



ErgoCut Stanzeinrichtungen

Plastics
Technologies
in Motion.

Der FRIMO *ErgoCut* ist eine äußerst kompakte und ergonomisch ausgelegte Stanzeinrichtung, die sich sehr gut für das Beschneiden komplexer und großer Bauteile, wie z.B. Instrumententafeln, Tür- und Säulenverkleidungen, Mittelkonsolen und Brüstungsleisten in Großserie eignet. Durch seine Bauweise ist der *ErgoCut* weniger als 2,5 m hoch und somit auch für beengte Platzverhältnisse bestens geeignet.

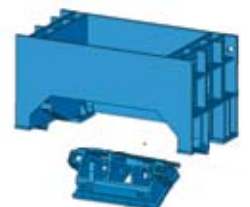
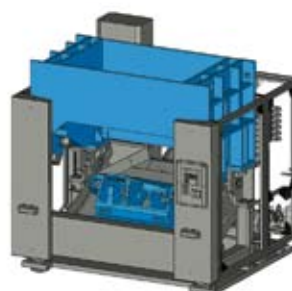
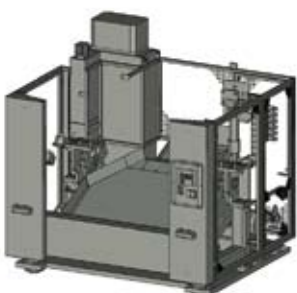


Bearbeitungszyklus

Bei aufgeschwenktem Untertisch legt der Bediener ein zu stanzendes Bauteil, z.B. eine Instrumententafel, auf die Produktaufnahme. Nach dem Zyklusstart schwenkt der Untertisch hoch.

Bei verriegeltem Werkzeug werden dann die Beschnitte durch Stanzeinheiten ausgeführt, die sich im gestellfesten Oberteil befinden. Bis zu vier voneinander unabhängige Stanzkreise können

in der Basisversion angesteuert werden. Der Stanzrest fällt durch die nach unten offenen Matrizen auf ein Transportband und wird aus der Maschine transportiert.



Kompakt und ergonomisch

Vielseitige Einsatzmöglichkeiten

Die *ErgoCut* Stanzeinrichtung wurde gezielt für den universellen Einsatz verschiedener Stanzverfahren bei beengten Platzverhältnissen entwickelt:

- Durchstanzverfahren Messer/Matrize
- Aufsatzschnittverfahren Bandstahlmesser in Stanzgegenlage
- Aufsatzschnittverfahren Stahl auf Stahl
- Aufsatzschnittverfahren auf Träger
- Sonderstanzverfahren: Heißschneiden, Stanzen in Nut

Die genannten Verfahren eignen sich für harte Kunststoffe, wie z.B. Noryl, SMA, SMC, ABS, GMT, LFT, Holzfaser-/Naturfaserverbundstoffe oder Hybride wie GMT mit Blech, genauso wie für weiche Kunststoffe wie PVC- und TPO-Folien, EPDM, PU-Schaum, PU-Sprühhaut und -Gießhaut, Textile/Dekore und Teppiche.

Die Festlegung des optimalen Stanzverfahrens erfolgt dabei in Abhängigkeit von der jeweiligen Materialzusammensetzung im modernen Anwendungszentrum.

Sicherheitsausstattung

Gefahrenbereiche der Maschine sind wirkungsvoll durch Verkleidungsbleche und Schutzgitter abgesichert, die Wartungsbereiche sind durch überwachte Schutztüren zugänglich. Den Bedienbereich sichert eine Unfallschutz-Sicherheitslichtschranke. Eine drehzahlgeregelte Hydraulikpumpe minimiert die Schallemission der Einrichtung.

Technische Daten

Abmessungen (BxTxH)	ca. 2.800 x 2.800 x 2.480 mm
Tischfläche	ca. 1.600 x 1.120 mm
Tischschwenkbereich	25°/30°
Stanzkraft der Stanzeinheiten im Oberwerkzeug	9 bis 90 kN
Produktaufnahme im Untertisch	
Betriebsdruck (Hydraulik)	250 bar max.
Betriebsdruck (Pneumatik)	6 bar
Anschlussleistung	ca. 18,5 kW

Steuerungs-Ausstattung

- Hand- oder Automatikbetrieb
- Pumpen-Nachlaufzeit wählbar
- Teilezähler (pro Schicht)
- Fehlermeldungen
- Betriebszustandsmeldungen
- Datenschnittstelle
- Eingeben und Modifizieren von Maschinendaten (Passwortgeschützt)
- Anzeigen von Druck- und Mengenkurven
- Aktivieren von Testfunktionen (Passwortgeschützt)
- Maschinenzustandsanzeige für den Maschinenführer
- Anzeige der aktuellen Programmschritte
- Sprachumschaltung
- Fernwartung über Modem



Produktteilbeispiel

Vorteile *ErgoCut*

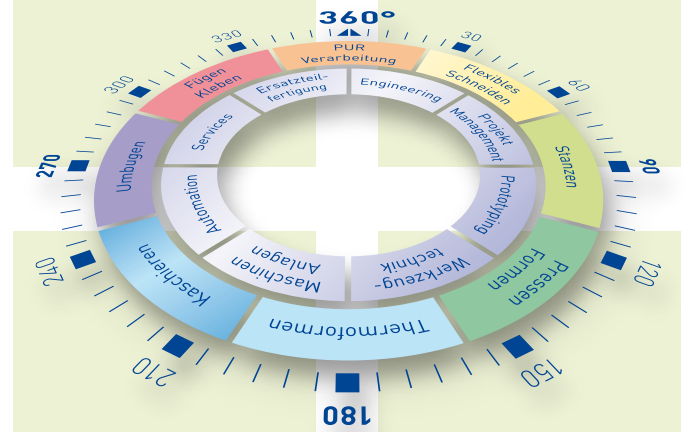
- Alle Stanzverfahren einsetzbar
- Kurze Taktzeiten
- Sehr kompakte Bauweise
- Ergonomisch optimale Beschickung und Bedienung
- Relativ geringes Gewicht
- Integrierter Resteaustrag
- Anwendungsgerechte Grundausstattung
- Umfangreiche Sicherheitsausstattung

Vorteile Stanztechnologie

- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Kurze Zykluszeiten
- Keine Verschmutzung des Bauteils
- 100% reproduzierbare und hochpräzise Schnittergebnisse
- Hohe Werkzeugstandzeit
- Maximale Verfügbarkeit
- Hohe Prozesssicherheit



Plastics
Technologies
in Motion.



FRIMO Sontra GmbH

Brodberg 5
36205 Sontra

Tel.: +49 (0) 5653 9793 - 0
Fax: +49 (0) 5653 9793 - 5133
info.sontra@frimo.com

www.frimo.com