

MIT FORTSCHREITENDER  
 MINIATURISIERUNG  
 WERDEN MIKRO-PRÄZISIONS-  
 BAUTEILE IN DER ELEKTRONIK,  
 FEINWERKTECHNIK,  
 MIKROMECHANIK UND  
 MEDIZINTECHNIK IMMER  
 WICHTIGER. GLEICHZEITIG  
 STEIGEN DIE ANSPRÜCHE AN  
 GENAUIGKEIT, KOMPLEXITÄT  
 UND WIRTSCHAFTLICHKEIT  
 IN DER HERSTELLUNG.



## STANZRAPID Neue Perspektiven in der Produktion von Mikro-Präzisionsbauteilen durch Linearantrieb

MIT DEM „STANZRAPID“  
 STELLEN DIE BETEILIGTEN  
 ENTWICKLUNGSPARTNER  
 JETZT EINE PRODUKTIONS-  
 EINHEIT VOR, DIE DURCH IHR  
 INNOVATIVES KONZEPT UND  
 IHREN FLEXIBLEN EINSATZ  
 WIRTSCHAFTLICHE UND  
 QUALITATIVE GRENZEN  
 KONVENTIONELLER TECHNIK  
 WEIT HINTER SICH LÄBT.

### ■ Optimaler Prozeßablauf durch individuelle Programmierbarkeit

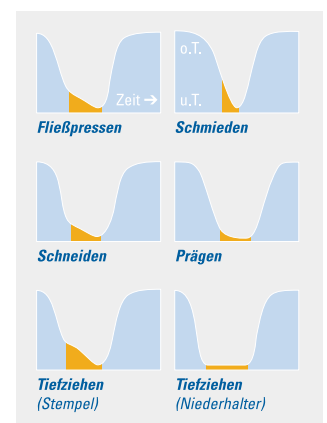
Neben der hohen statischen und dynamischen Laststeifigkeit gewährleistet vor allem der innovative Antrieb durch Linearmotoren höhere Präzision und mehr Flexibilität in der Fertigung. Das Weg-Zeit-Verhalten und der Kraft-Weg-

Verlauf kann in jeder Phase individuell definiert werden, da der Stößel nicht mechanisch an eine Rotationsbewegung gekoppelt ist.

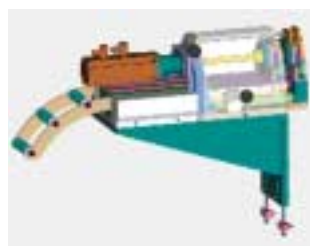
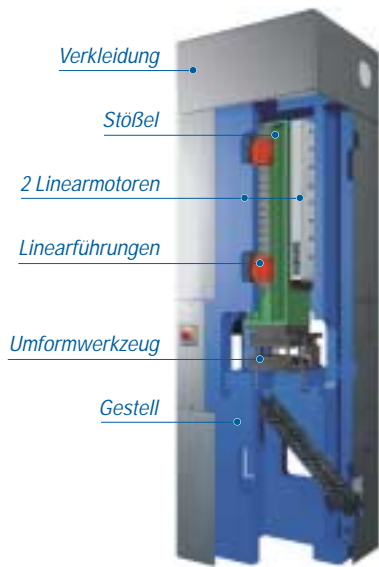
- Dadurch entfallen Störgrößen wie Reibung und Spiel,
- ist die Hubhöhe beliebig programmierbar,

- steht die Preßkraft über den gesamten Weg zur Verfügung,
- kann der Prozess an jeder Stelle mit optimalen technologischen Parametern gefahren werden.

Der Antrieb mit Linearmotor verringert den Verschleiß und sorgt für Zuverlässigkeit und hohe Lebensdauer.



Der STANZRAPID bietet optimale Anpassung des Weg-Zeit-Verlaufes an den Produktionsprozeß



Zangenvorschub mit Linearmotorantrieb zur Materialzuführung

### ■ Komplexe Teile wirtschaftlich fertigen

Die STANZRAPID-Module sind kompakt gebaut und können als Stand-alone-Lösung und in Linie geschaltet produzieren.

- Sie sind durch ein plausibles Steuerungskonzept einfach zu bedienen,
- verwenden für jeden Bearbeitungsschritt die optimale Hubcharakteristik,
- erstellen in Linie mit einfachen Teilwerkzeugen komplexe Geometrien,
- können durch den Austausch kompletter Einheiten jederzeit schnell neu konfiguriert werden.

Mit dieser Flexibilität bezüglich Produktionsablauf und Produktspektrum bietet der STANZRAPID die Möglichkeit, hochwertige Produkte in allen Losgrößen wirtschaftlich zu fertigen.

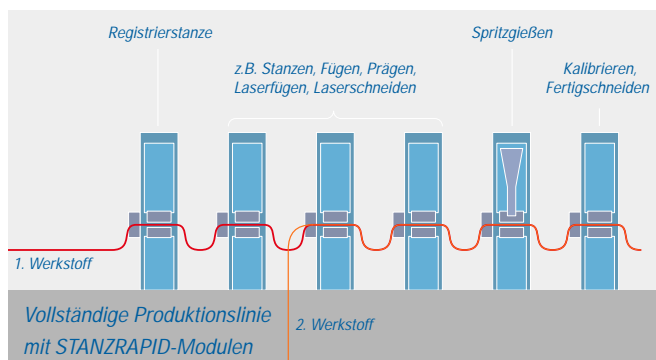
### ■ Neue Perspektiven für die Fertigung durch modularen Aufbau

Das Konzept des STANZRAPID eröffnet völlig neue Perspektiven für die Herstellung von Mikro-Präzisionsbauteilen:

- Durch die genau steuerbare Hubcharakteristik können neue Klassen von Materialien und Materialkombinationen (Verbundmaterialien) oder mehrere Materialien gleichzeitig bearbeitet werden.

- In die einzelnen Module einer Linie können zusätzliche Bearbeitungseinheiten (z.B. zum Spritzgießen oder Laserschneiden) integriert werden.

Diese technischen Möglichkeiten bieten die Option, Teile herzustellen, deren Fertigung bisher unwirtschaftlich war.



#### Technische Daten

Maximalkraft	20 kN oder 40 kN
Hubzahl max. je nach Hub	1200/min
programmierbare Hubhöhe max.	85 mm
Stößelfläche	490 x 200 mm
Tischfläche (b x t)	520 x 400 mm
Einbaumaß	230 mm
Außenmaß (b x t x h)	690 x 400 x 2700 mm

Die Gemeinschaftsentwicklung STANZRAPID wird vom Bundesministerium für Bildung und Forschung (BMBF) gefördert.

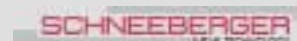
An der Entwicklung sind die folgenden Einrichtungen und Unternehmen beteiligt:



**Fraunhofer** Institut Lasertechnik



**Fraunhofer** Institut Produktionstechnik und Automatisierung



**STÜKEN** PRÄZISION IN METALL

[www.stanzrapid.de](http://www.stanzrapid.de)

Für weitere Fragen wenden Sie sich bitte an:

SCHULER PRESSEN GMBH & CO. KG  
 POSTFACH 929 · D-73009 GÖPPINGEN  
 TELEFON (07161) 66-0  
 TELEFAX (07161) 66-233  
 joachim.wahl@spg.schulergroup.com  
 www.schulergroup.com