

WE LOVE TECHNOLOGY



INNOWACJA OPARTA NA TRADYCJI
NORMALIA



MEMBER OF THE LÄPPLE GROUP



KORPUSY TŁOCZNIKÓW Z PROWADZENIAMI

STABLINA PODSTAWA DLA PAŃSTWA NARZĘDZI



KORPUSY TŁOCZNIKÓW Z PROWADZENIAMI
WG DIN LUB ISO ORAZ NORM ZAKŁADOWYCH

- U nas otrzymacie Państwo korpusy tłoczników z prowadzeniami wg DIN lub ISO oraz norm zakładowych, wykonane ze stali, w formie odlewu lub z aluminium, z prowadzeniem ślizgowym lub kulkowym. Tę grupę produktową uzupełniają mini prasy, precyzyjne konstrukcje narzędzi oraz stelaże do szybkiej wymiany narzędzi.
- Na życzenie Klienta dostarczamy te korpusy również z innymi elementami prowadzącymi. Na przykład z innymi słupami prowadzącymi czy prowadnicami rolkowymi. Oczywiście wykonamy również korpusy tłoczników z prowadzeniami według specjalnych wymagań!
- Kto zaś woli niedrogie, ale wciąż solidne korpusy tłoczników, ten otrzyma korpus stalowy ECO-LINE w wersji z tulejami do prowadzeń ślizgowych wykonanych z brązu platerowanego w powszechnie stosowanych rozmiarach.

STELAŻE DO SZYBKIEJ WYMIANY NARZĘDZI GDY ZNOWU TRZEBA SIĘ BĘDZIE POSPIESZYĆ...

... TO NIE POWINNIŚCIE PAŃSTWO REZYGNOWAĆ Z
NASZEGO STELAŻA DO SZYBKIEJ WYMIANY NARZĘDZI.

Zalety mówią same za siebie – łatwo, szybko i korzystnie!
Możliwość reakcji odpowiadającej potrzebom rynku przy
produkcji małoseryjnej. Gdy podstawa jest jeszcze w prasie,
można szybko dokonać zapięcia narzędzi wsuwanych. To zaś
sprzyja obniżeniu kosztów utrzymania narzędzi oraz skróceniu
czasów dla czynności przygotowawczych.

Możliwe powierzchnie robocze o rozmiarach maks. 350 x 210
mm.



PŁYTY I LISTWY SZLIFOWANE STALOWE I ALUMINIOWE O ZNORMALIZOWANYCH ROZMIARACH, A NA SPECJALNYCH ROZMIARACH



RÓŻNE WYMIARY DO ZREALIZOWANIA PAŃSTWA POMYSŁÓW

U nas dostaniecie Państwo korpusy tłoczników z prowadzeniem, stalowe i aluminiowe o znormalizowanych rozmiarach (~ ISO 6753-1), a na zamówienie są one dostępne również w specjalnych rozmiarach. Ponadto oferujemy płaskowniki stalowe i kwadratowe pręty stalowe ze stali precyzyjnej wg DIN 59350 w różnych wymiarach i z różnych materiałów.

Nasze standardowe materiały, które używamy do płyt stalowych to St52-3 oraz aluminium (AlZnMgCu 1,5 F53 - 3.4365); używamy ich również do naszych standardowych korpusów tłoczników z prowadzeniami.

Jeżeli wolą Państwo inny materiał, to zrealizujemy również takie zamówienie.

ELEMENTY TRANSPORTOWE I MOCUJĄCE NASZA BOGATA OFERTA AKCESORIÓW DO CZĘŚCI ZNORMALIZOWANYCH



BEZPIECZEŃSTWO W TRANSPORCIE PAŃSTWA NARZĘDZI

Nasza bogata oferta akcesoriów do części znormalizowanych obejmuje m.in. elementy mocujące, czopy zaciskowe i nośne oraz urządzenia i akcesoria służące do podnoszenia. Elementy nośne i trzymające, które są przewidziane do bezpiecznego transportowania narzędzi o masie maks. 63.000 kg, wykonujemy dla żądanego rozmiaru i żądanej grupy wagowej.

Osprzęt do podnoszenia spełnia wymagania dyrektywy maszynowej 2006/42/EG odnośnie oznakowania CE.

Deklarację zgodności oraz dokumentację techniczno-ruchową można otrzymać w firmie FIBRO dzwoniąc pod numer telefonu: 06266-73-0 lub wysyłając maila na adres: info@fibro.de

ELEMENTY PROWADZĄCE TECHNICZNO-PRODUKCYJNE



PRECYZJA NA NAJWYŻSZYM POZIOMIE

Możliwości techniczno-produkcyjne firmy FIBRO pozwalają na wykonanie – i tak już dokładnych – słupów i tulei prowadzących w 3 jeszcze bardziej dokładnych klasach tolerancji. Dzięki temu

możliwe jest uzyskanie dokładnie zdefiniowanych luzów prowadzących na prowadnicach ślizgowych lub naprężen wstępnych na prowadnicach kulkowych.

W zależności od przypadku zastosowania oferujemy elementy prowadzące do samodzielnego montażu specjalnych korpusów tłoczników z prowadzeniami lub przyrządów w różnych wykonaniach. Do nich zaliczają się prowadnice ślizgowe ze spieków, prowadnice kulkowe lub wałeczkowe, a także bezobsługowe elementy ślizgowe do prowadnic okrągłych i płaskich.

Szczególnie nasze prowadnice kulkowe są przewidziane nie tylko do budowy form czy narzędzi. Nie ma znaczenia, czy znajdą zastosowanie w technice pomiarowej, dentystycznej, przy budowie maszyn czy też w optyce. Tam, gdzie mają być wykonywane precyzyjne ruchy, tam wciąż na nowo sprawdzają się nasze prowadnice kulkowe.

Jeżeli macie Państwo jakieś pytania odnośnie prawidłowego doboru tulei prowadzących do słupów prowadzących, nasi pracownicy zawsze chętnie służą pomocą.



PRECYZJA DZIĘKI WAŁECZKOM IGIEŁKOWYM ZESPÓŁ PROWADZĄCY MILLION GUIDE

Płyty główne, karty mikroprocesorowe, diody świecące, półprzewodniki lub pokrywy dla przemysłu spożywczego, które są produkowane w technologii wytłaczania folii, wymagają zastosowania korpusu tłoczniaka z prowadzeniami o wysokiej precyzji prowadzenia, aby uzyskać jak najwęższą szczelinę cięcia.

Do tego nadaje się najlepiej nasz zespół prowadzący MILLION GUIDE z wysoką powierzchnią przylegania na wałeczki igielkowe.

Dzięki temu zespół prowadzący MILLION GUIDE uzyskuje dużą sztywność, stabilność oraz bardzo dużą dokładność prowadzenia.



ALTERNATYWA

ECO-LINE ELEMENTY PROWADZĄCE

Elementy prowadzące ECO-LINE stanowią niedrogą, ale wcale nie gorszą alternatywę dla innych tulei prowadzących i kołnierzowych. Można je bez problemu zamieniać między sobą i ma to sens wtedy, gdy nie mamy wysokich wymagań odnośnie wysokiej precyzji.

PROGRAM PRODUKTOWY ECO-LINE OBEJMUJE JAK DOTĄD:

- Stupy prowadzące ECO-LINE
- Stupy prowadzące z kołnierzem ECO-LINE
- Tuleje prowadzące z kołnierzem oporowym, brąz platerowany, ECO-LINE
- Tuleje prowadzące z kołnierzem oporowym / kołnierzem, brąz z pierścieniami grafitowymi, ECO-LINE

Tuleje prowadzące ECO-LINE z pierścieniami grafitowymi stanowią człon łączący tuleje prowadzące z brązu z kieszeniami smarnymi i tuleje prowadzące oraz kołnierze wg DIN-ISO. Spełniają wymogi stabilnego prowadzenia przy jednoczesnych niewielkich kosztach obsługi technicznej.

PRODUKTY (NIEMAL) DO KAŻDEGO CELU ZASTOSOWANIA BEZOBSŁUGOWE ELEMENTY ŚLIZGOWE



Od lat nasze bezobsługowe elementy ślizgowe znajdują zastosowanie przy produkcji narzędzi i budowie maszyn wykonujących ruchy liniowe i obrotowe. Materiał podstawowy uzupełniają kieszenie na smar stały, które przejmują na siebie smarowanie. Po jednorazowym przesmarowaniu po raz pierwszy, te elementy ślizgowe przez dłuższy czas nie wymagają obsługi technicznej. Dzięki szerokiej ofercie programu produktowego powstają różnorodne możliwości zastosowania. Poza tym oczywiście istnieje również tutaj możliwość wykonania wersji specjalnych zgodnie z życzeniami Klienta.

PRECYZYJNE CZĘŚCI TNĄCE

ZĘŚCI PRECYZYJNE OBEJMUJĄ PUNCHES Z ŁBEM LUB GŁOWICY CYLINDRÓW ZGÓDNI



NAJWAŻNIEJSZE

Nasze precyzyjne części obejmują stemple tnące, cylindryczne lub z łbem walcowym zgodnie z DIN lub rysunkiem w 8 cechach materiału, a także stemple szybkowymienne.

Szczególnie w tej części zużycie stałej kontroli jakości standardowej produkcji części od wejścia materiału do produktu końcowego wyjątkowej trwałości, a tym samym prowadzi do znacznych oszczędności w stemplowaniu poprzez ograniczenie wymiany narzędzi.

PONADTO DOSTĘPNE:

- Obsady do stempli tnący i szybkowymienne
- Kołki ustalające DIN lub cofnięcie wiatry specjalnie zwężony w celu tolerancji narzędzia
- Kołków kontrolnych DIN 2269
- Dynamiczny układ usuwający odpad (DAE)
- ACCU-LOCK Wkładka systemu szybkowymiennego
- Stempel tnący z łbem butelkowym

JAKO CZĘŚĆ ZAMIENNA DLA BIEŻĄCEJ PRODUKCJI CZĘŚCI, PRZEZNACZONYCH DO UPRZEDNIO PRZYGOTOWANEJ JEDNORAZOWEJ PRODUKCJI: BOLT LOCK SYSTEM



Rozwój systemu BOLT LOCK jest logiczną kontynuacją obecnych systemów do szybkiej wymiany stempla tnącego dla średnic powyżej 40 mm.

W przypadku gdy geometria stempla tnącego jest dostępna, system BOLT LOCK można stosować na wiele sposobów. Przykładem tego są stemple tnące do cięcia elementów z blachy w poszyciach pojazdów, które są wytwarzane ze względów ekonomicznych we własnym zakresie, głównie jako elementy powtarzające się, lecz nie są elementami znormalizowanymi.

Większość otworów elementów konstrukcyjnych w nadwoziu pojazdu mogą być wykonane z powodzeniem systemem BOLT LOCK.

Nawet w narzędziach postępowych, system może być używany do wykrawania taśmy blachy. System ten stanowi cenny wkład do dalszej standaryzacji narzędzi oraz związanych z nimi korzyści pod względem czasu, kosztów i jakości.

- Jako część zamienna dla bieżącej produkcji części, przeznaczonych do uprzednio przygotowanej jednorazowej produkcji.
- Stemple dostępne w standardowych kształtach oraz formach dostosowanych do specyfikacji klienta.
- Wysoka jakość dzięki zautomatyzowanej produkcji seryjnej.
- Oszczędności kosztów w projektowaniu dzięki standardowej bibliotece części CAD. Dane są bezpłatnie dostępne w standardowych formatach danych na całym świecie za pośrednictwem fibro.partcommunity.com i dlatego są zawsze aktualne.
- Parametryczny model CATIA jest dostępny dla użytkowników CATIA V5.
- Mniejsze zapotrzebowanie na przestrzeń niż system konwencjonalny, a tym samym możliwości oszczędzania operacji.
- Zmiana geometrii konturu cięcia nie ma wpływu na płytę mocującą, a tym samym oszczędność kosztów i możliwość zmian.
- Krótki czas wymiany podczas konserwacji narzędzi dzięki systemowi szybkiej wymiany.
- Stempel standardowo dostarczany z gwintem mocującym, przy szerokości stempla $W < 20$ mm otwór z.

(DAE) DYNAMICZNY UKŁAD USUWAJĄCY ODPAD

Element do dynamicznego zrywania odpadów (DAE) jest stosowany w wykrojnikach w operacji wykrawania materiału o grubości maks. 2 mm. DAE znajduje się pod matrycą.



Geometrię należy porównać do tulei z rozcięciem (podobnie jak tuleja zaciskowa). Po właściwej operacji wykrawania stempel tnący wchodzi z przylepionymi do niego odpadami w DAE. Wtedy DAE rozsuwa się i przylega do stempla tnącego. Przy skoku powrotnym DAE ściąga odpad ze stempla tnącego i dzięki temu chroni narzędzie oraz produkt przed uszkodzeniami.

DO STEMPŁA SZYBKOWYMIENNEGO ACCU-LOCK WKŁADKA PRZYTRZYMUJĄCA



Obie wersje nowych wkładek trzymających przeznaczonych do szybkowymiennych stempli tnących mogą pracować pod lekkimi i dużymi obciążeniami. Montuje się je bezpośrednio w płytę narzędzia, a niezbędna dotąd dodatkowa płyta mocująca nie jest już więcej potrzebna. Trzeba będzie jedynie wywiercić dwa otwory: na stempel i mocowanie.

Wcześniej z powodu kształtów zewnętrznych płyt mocujących nie można było umieścić szybkowymiennych stempli tnących blisko siebie, ale teraz dzięki wkładkom trzymającym ACCU Lock praktycznie nie ma już żadnych przeszkód ku temu.

Z powodu konstrukcji płyt mocujących nie ma możliwości umieszczenia stempli tnących blisko siebie – teraz znalezienie kilku milimetrów odstępu nie stanowi już problemu. Można na przykład całą nadbudowę suwaków narzędziowych rozmieścić bardziej kompaktowo.

FIBRO oferuje wkładki trzymające zarówno jako części pojedyncze, jak też – w przyszłości – zgodnie z życzeniem Klienta razem z płytą mocującą wieloczęściową, już zamontowane w niej na gotowo.

SPRĘŻYNY SPRĘŻYN ZWOJOWYCH



SPECJALNA ŚRUBOWA SPRĘŻYNA NACISKOWA WG DIN ISO 10243

Produkujemy i dostarczamy specjalne sprężyny naciskowe śrubowe [zwojowe], sprężyny stalowe oraz elementy sprężynujące do tłocznii i dla techniki tłoczenia, a także sprężyny talerzowe oraz elementy formujące sprężyny.

O tym, jaki typ sprężyny powinien być zastosowany, decydują wymagania indywidualne. Produkujemy je w 6 grupach obciążeń, które można stosować zarówno przy produkcji narzędzi, jak i budowie maszyn i przyrządów.

Dopuszczalne naprężenie styczne i rozciągające zależy od zastosowanego materiału sprężystego. Specjalne sprężyny naciskowe śrubowe [zwojowe] firmy FIBRO zostały wyprodukowane z materiału 50CrV4. Specjalnie walcowany profil umożliwia przyjmowanie wysokich obciążeń przemiennych i stałych; może być stosowany w temperaturach roboczych sięgających do 250°C.

SPRĘŻYNY SPRĘŻYNY ELASTOMEROWE

SPRĘŻYNY ELASTOMEROWE WG DIN ISO 10069-1



Oferujemy bogaty asortyment sprężyn elastomerowych, sprężynowych elementów formujących, wypychaczy oraz zrywaczy wykonanych z kauczuku poliuretanowego. W rubryce Elastomery mogą się Państwo przekonać, iż sprężyny elastomerowe FIBROFLEX® mogą być stosowane nie tylko jako elementy jedynie sprężynujące, ale także jako elementy do obróbki plastycznej.

Przy stałym obciążeniu elastomery tracą częściowo swoją zdolność powrotu do swojego kształtu pierwotnego. Na dłuższą metę pozostają jednakże resztki po obróbce, tzn. elastomer osiada. W zależności od stopnia obciążenia ugięcia sprężyny, skłonność do osiadania wynosi 8 - 10 % w odniesieniu do pierwotnej wysokości sprężyny.

SPRĘŻYNY

SPRĘŻYNY GAZOWE NACISKOWE



ZASADA DZIAŁANIA SPRĘŻYN GAZOWYCH NACISKOWYCH

Sprężyny gazowe naciskowe w konstrukcji kompaktowej są istotnym poszerzeniem techniki sprężyn, także dla podwyższonych temperatur otoczenia. Oprócz zalecanej dyrektywy o urządzeniach ciśnieniowych 2014/68/EU wyposażyliśmy część naszych sprężyn gazowych naciskowych w kolejne cechy dotyczące bezpieczeństwa . „The Safer Choice“ są to jedyne w swoim rodzaju zalety dotyczące bezpieczeństwa, w skład których wchodzi zabezpieczenie przed przekroczeniem dopuszczalnego skoku, zabezpieczenie nadciśnieniowe oraz zabezpieczenie tłoczyska. Tym samym nasze sprężyny zaliczają się do najbezpieczniejszych na rynku.

Nieważne, czy chodzi o obróbkę plastyczną, wycinanie czy dziurowanie, niemal wszyscy znani producenci narzędzi stawiają na wszechstronność, gdzie sprężyny gazowe firmy FIBRO znajdują zastosowanie. Sprężyna gazowa naciskowa

jest zamkniętym w sobie zbiornikiem napełnionym azotem. W tę wypełnioną przestrzeń wchodzi tłoczysko i spręża znajdujący się w niej gaz. Ponieważ gaz chce się znowu rozprężyć, to tłoczysko jest wypychane z powrotem ze zdefiniowaną siłą (siła = ciśnienie x powierzchnia).

ASORTYMENT PRODUKTOWY SPRĘŻYN GAZOWYCH NACISKOWYCH:

- Sprężyny gazowe Standard, wg ISO
- Sprężyny gazowe o zwiększonej sile – HEAVY DUTY
- Sprężyny gazowe ze zwiększoną siłą i do niskiej zabudowy – POWERLINE
- Kompaktowe sprężyny gazowe
- Sprężyny gazowe CX – COMPACT XTREME
- Sprężyny gazowe LCF, amortyzowana
- Sprężyny gazowe SPC, z ogranicznikiem – SPEED CONTROL
- Sprężyny gazowe DS (Die Separation)

- Sterowane sprężyny gazowe
- Unośnik z mocowaniem kołnierzowym
- Systemy płyty warstwowe
- Systemy zbiorników płytowych
- Sprężyny pneumatyczne wg normy VW
- Wireless Pressure Monitoring (WPM) Zdalne monitorowanie sprężyn gazowych przy użyciu fal radiowych

Program uzupełnia ein szeroki asortyment Płyta dociskowa, akcesoriów, jak systemy wężyków, złączek rurowych do nabijania sprężyn gazem, a także armatura do kontroli ciśnienia.

SPRĘŻYNY BEZPRZEWODOWEGO MONITOROWANIA CIŚNIENIA WPM



KONTROLA BEZPRZEWODOWA SYSTEM

Opcjonalny, opatentowany bezprzewodowy system monitorowania ciśnienia (Wireless Pressure Monitoring System – WPM) kontroluje drogą radiową poziom ciśnienia i temperaturę sprężyn gazowych FIBRO. Zanim powstanie wadliwa część, operator prasy otrzymuje komunikat z systemu WPM i może zastosować odpowiednie środki.

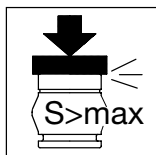
ZALETY:

- stały monitoring i dokumentacja
- wczesna sygnalizacja awarii
- szybkie wykrywanie zużycia i ukierunkowane rozwiązywanie problemów
- Unikanie okresów przestoju wywołanych awariami oraz ich następstw
- Minimalizacja miejsc wycieku
- uproszczona konstrukcja i montaż
- Optymalizacja częstotliwości prac konserwacyjnych celem zredukowania do minimum kosztów konserwacji i napraw.

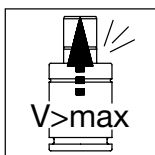


SPRĘŻYNY

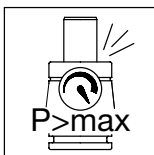
CECHY BEZPIECZEŃSTWA



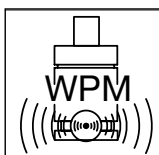
Ochrona przed nadmiernym skokiem



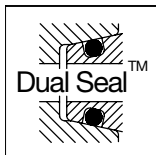
Ochrona przed przeciążeniem



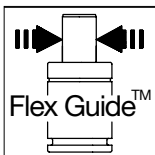
Ochrona przed nadmiernym ciśnieniem



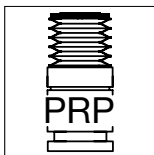
System WPM



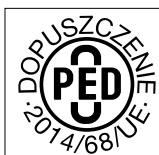
System Dual Seal



System Flex Guide



System PRP



atest PED dla

THE SAFER CHOICE

W firmie FIBRO bezpieczeństwo ma zawsze najwyższy priorytet. Poniżej prezentujemy w formie skondensowanej, co robimy dla zapewnienia bezpieczeństwa na Państwa stanowisku pracy.

ELASTOMERY PŁYTY, RURKI ORAZ PROFILE JAKO ELEMENTY DO OBRÓBK PLASTYCZNEJ



Nasze portfolio produktowe obejmuje płyty, rurki oraz profile jako elementy do obróbki plastycznej wykorzystywane do niekonwencjonalnych rozwiązań, do wrażliwych powierzchni oraz do specjalnych rozwiązań. Interesujące są nasze elastomery stosowane również jako zderzaki, zrywacze oraz wypychacze. Cięcie, wytłaczanie powierzchniowe oraz obróbka plastyczna za pomocą materiału FIBROFLEX® nadaje się przede wszystkim do produkcji mało- i średnioseryjnej.

JEDNOCZEŚNIE ISTOTNE KORZYŚCI...

- ... widać w korzystnych nakładach czasu i kosztów. Także w przypadku zmian wymiarowych przedmiotów obrabianych lub seriach zerowych oznacza szybkie reagowanie na nowe wymagania rynkowe oraz wymagania odnośnie terminów dostaw.
- ... w technologii wytwarzania, gdzie jest wymagana delikatna obróbka powierzchni. Już blachy, które zostały wcześniej powleczone albo blachy polerowane na wysoki połysk, które podczas obróbki plastycznej nie mogą mieć żadnych zadrapań ani uszkodzeń, zyskują coraz bardziej na znaczeniu. Tutaj często nie ma innej alternatywy, niż obróbka za pomocą FIBROFLEX®.
- ... w znacznie dłuższym okresie użytkowania w porównaniu z naturalnymi i syntetycznymi rodzajami gumy.

ŚRODKI CHEMICZNE WSPARCIE PRZEZ PRZETWARZANIE AKCESORIÓW



NASZ ASORTYMENT FIBROCHEMIA

Dodatkowo do naszego programu normaliów, z asortymentu „Chemia FIBROLIT®“ otrzymacie Państwo akcesoria obróbkowe pomocne przy budowie narzędzi.

- Lana żywica narzędziowa
- kleje do metalu
- Środek czyszczący
- Odrdzewiacz
- lokalizator nieszczelności w aerozolu
- Farba traserska
- Środek antyadhezyjny
- oleje i smary stałe

Informacje o dostępności w danym kraju/regionie

W ostatnich latach mocno zaostrzono wymagania prawne dla produktów chemicznych. W krajach Unii Europejskiej stworzono jednolite warunki przez wprowadzenie rozporządzenia CLP/REACH. Jednak obowiązują dodatkowe krajowe regulacje lub przepisy, które w przypadku dostawy do krajów UE muszą być przestrzegane. Poza UE wymagania są jeszcze bardziej złożone, nawet gdy niektóre kraje stosują się do przepisów CLP/REACH.

Należy zwrócić uwagę, że produkty mogą nie być dostępne w Państwa kraju!

Należy pamiętać, że produkty chemiczne mogą być stosowane tylko w tych krajach, w których język etykiety odpowiada językowi urzędowemu danego kraju.

URZĄDZENIA PERYFERYJNE ELEKTRONICZNE FORMOWANIE GWINTÓW – FETU

Elektroniczny zespół do formowania gwintów, opracowany specjalnie z myślą o procesach tłoczenia i formowania, wyróżnia się doskonałą integracją z procesami produkcyjnymi. Niezależnie od tego, czy elektroniczny zespół do formowania gwintów jest stosowany w narzędziach wykonujących pojedyncze operacje lub narzędziach złożonych, w prasach lub automatach tłoczących albo zginających, wykonanie żądanego gwintu odbywa się w sposób niezawodny i kontrolowany. Zapewnia to poprawę jakości gwintu, wysoki stopień bezpieczeństwa procesów i szybką, niedrogą produkcję.

- uniwersalne i elastyczne zastosowanie
- System autonomiczny
- duże spektrum rozmiarów gwintów M2-M24 (większe rozmiary po złożeniu zapytania)
- łatwe programowanie i sterowanie
- wysoka jakość
- stabilność i wytrzymałość

- jakość powierzchni
- zintegrowana kontrola jakości
- Ekonomiczność
- ograniczenie kosztów
- krótkie czasy produkcji
- wysokiemu bezpieczeństwu inwestycji



URZĄDZENIA PERYFERYJNE

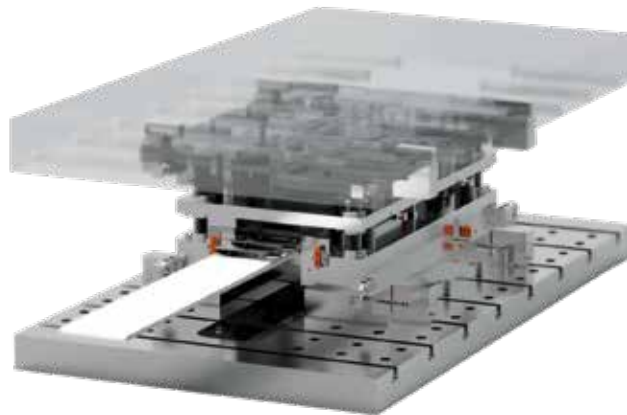
CZUJNIKI DO TECHNOLOGIA TŁOCZENIA I FORMOWANIA

CZUJNIKI = PODSTAWA DO PROCESÓW WYKRAWANIA I FORMOWANIA

Bardzo blisko miejsca działania czujniki przekształcają zmienne mechaniczne, takie jak siła, ciśnienie, dźwięk, wibracje, ścieżki, pozycje lub ruchy w sygnały cyfrowe lub analogowe.

Czujniki są podstawą dokładnej wizualizacji, optymalizacji, pomiaru, kontroli i rejestrowania wszystkich procesów wykrawania i formowania. Czujniki FIBRO zostały opracowane specjalnie do wykrawania i formowania. FIBRO dostarcza szeroką gamę czujników w różnych konstrukcjach wraz z odpowiednim sprzętem montażowym.

- Fotokomórka, cyfrowa, laserowa
- Fotokomórka, cyfrowa, na podczerwień
- Fotokomórka, analogowa, laserowa
- Czujnik, cyfrowy
- Czujnik prądu, analogowy
- Sensor PIEZO



URZĄDZENIA PERYFERYJNE ELEKTROMECHANICZNE URZĄDZENIA TRANSPORTUJĄCE

Transportery elektromechaniczne firmy FIBRO zostały zaprojektowane w tym celu, aby skutecznie rozwiązywać problemy związane z transportowaniem detali oraz usuwaniem resztek powstających w procesie tłoczenia i wycinania na prasach.

ZALETY TRANSPORTERÓW ELEKTROMECHANICZNYCH FIRMY FIBRO TO:

- Ogromna elastyczność dzięki możliwości użycia kilku różnych własnych rynien transportowych
- Krótkie czasy przezbierania w przypadku zmiany narzędzi
- Praca bez zakłóceń
- Niewielki hałas



URZĄDZENIA PERYFERYJNE

PNEUMATYCZNE URZĄDZENIE TRANSPORTUJĄCE

Ten unikatowy typ przenośników liniowych z napędem pneumatycznym został opracowany z myślą o skutecznym i tanim rozwiązaniu problemów związanych z transportem części i utylizacją odpadów. Urządzenie to nie posiada taśmy i przemieszcza wykrawane elementy i odpady z obszaru narzędzia jedynie na skutek drgań.

Uniwersalny kanał prowadzący zamocowany na korpusie urządzenia transportującego wykonuje rytmiczny ruch posuwisto-zwrotny. Transport części odbywa się z wykorzystaniem siły bezwładności. Części znajdujące się w elemencie prowadzącym są w ten sposób odprowadzane spod prasy i przemieszczane do pojemników.

Przenośnik jest bezobsługowy i ma bardzo niskie zużycie powietrza, dzięki czemu jest wyjątkowo ekonomiczny w eksploatacji. Przenośnik pneumatyczny pracuje cicho i jest bardzo przyjazny dla użytkownika.

Urządzenie transportujące, opracowane początkowo do celów związanych z technologią wytłaczania, może być stosowane w połączeniu z dowolnym narzędziem. W przypadku doprowadzania i/lub usuwania elementów do/z miejsca montażu oraz utylizacji odpadów, problemy związane z tworzeniem się zatorów materiału należą już do przeszłości.



URZĄDZENIA PERYFERYJNE **PRZENOŚNIKI TAŚMOWE Z NAPĘDEM ELEKTRYCZNYM**

Przenośniki taśmowe służą do usuwania części i odpadów z pras.

Nadają się również do innych zastosowań, w których wydobywane są części lub odpady.

Przenośnik taśmowy składa się z tkaniny z włókna szklanego z powłoką z poliuretanu.

Przystawki odbioru mocy są przeznaczone do pracy ciągłej i pracy tymczasowej.



JEDNOSTKI CAM SUWAKI KLINOWE

Program suwaków FIBRO oferuje odpowiednie rozwiązania systemowe do szerokiego zakresu zastosowań. Od stosowania w narzędziach postępowych o najmniejszych wymiarach po wymagające zastosowanie w narzędziach wielkogabarytowych, od stosowania w narzędziach o niewielkich ilościach po zastosowania premium w produkcji części karoserii o najwyższych wymaganiach. Pod względem precyzji, żywotności i przenoszenia mocy procesu, znajdziesz odpowiednie rozwiązanie w naszym zakresie suwaków. FIBRO zapewnia bezproblemową pracę w gwarantowanej nominalnej żywotności. Niezbędna jest do tego prawidłowa konstrukcja suwaków w trakcie budowy narzędzia. Warunki pracy narzędzia, jak również uwarunkowania środowiskowe muszą być brane pod uwagę w najlepszy możliwy sposób. Dzięki sumiennemu projektowi można osiągnąć żywotność, która wykracza daleko poza gwarantowaną liczbę skoków.



JEDNOSTKI CAM SUWAKI ROLKOWE

Suwak rolkowy FIBRO nowej generacji został zaprojektowany w celu sprostania rosnącym wymaganiom odnośnie budowy narzędzi oraz wymaganiom przemysłu samochodowego, jakie są stawiane wobec standardowych suwaków. Dostępne są suwaki z siłą tłoczenia maks. 30 kN, 50 kN oraz 150 kN. Do wycofania suwaka stosuje się sprężyny gazowe naciskowe o sile cofającej - w zależności od suwaka rolkowego - w zakresie 200 daN a 500 daN.

- Suwak rolkowy jest bezobstługowy, jego oczekiwany okres użytkowania wynosi 1 mln skoków
- Prowadzenie pozwala na obciążanie pozacentryczne
- Podparcie sił działających w kierunku roboczym oraz wycofania
- Możliwość demontażu suwaka w stanie zabudowanym
- Możliwość demontażu sprężyn gazowych naciskowych w stanie zabudowanym
- Niewielka konstrukcja przy dużej powierzchni roboczej



JEDNOSTKI CAM

JEDNOSTKI WYKRAWAJĄCE, MECHANICZNY

W prasowniach produkcyjnych często stajesz przed wyzwaniem wykonania operacji tłoczenia lub gięcia w kierunku, który nie jest taki sam jak kierunek pracy prasy. Zwykle w takich sytuacjach stosuje się zespoły krzywkowe, które przekształcają pionowy ruch prasy w kierunku poziomym.

Zmiana kierunku wykrawania / zginania podczas skoku prasy umożliwia stworzenie bardzo wąskich tolerancji położenia, gdzie dodatkowa operacja po procesie prasowania nie byłaby ekonomicznie możliwa.

Mechaniczne urządzenia wykrawające uzupełniają naszą ofertę jednostek krzywkowych i rolkowych. Zaprojektowane specjalnie dla progresywnych narzędzi prasujących, mogą być stosowane w każdej sytuacji, w której konwencjonalne urządzenia krzywkowe pokazują swoje ograniczenia.



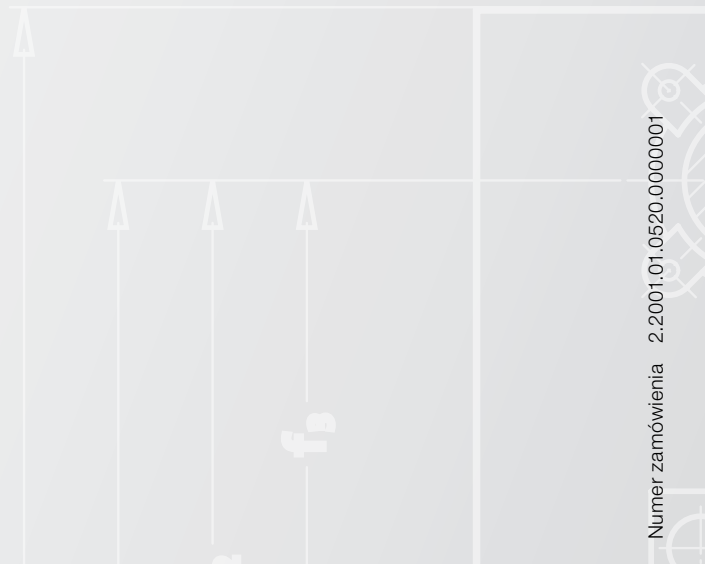
JEDNOSTKI CAM UKŁAD NAPĘDOWO-ROBOCZY

Nasz hydrauliczny układ napędowo-roboczy stosowany jest wszędzie tam, gdzie konwencjonalne suwaki narzędziowe dochodzą do granicy an swojego kąta pracy. Procesy obróbki plastycznej oraz operacje dziurowania są możliwe pomimo ruchu względnego narzędzia, dzięki czemu możliwe jest dalsze zredukowanie potrzebnej liczby narzędzi.

- Nie trzeba stosować członu napędzającego narzędzie w bezpośredniej przestrzeni roboczej
-
- Operacje mogą być przeprowadzane pod każdym kątem i w każdym kierunku.
- Wysokie bezpieczeństwo narzędzia dzięki zabezpieczeniu przeciążeniowemu
- Redukuje siły boczne i obciążenia, jakim poddawane jest narzędzie.
- Rozłożenie większych sił w prasie/narzędziu



WE LOVE TECHNOLOGY



Numer zamówienia 2.2001.01.0520.0000001

MEMBER OF THE LÄPPLE GROUP

