

mabu

12 SFK



mabu 12 SFK/ZR 11 mabu 12 SFK/WS 16



**Automatische Schnellläufer-
presse, wahlweise ausgerüstet
mit mechanischem Hochleistungs-
Zangenvorschubapparat
oder CNC-Walzenvorschub-
apparat mit Servomotorantrieb.**

Serienmäßig u.a. ausgerüstet mit:

- komplett wälzgelagerter Exzenter-
welle und Pleuel,
- Festhub, wählbar zwischen 20mm
und 40mm,
- Stösselschlitten mit spielfrei vor-
gespannter 8-fach Linear-Wälz-
lagerführung.
- Einscheiben-Reibungskupplung,
- frequenzgeregeltem Drehstrom-
antrieb, Regelbereich 100 bis 600
Hübe/min,
- moderner RPS-Steuerung Mabu
mPC-10 im freistehenden Schaltpult.

Leistungsfähige Vorschubgeräte
machen diese Maschine zur idealen
Lösung für Ihre Fertigungsaufgaben:

Hochleistungs- Zangenvorschub- apparat mabu ZR11:

- Vollmechanisch arbeitendes Gerät
für höchste Ansprüche, absolut
synchron zur Presse arbeitend,
- Schlitten läuft im Sinus oszillierend
ohne Festanschläge und daher nahezu
geräuschlos.
- Parallele Klemmung des Materials
mit hoher Spannkraft durch Flach-
zangen.
- Zwischenlüftung für Fangstiftbetrieb
mechanisch und stufenlos verstellbar,
zu- und abschaltbar.

CNC-Walzenvorschubapparate mabu WS:

- Frei programmierbare Walzenvor-
schubapparate, auf Wunsch mit Kom-
fortsteuerung für komplette Vor-
schubprogramme,
- Ober- und Unterwalze spielfrei an-
getrieben: kein Spiel bei Walzen-
lüftung bzw. dicken Materialien,
- Elektro-pneumatische Lüftung für
Einrichten und Zwischenlüftung bei
Fangstiftbetrieb,
- Walzenandruck stufenlos und fein-
fühlbar einstellbar,
- Antrieb mit Drehstrom-Servomotor.



**Automatic High Speed Press,
fitted either with mechanical
high-performance gripper feed
system or CNC roller feed unit
with servo motor drive.**

Fitted as standard with:

- crankshaft and connecting rod
mounted in roller bearings,
- fixed stroke, specified by customer
between 20mm and 40mm,
- Slide is guided by backlashfree pre-
loaded linear 8-fold roller bearings.
- single-disc friction clutch,
- frequency regulated 3-phase motor,
speed range between 100 and 600
strokes/min.,
- modern CPC control (computer
programmable control) mabu mPC-10
in freestanding control panel.

Powerfull feed units make this press
the ideal solution for your production
problems.

High-performance gripper feed system mabu ZR 11:

- A fully mechanical unit for the high-
est demands, which runs absolutely
synchronously with the automatic
press.
- The slide operates according to an
oscillating sine wave without any fixed
stops and completely silently.
- Parallel clamping of material with
high gripping power using flat grip-
pers.
- Mechanical intermediate lifting for
pilot punch operation, infinitely adju-
stable, can be switched in or out.

CNC Roller Feed Unit mabu WS:

- Programmable roller feed units, on
request with easy-to-use control
system for complete feeder pro-
gramms.
- Upper and lower rollers driven with
no play: no increased play with roller
lifting or with thick materials.
- Electro-pneumatic roller lifting for
setting up and for intermediate lifting
during pilot pin operation.
- Roller pressure can be sensitively
and variably adjusted.
- 3-phase servo motor drive.



**Presse automatique à col de
cygne, équipée en option d'un
avance-bande mécanique à
pinces de haute capacité, ou
d'un avance-bande CNC à rou-
leaux avec entraînement par
servo-moteur.**

Equipée en standard entre autres de:

- Vilebrequin et bielle équipés de
paliers à rouleaux,
- course fixe, sélectionnable entre
20mm et 40mm,
- Guidage du coulisseau réalisé par 8
patins à rouleaux linéaires précon-
traints.
- embrayage à friction monodisque,
- entraînement par moteur C.A, à
variation de fréquences, plage de
réglage de 100 à 600 coups/min.,
- commande électronique mabu
mPC-10 dans pupitre de commande
séparé.

Les avances bandes de haute capa-
cité font de cette machine la solution
idéale pour résoudre vos problèmes
de fabrication.

Avance-bande à pinces mabu ZR 11:

- Avance-bande à fonctionnement
entièrement mécanique pour des sol-
licitations extrêmes avec cycle abso-
lument synchrone par rapport à la
presse,
- le chariot oscillant se déplace à vite-
se sinusoïdal sans butée fixe et par
conséquent à faible niveau sonore,
- serrage parfaitement parallèle du
matériau et importante force de
serrage par pinces plates.
- Système mécanique de dépinçage
réglable en continu pour utilisation
avec poinçons pilotes. Actif ou non.

Avance-bande à CNC à rouleaux mabu WS:

- Avance-bande à rouleaux pro-
grammables, sur demande avec com-
mande de confort pour programmes
complets d'avancement,
- rouleaux supérieurs et inférieurs
entraînés sans jeu: pas de jeu plus
important lors du dépinçage ou lors
du passage de bande épaisse,
- commande électro-pneumatique
du dégagement des rouleaux lors
du réglage et du dépinçage avec
poinçons pilotes,
- pression d'appui des rouleaux réglable
en continu d'une manière précise,
- entraînement réalisé par des servo-
moteurs triphasés.