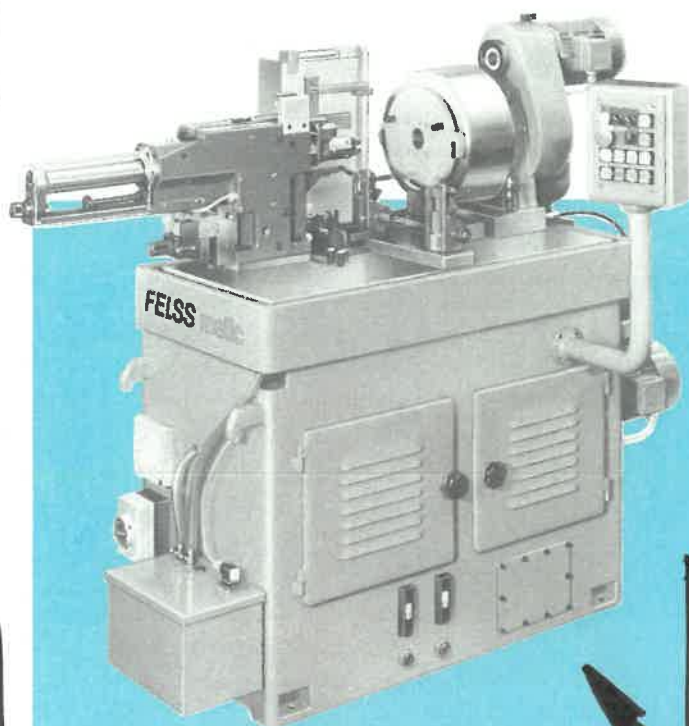


Beispiele einstufiger Rundhämmerautomaten

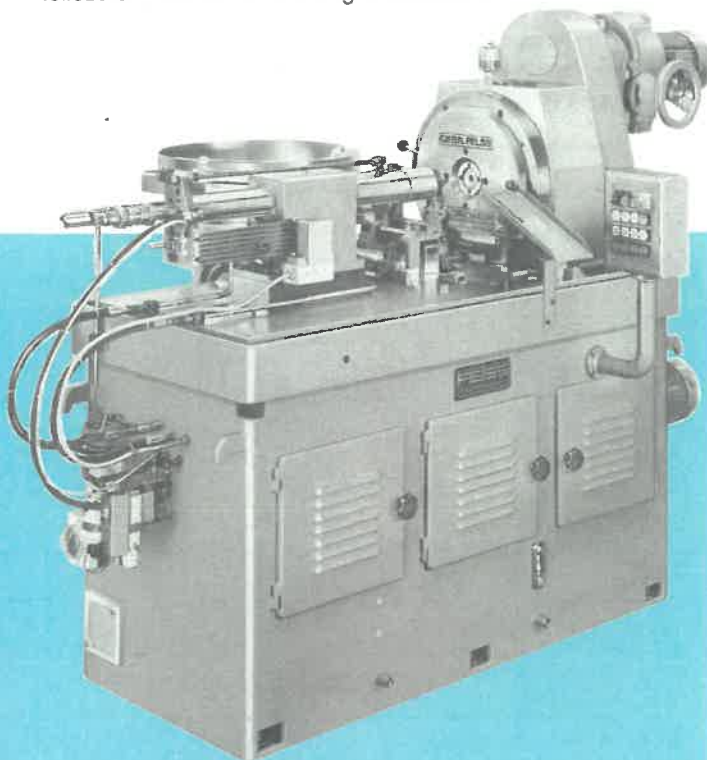
HA 16-1

Hämmer- und Reduzierautomat – hydraulisch betätigt – zur Bearbeitung von Werkstücken aus Rohr oder Draht. Teilezufuhr aus Werkstückmagazin.



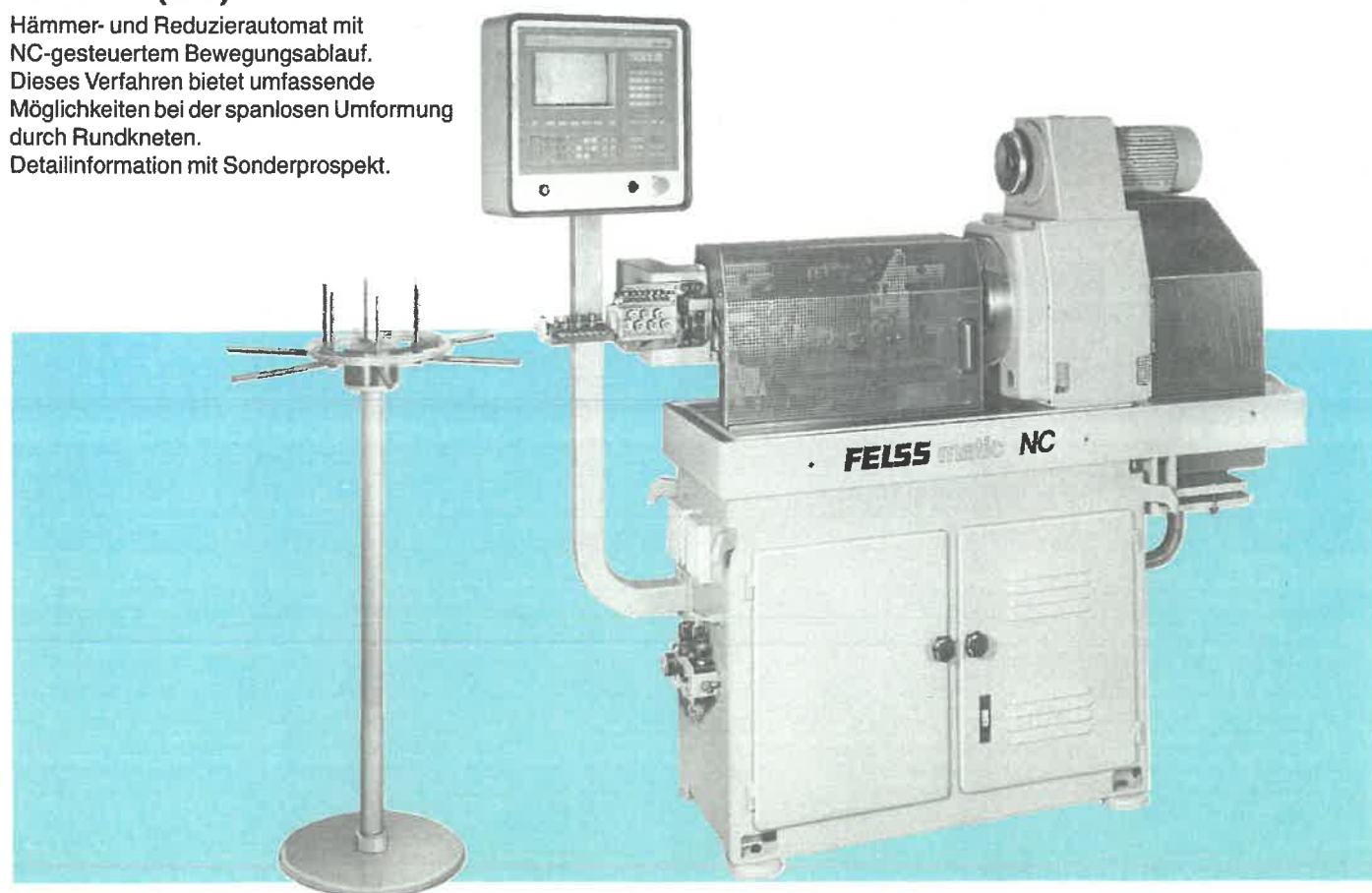
HA 25-1

Maschine ähnlich wie Modell HA 16-1. Besonders für kurze Werkstücke geeignet. Teilezufuhr hier durch Schwingfördereinheit.



HA 16-1 (NC)

Hämmer- und Reduzierautomat mit NC-gesteuertem Bewegungsablauf. Dieses Verfahren bietet umfassende Möglichkeiten bei der spanlosen Umformung durch Rundkneten. Detailinformation mit Sonderprospekt.



Modellübersicht

Hämmer- einheit Baugröße	Hämmerwerkzeuge Länge mm	Segmente Stück	Hämmerwerk-System						Arbeitsbereich Ø (mm)	
			1	2	3	4	5	6	Rohr	Massiv
0	20	2	●						0,2 – 4	0,2 – 2
2	40	2	●			●			0,5 – 7	0,5 – 4
		3	●							
16	50	2	●	●	●	●	●	●	1 – 18	1 – 8
		3	●	●	●	●	●	●		
		4	●	●	●	●	●	●		
		6	●	●	●	●	●	●		
25	80	2	●	●	●	●	●	●	3 – 28	3 – 18
		3	●	●	●	●	●	●		
		4	●	●	●	●	●	●		
		6	●	●	●	●	●	●		
40	120	2	●	●	●	●	●	●	5 – 45	5 – 25
		3	●	●	●	●	●	●		
		4	●	●	●	●	●	●		
		6	●	●	●	●	●	●		
60	140	2	●	●	●	●	●	●	8 – 60	8 – 32
		3	●	●	●	●	●	●		
		4	●	●	●	●	●	●		
		6	●	●	●	●	●	●		
100	150	2	●	●	●	●	●	●	10 – 100	10 – 50
		3	●	●	●	●	●	●		
		4	●	●	●	●	●	●		
		6	●	●	●	●	●	●		

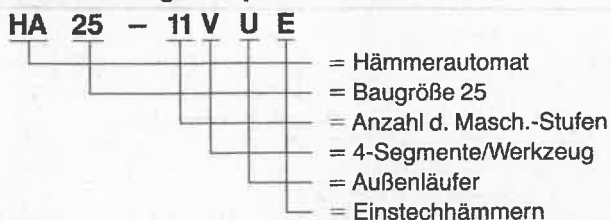
Erläuterungen:

Hämmerwerk-Systeme

- 1 = Hämmerwelle rotierend
- 2 = Außenring rotierend
- 3 = Hämmerwelle und Außenring rotierend
- 4 = System 1 + Einstechhämmern
- 5 = System 2 + Einstechhämmern
- 6 = System 3 + Einstechhämmern

- HE = Hämmerereinheit
- HA = Hämmerautomat
- U = Außenläufer
- E = Einstechhämmern
- D = 3-Segmente/Werkzeug
- V = 4-Segmente/Werkzeug
- S = 6-Segmente/Werkzeug

Bezeichnungsbeispiel:



Die angegebenen Arbeitsbereiche sind als Richtwerte zu betrachten. Sie sind u.a. abhängig von Werkstoff und der jeweiligen Umformaufgabe.

Weitere technische Daten auf Anfrage.

FELSS-Hämmer- und Bearbeitungsautomaten sind nach dem Baukastensystem aufgebaut. Die Anzahl der Arbeitsstufen kann je nach Bearbeitungsaufgabe beliebig ausgeführt werden. Ferner besteht die Möglichkeit der Kombination mit spanabhebenden Bearbeitungseinheiten sowie mit Fügeoperationen.