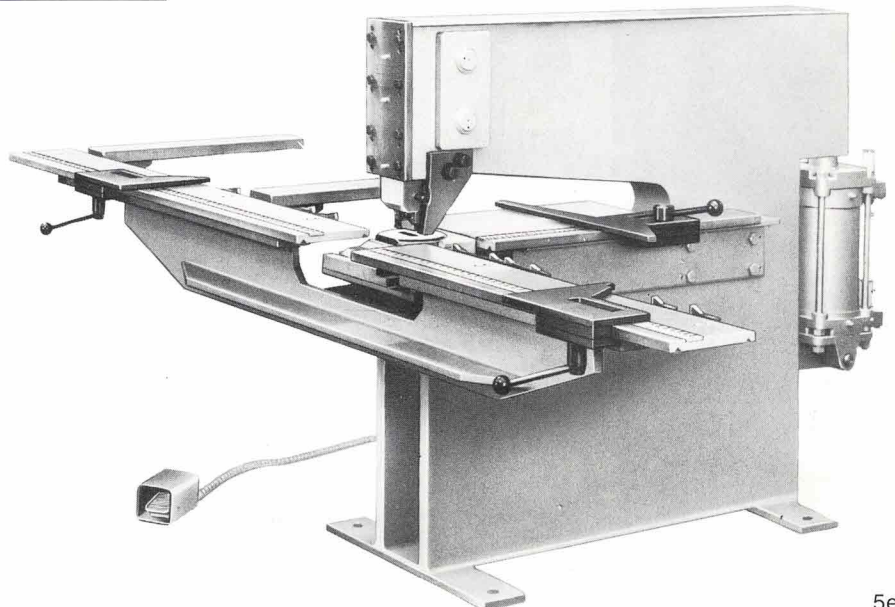
Diese Stanzanlage ermöglicht das besonders wirtschaftliche Stanzen von Einzellöchern, Lochreihen, Ausklinkungen usw.

Lange Schlitz- und beliebig große, rechteckige Durchbrüche können durch relativ kleine Werkzeuge in mehreren Hüben sowie ohne Anschlagverstellung schnell und mit sauberen, übergangsfreien Kanten gefertigt werden.

Ausführliche Information auf Anfrage.

Für größere Produktionsmengen bitte Prospektunterlagen anfordern über

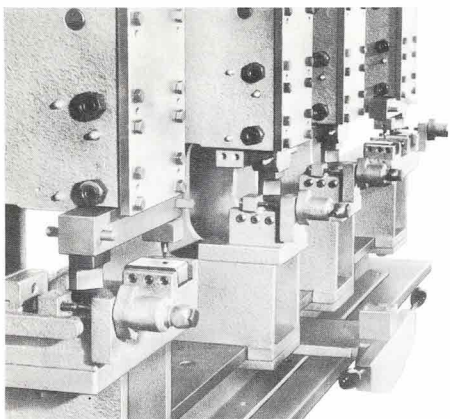
Präzisionsstanzmaschinen Typ HM-AS



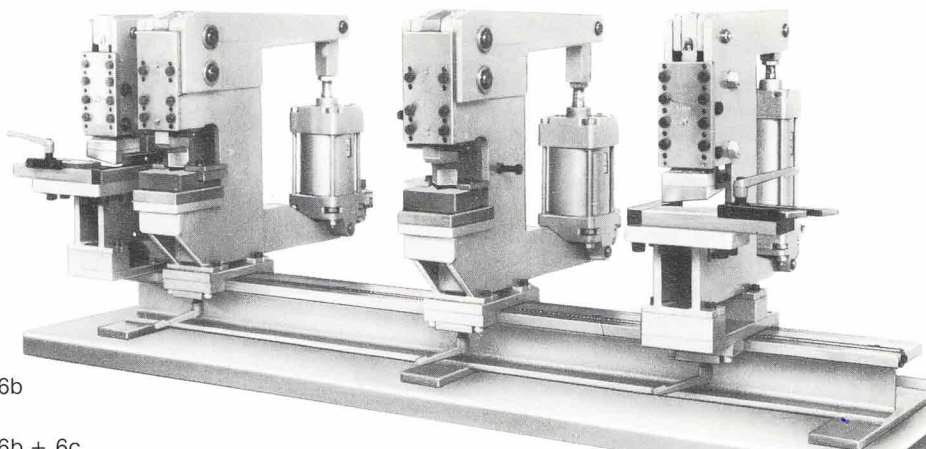
5e

Spezialstanzen und Ausklinker mit Sondereinrichtungen

Reihenanlagen zum Lochen und Klinken bis 6 Meter Länge in einem Arbeitsgang
 Motorstanzen und Eckenscheren bis 6000 kN mit Anschlagssystem, Vorschub usw.
 Stanzmaschinen mit Koordinaten-Schablonentischen (Kopiereinrichtung)



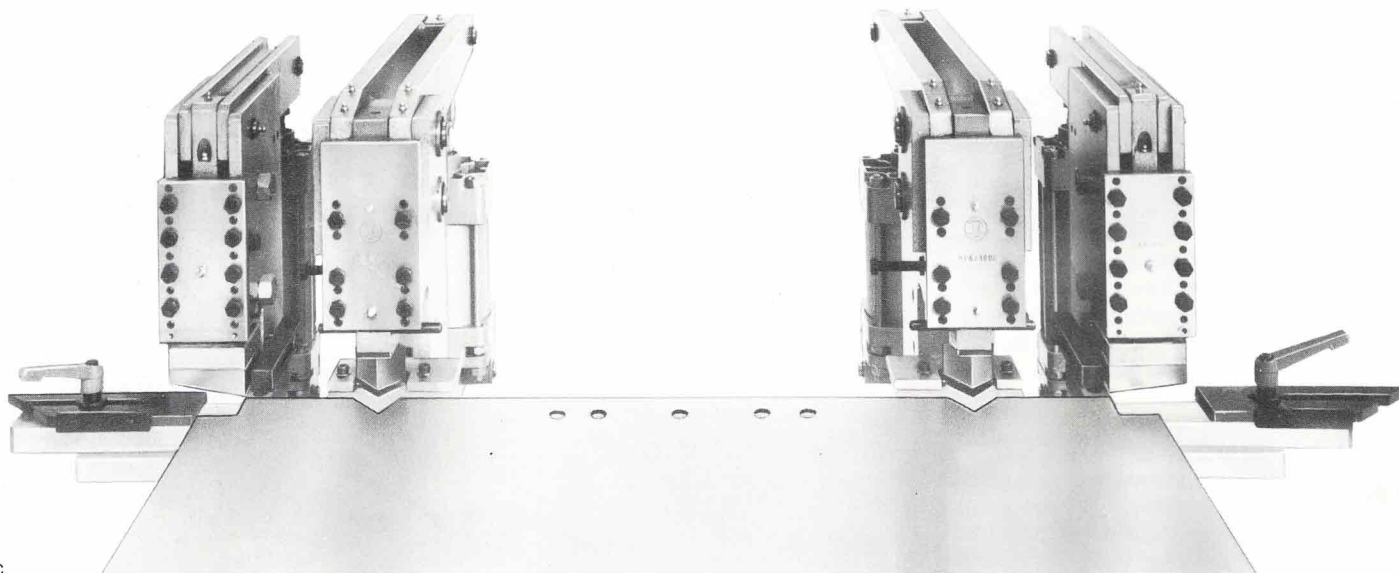
6a
Reihenstanzanlage mit 4 Druckluft-Stanzeinheiten zum Lochen und Klinken von Winkelprofilen für die Rahmenfertigung. Diese Einheiten können je nach Bedarf mit den unterschiedlichsten Werkzeugaufnahmen ausgerüstet werden.



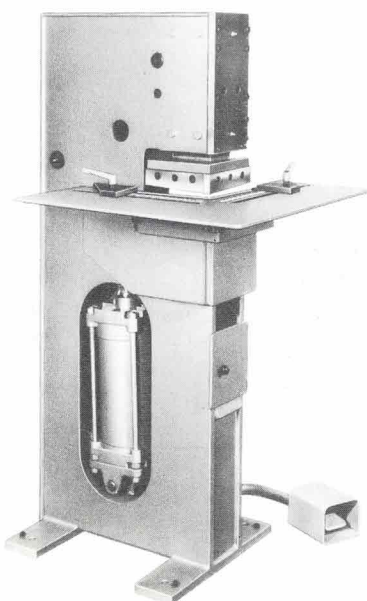
6b

6b + 6c
Spezial-Auslinkanlage mit links- und rechts-schneidender Eckenschere Modell EP 936 sowie 2 Stanzeinheiten HP 6/100 B. Diese sind auf einer gemeinsamen Führungsbahn mit Meßeinrichtung angeordnet und können seitlich (auf Wunsch auch in der Tiefe)

beliebig verschoben sowie mit der Schnellspanneinrichtung auf der gewünschten Abstandsposition fixiert werden. Diese Einrichtung ist besonders zu Herstellung von Türen, Regalböden, Verkleidungen usw. geeignet.

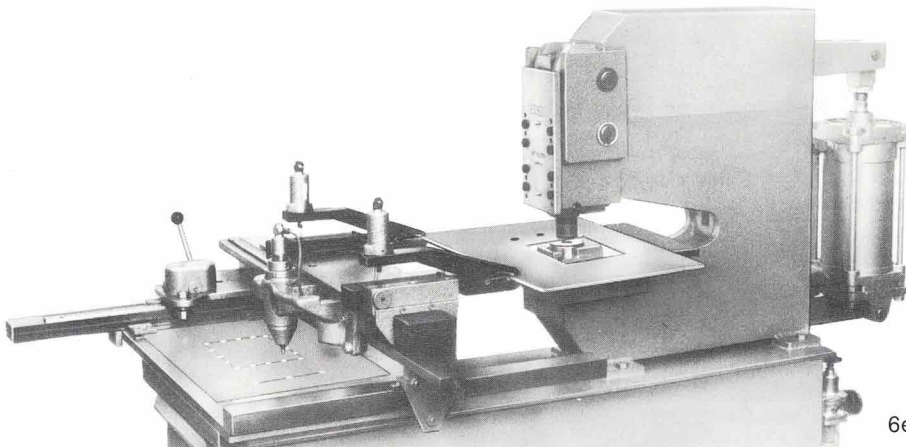


6c



6d

6d
Druckluft-Eckenschere Modell EP 950 B für Ausklinkungen bis 200x200x4. Dazu Materialauflagetisch sowie 90° und 45° - Anschlagsschieber mit Schnellspannung und Präzisions-Klinkwerkzeugen mit voreilender Spitze.



6e

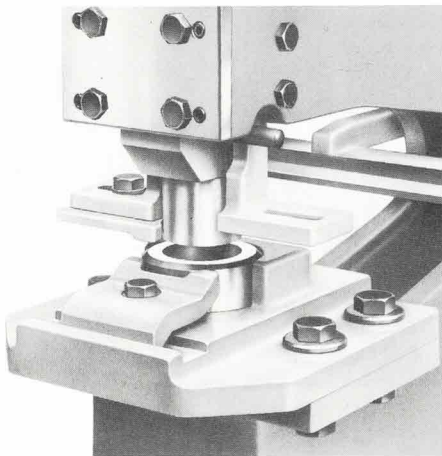
6e
Koordinaten-Stanzanlage Modell HP16/350 SB mit Kopiereinrichtung SBKT 800x500. Einzelstücke sowie die Schablonen können nach Präzisionsmaßstäben gestanzt und Serien nach Schablonen kopiert werden.

Spannsysteme und Werkzeuge für die B + SB Modelle

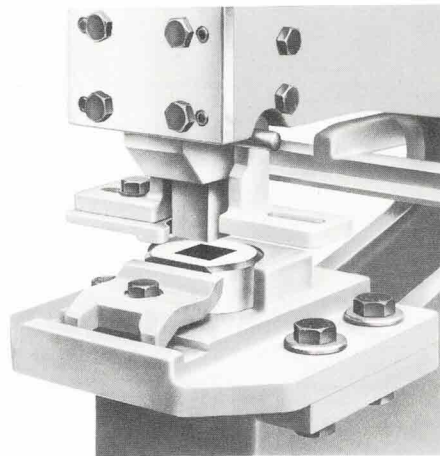
Matrizenhalter in Schnellwechsellösung, d. h. mit automatischer Schnittspielzentrierung

Stempel und Matrizen in Standard-Werkzeugsystemen

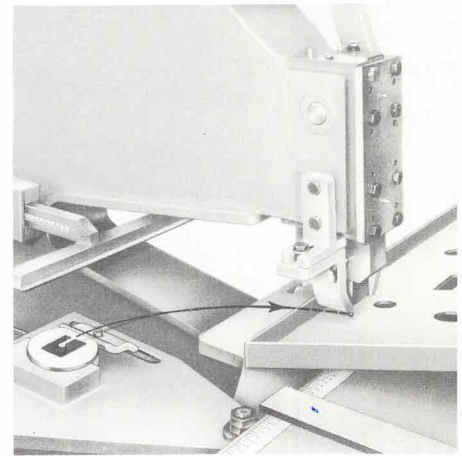
Schnellwechsel-Werkzeugsätze mit Reduzierfuttern für Sparstempel und Sparmatrizen



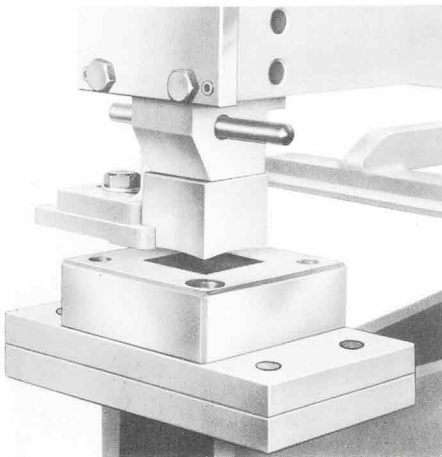
7a
Schnellwechsel-Matrizenhalter (SWMH)
mit Spannpratze. Zentriert die Matrize automatisch unter dem Stempel. Matrizenwechsel nur ca. 10 Sekunden.



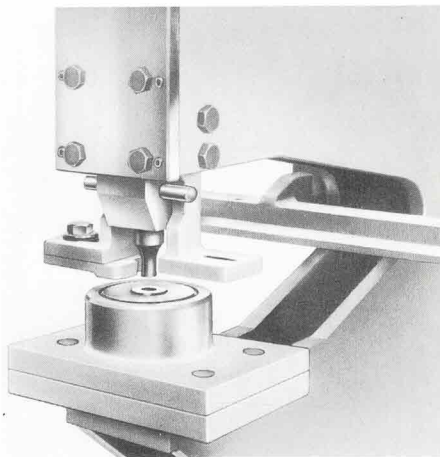
7b
Durch einfaches Drehen der zweiseitig verwendbaren Spannpratze können Rund- und Formschnitte in beliebigem Wechsel mit einem SWMH gespannt werden.



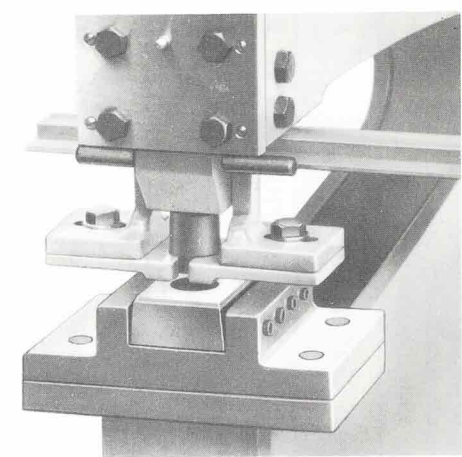
SWMH in ausschwenkbare Ausführung
zum Einfahren mit abgekanteten Blechen. Lieferbar für alle Matrizenarten der Beispiele 7a/b und 7e.



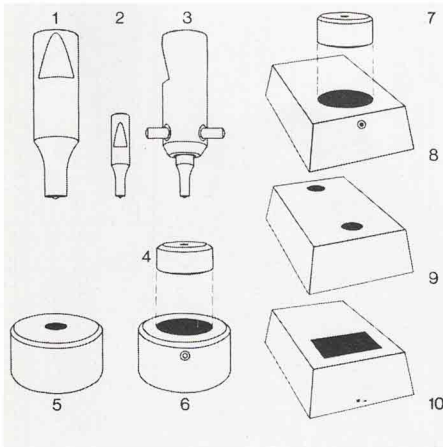
7d
Matrize auf Grundplatte (GM)
Für Einzweck-Verwendung sowie Spezial-Werkzeuge. Kein Matrizenhalter erforderlich, da direkt mit der Maschinengrundplatte verschraubt.



7e
Matrizenhalter für Rund-Matrizen (RMH)
(Abb. zeigt eingesetztes Matrizenfutter). Preiswerteste Matrizenform, jedoch nur zum Stanzen runder Löcher geeignet.



7f
Matrizenhalter für Prisma-Matrizen (PMH)
Universal-Ausführung für alle Stanzarbeiten, z. B. auch zum Stanzen von Winkeleisen mit nach unten hängendem Schenkel.



7g
Stempelfutter und Matrizenfutter (SF u. MF)
zu den Matrizenhaltern 7e und 7f
3/6/7 = Stempelfutter und Matrizenfutter
2/4 = Sparstempel und Sparmatrizen
1/5/9/10 = Originalstempel und Matrize



7h
Schnellwechsel-Werkzeugsätze
Diese erlauben ein schnelles und einfaches Auswechseln von Stempel und Matrize durch automatische Schnittspielzentrierung beim Einspannvorgang.



Dadurch niedrigste Rüstzeiten und kein Verschleiß der Schnittkanten durch ungenaue Werkzeugeinstellung; kein Stempel- oder Matrizenbruch beim Werkzeugwechsel.

EDEL Lochstanzen mit Handhebel oder Druckluftbetrieb

Stanzkraft
Ausladung (1 Mp \approx 10 kN)
von Stempelmitte bis Maschinenständer

Lochgröße
serienmäßig rund bis
vierkant bis

Materialdicke
maximal bis

Stanzbeispiel
Lochdurchmesser / in / Blechdicke (40 kp/mm²)

Werkzeug-
aufnahme
für den Stempeltyp
für den Matrizenotyp

Stößelhub
Einfahrhöhe
Arbeitshöhe
(bei Tischmodellen inkl. Stahluntergestell)

Stahl-
Untergestell
Länge = 650, Breite = 600,
Nettogewicht
Höhe =

Platzbedarf
jeweils für die Stanze in
Standardausführung und
ohne Zubehör

Raummaß
seemäßig verpackt m³

Gewicht
netto
brutto, seemäßig

Die Ausladung bzw. nutzbare Einfahrtiefe wird bei Verwendung eines Tiefenan-
schlagschiebers um dessen Breite reduziert (je nach Modell ca. 20 - 60 mm).

Die Positioniersysteme sind praxisbezogen auf die unterschiedlichen Betriebs-
bedingungen der allgemeinen Blechbearbeitung abgestimmt. Die preiswerten
Standardanschläge sind daher für Einstellgenauigkeiten von ca. \pm 0,3 mm aus-
gelegt.

Bei Spezialanschlägen mit Nonius oder Digitalanzeige sowie auf dem Koordina-
ten-Schablonentisch können dagegen \pm 0,1 mm eingestellt werden.

Für spezielle Fertigungsbedingungen können selbstverständlich auch Son-
derausführungen gebaut werden.

Die serienmäßige Lackierung ist Hammerschlag blaugrau entsprechend RAL
7031. Andere Ausführungen nur gegen Mehrpreis und längere Lieferfristen.

Die Stanzwerkzeuge sowie deren Zubehör stellen wir ebenfalls selbst her. Sie
erhalten von uns also die komplette und somit sofort voll einsetzbare Einstellvor-
richtung.

Schmale Ausführung
für kleine Löcher

611 611 S 613 HP 6
250

8 8 6
100 250

13 (in Sonderausf.
13 bis 20 mm)

6

12/6 12/6 12/4

12 x 60
20 x 30 x 19

11 10
6,5 6,5

880 900

45
760

270 450 610
140 180 140 220

0,2 0,25 0,2 0,2

28 32 43 65
55 60 75 95

Breite Ausführung

HP 6 HP 10
100B 100B

6 6 10
100 250

45
45

6

24/2 24/2 20/4
45/1 45/1 45/1,7

50 x 20 oder
78 x 20

13 10
6,5 6,5

45
760 610

330 520 800
220 220 220

0,2 0,25 0,2 0,25

105 115 75 135
140 150 115 165

Schwere und breite Ausführung
für große Werkzeuge

HP 6 HP 10 HP 16
250B 400B 400B

12 6 10
100 250 400

8

24/6 24/5 24/6
40/4 40/3 40/4

bis 146 x 40 bzw. Empfehlungen Seite 7)

15 10
10,5 6,5

75
610 610 500

480 710 1150
280 280 300

0,7 0,7 0,8

125 170 370
210 260 450

190 190 190
235 235 235

Die HP-Modelle sind zum Anschluß an ein im Betrieb vorhandenes Versor-
gungsnetz ausgerüstet.

Die max. Stanzkraft ist bei den HP-Modellen durch einen Mindestbetriebsdruck
von 6 bar erzielbar (größere Leistungen auf Anfrage).

Die Druckluft-Standardrüstung umfaßt den doppelwirkenden Zylinder, ein
Fußventil mit Schutzbügel sowie die Wartungseinheit mit Manometer, Druckreg-
ler, Wasserabschneider und Öler. Diese Elemente sind mit der PN-Steuerung be-
triebsfertig angeschlossen.

PN-Zusatzsteuerungen sind auf Wunsch und gegen Mehrpreis ebenfalls liefer-
bar, nähere Einzelheiten dazu auf Anfrage, z. B. über

- Schnellhubsteuerung zur Steigerung der Hubfrequenz bis ca. 40/min.
- Automatische Rücklaufsteuerung zur nicht verzögerbaren Umschaltung im
u.T. (unterste Stoßeinstellung).
- Luftsparschaltung zur Verbrauchsreduzierung um ca. 25%
- Vorlaufsteuerung zum Stanzen nach Körner oder Schablone.

Änderungen in der Konzeption oder Modellwechsel vorbehalten.
da Maschinen und Zubehör laufend weiterentwickelt werden. Ab-
bildungen, Maße, Gewichte, Leistungsangaben sowie Beschrei-
bungen können sich dadurch ändern und sind somit nicht verbind-
lich

Auf Anfrage beraten wir Sie gerne umfassend und unverbindlich
Übermitteln Sie uns dazu bitte nähere Einzelheiten oder vermaßte
Handskizzen bzw. Zeichnungen der Werkstücke

**AUCH FÜR IHRE BEARBEITUNGS-AUFGABE
GIBT ES BEI EDEL EINE GUTE LÖSUNG!**



Postfach 40 02 89
7000 Stuttgart 40
Tel. 07 11/87 10 32
Telex 07 23 32 6