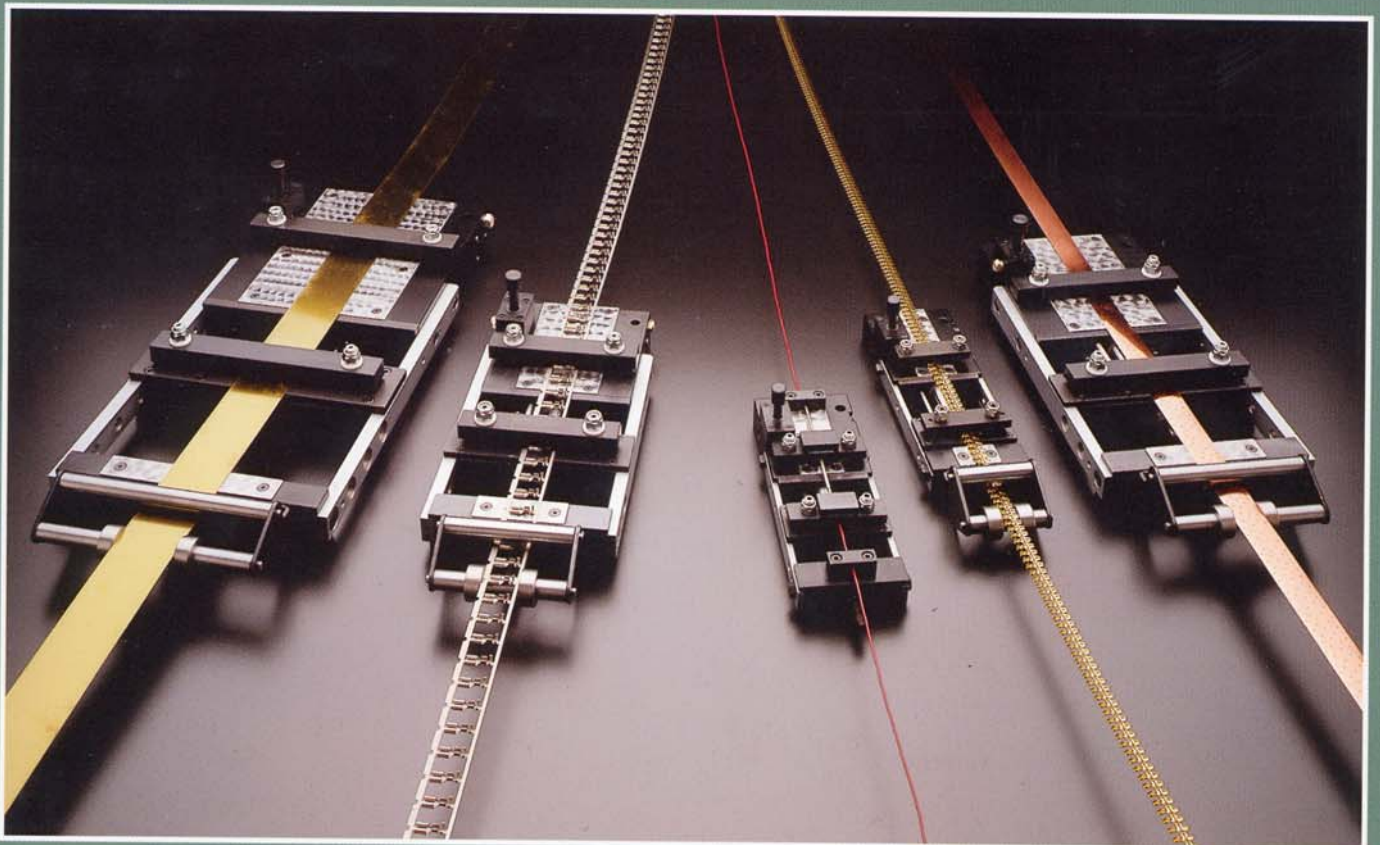


## PNEUMATISCHE ZANGENVORSCHÜBE



## HÖHERE GESCHWINDIGKEITEN

Ein neu patentiertes System erlaubt Höchstgeschwindigkeiten bis zu 400 Vorschubzyklen pro Minute. Somit werden schnellere und präzisere Vorschubtaktzeiten erreicht.

## VIELSEITIG

Die Bandware kann in jeder Richtung und Winkel ziehend oder schiebend dem Werkzeug zugeführt werden. Material in unterschiedlichen Stärken und

Breiten kann in verschiedenen Geschwindigkeiten und Vorschublängen zugeführt werden.

## PREISWERT

P/A pneumatische Vorschübe kosten zwischen 65% und 90% weniger als herkömmliche Rollen- oder Zangenvorschübe. Mit solchen Ersparnissen sollte man es sich überlegen, den Vorschub permanent auf dem Werkzeug zu montieren, um somit die Einrichtzeiten zu reduzieren und die Produktivität zu steigern.

**Moderne Manschettendichtungen** (anstatt "O-Ringe") sichern eine saubere Kolbenmontage und eine enorm erhöhte Lebensdauer

**Betätigungsventil oder optionale Fernbetätigung** steuern die Vorschubbewegung

**Eine Drosselschraube** zur Geschwindigkeitseinstellung kontrolliert die Geschwindigkeit des Vorschubes

**Zwei Bohrungen** erlauben eine einfache Montage direkt am Stanzwerkzeug oder Pressengestell

**Ein überdimensionierter Lufteinlaß** beseitigt Probleme mit der Luftdruckversorgung

**Abluft-Schalldämpfer** bewirken eine starke Verminderung des Arbeitsgeräusches; dies ist ein großer Vorteil für das Bedienpersonal

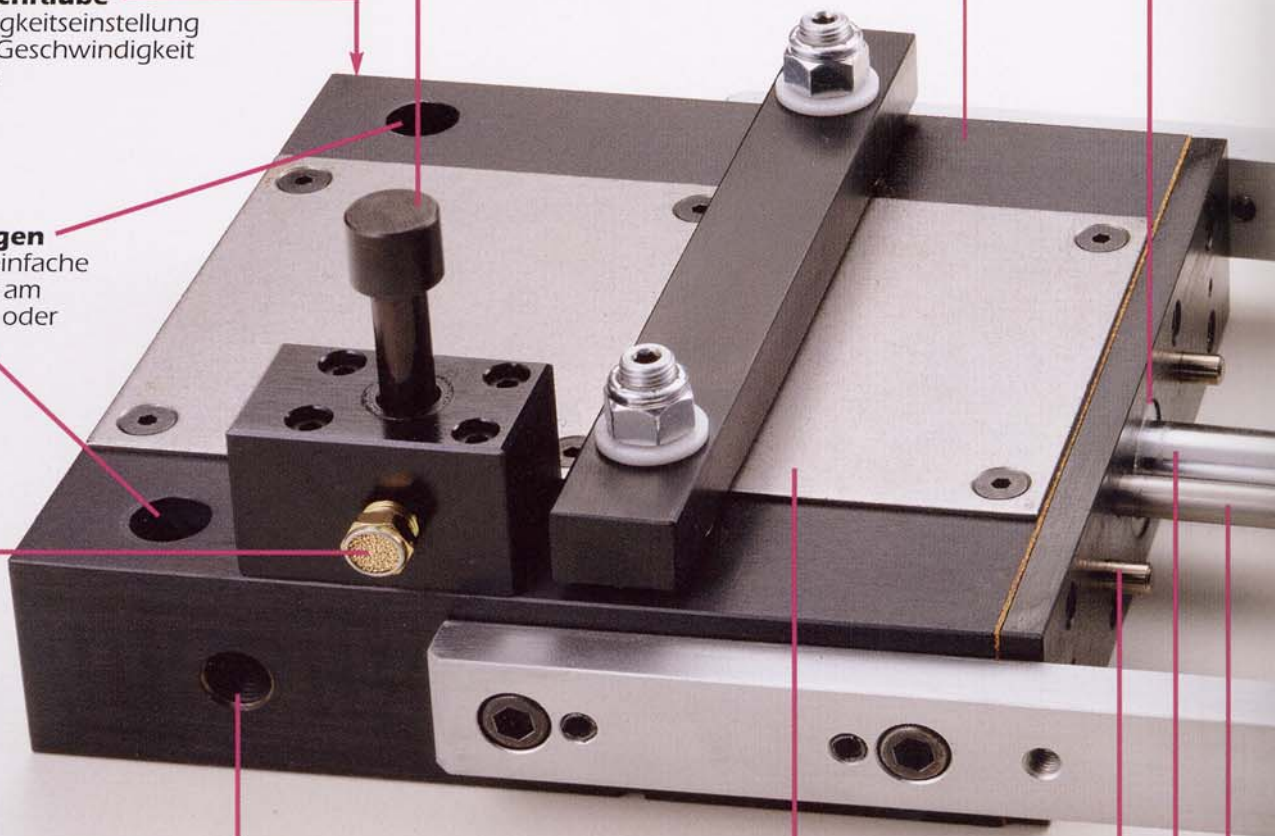
**Austauschbare Stahl-Führungsplatten** schützen den Vorschub gegen Beschädigungen

**Vorschubkolben** ist hartverchromt und feinstgeschliffen

**Zwei Endlagendämpfer** dämpfen die Bewegung des Vorschubes und die damit verbundene Massenträgheit

**Druckluftkanäle** aus Edelstahl

**Grundkörper aus harteloxiertem Aluminium, das im Flugzeugbau Anwendung findet.** Dadurch werden eine wesentliche Gewichtsreduzierung und minimaler Verschleiß erreicht



### EINFACHE INSTALLATION

Unsere pneumatischen Vorschübe sind sehr einfach zu montieren. Es sind nur zwei Montageschrauben und ein einfacher Anschluß an die Druckluftversorgung notwendig. Die kompakte, saubere Ausführung des pneumatischen Vorschubes erlaubt eine nahe Anbringung am Einsatzort.

### SCHNELLES EINRICHTEN

Die Einstellung der Vorschublänge ist einfach und schnell durchführbar. Hierzu wird die Einstellschraube bis zur gewünschten Hublänge zwischen den Anschlängen eingestellt und danach gekontert.

Eine Umfrage bestätigt, daß Lohnstanzereien P/A Vorschüben den Vorzug deshalb geben, weil damit der einfachste und preiswerteste Weg von einem zum nächsten Produktionseinsatz gewährleistet ist.

### VERARBEITUNG EINER VIELZAHL VON MATERIALIEN

Ob Papier, Kunststoff, Folie, Stoff, Draht, Schlauch ...nennen Sie uns die Ware und P/A wird sie zuführen. Einerlei – ob Hochglanzmaterial oder extrudierte Materialien, profilierte oder unregelmäßige Materialien – alles kann mit Hilfe von Spezialzangen verarbeitet werden.

### Selbsthemmende-Sechskantmuttern

aus dem Flugzeugbau absorbieren Vibrationen und verhindern Lockerung

**Stoßdämpfer verhindert** harte Schläge und reduziert Lärm

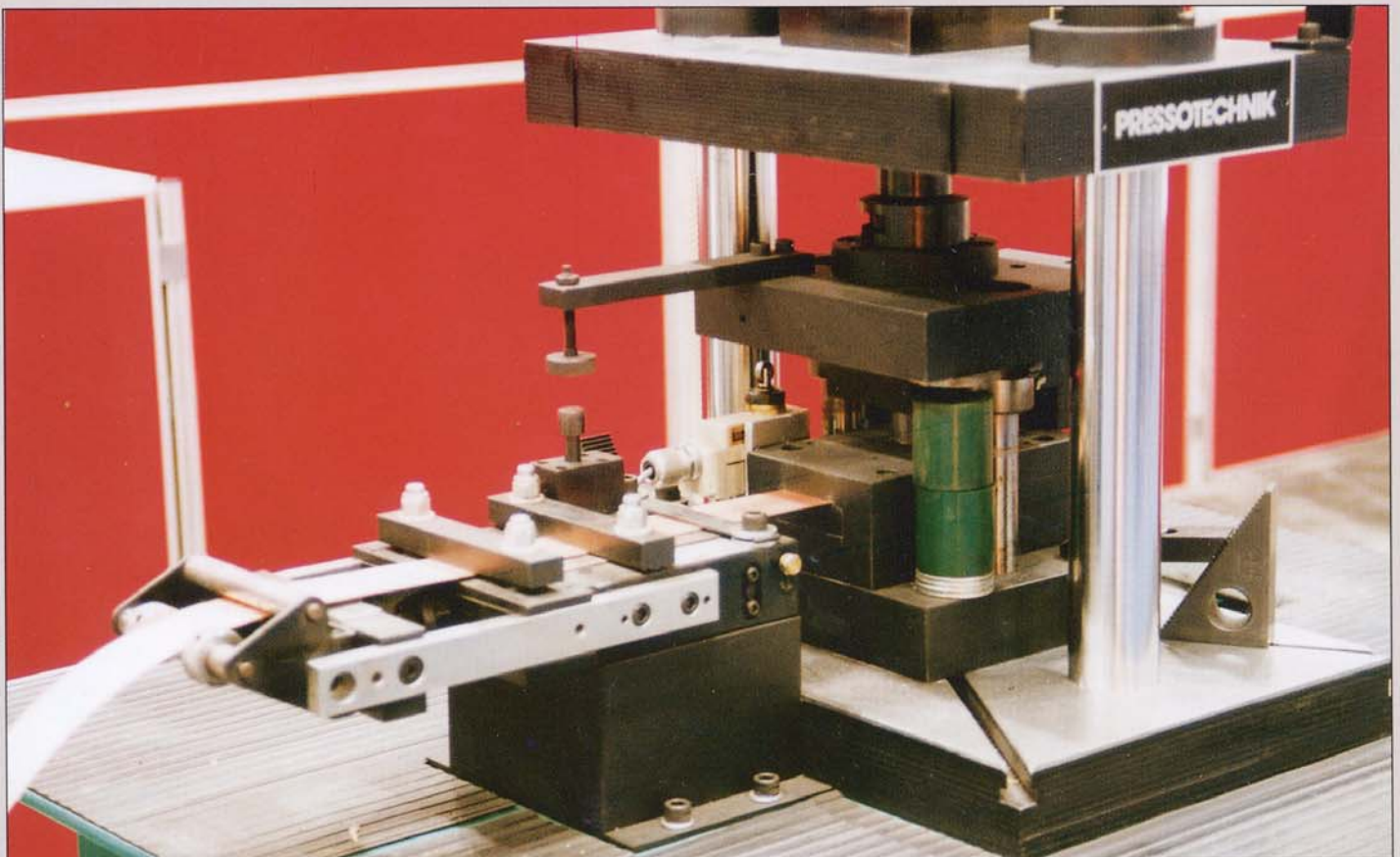
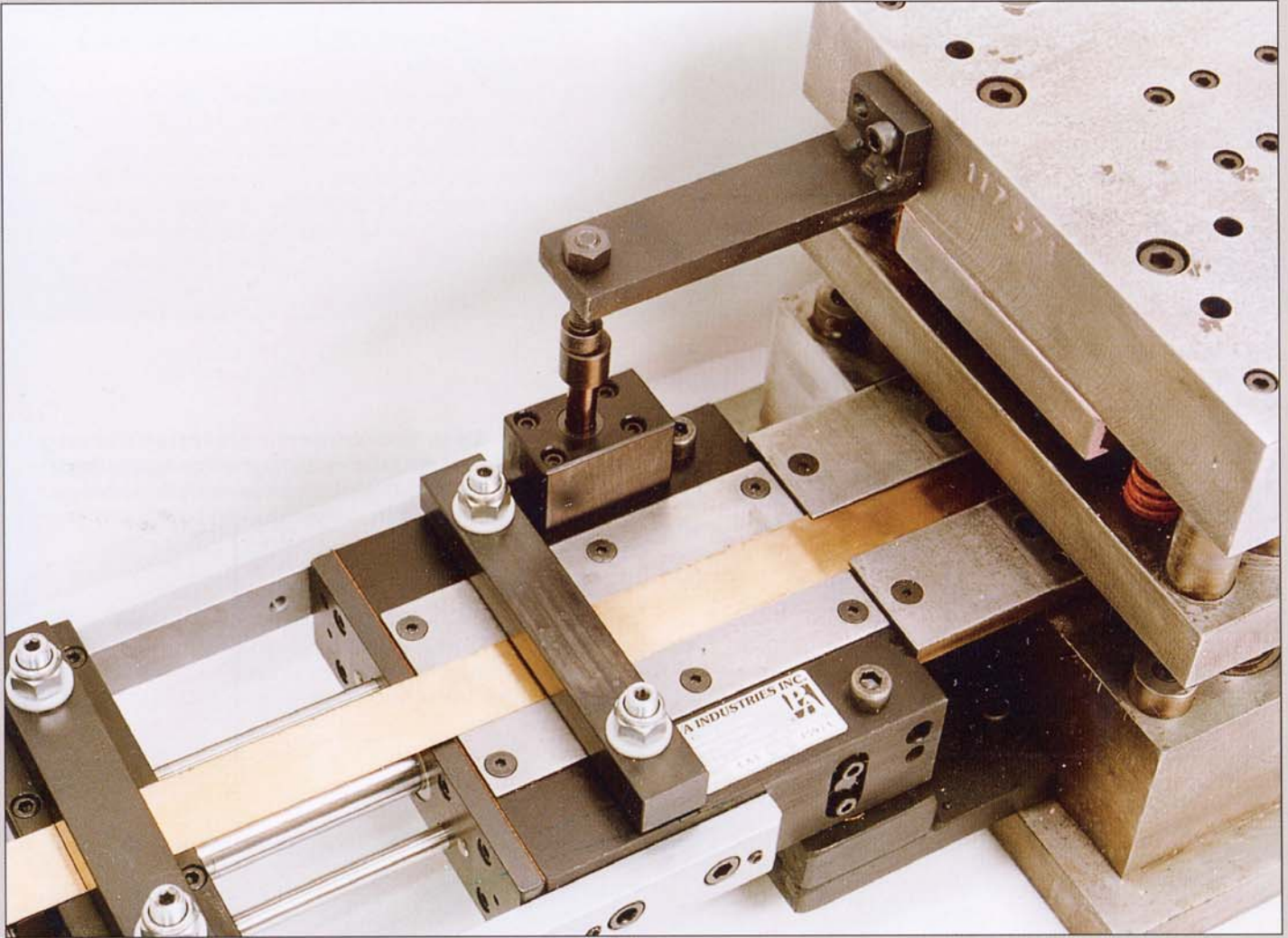
**Eine kombinierte Materialführung mit einstellbaren Führungsrollen** führt das Material vibrationsfrei zum Vorschub

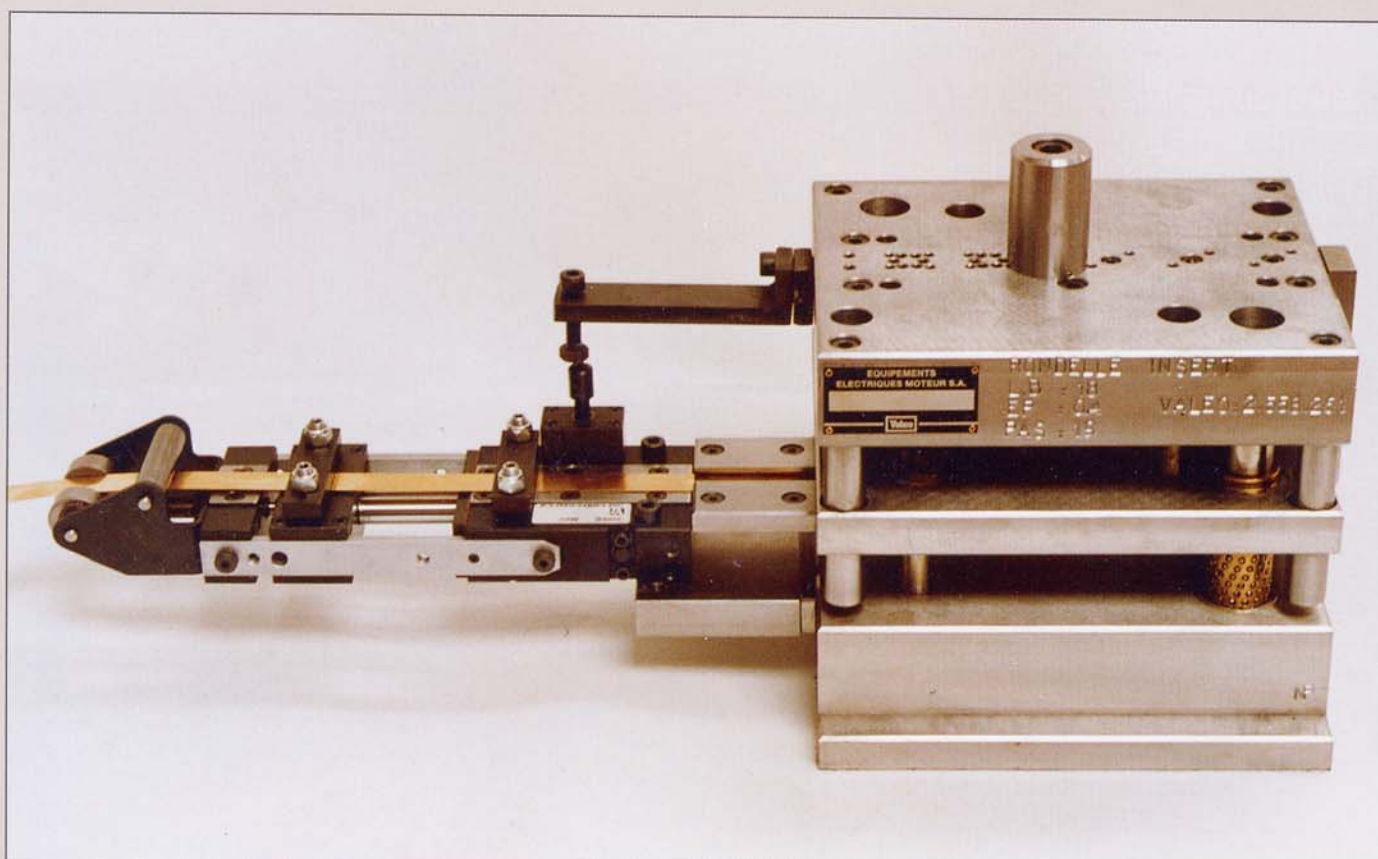
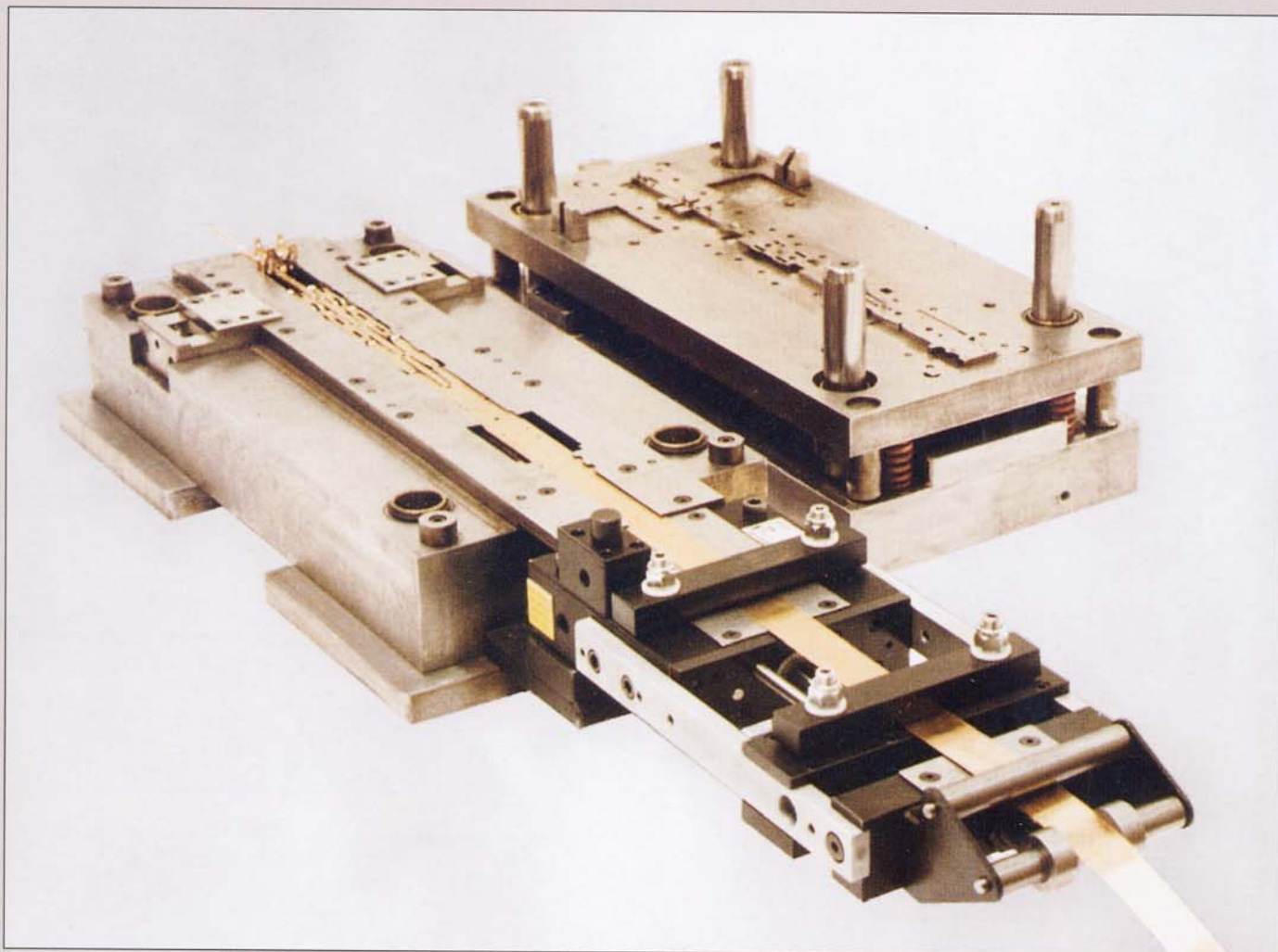
**Große Einstellschraube mit Kontermutter** sichert eine Feineinstellung der Vorschublänge

**Doppelte Paßführung** für genaue Zentrierung der Klemmschrauben zur Vorschubgrundeinstellung

**Massive, verchromte Führungsschienen aus Stahl** sichern die Ausrichtung des Vorschubkopfes während des Vorschubes



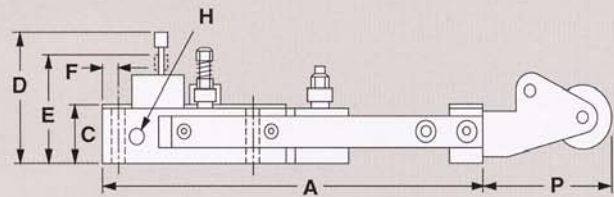
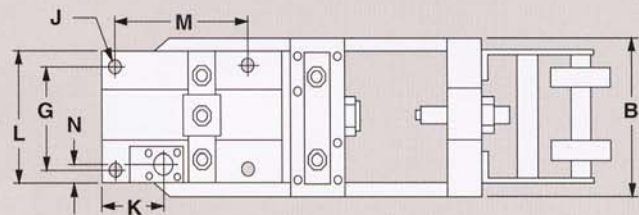
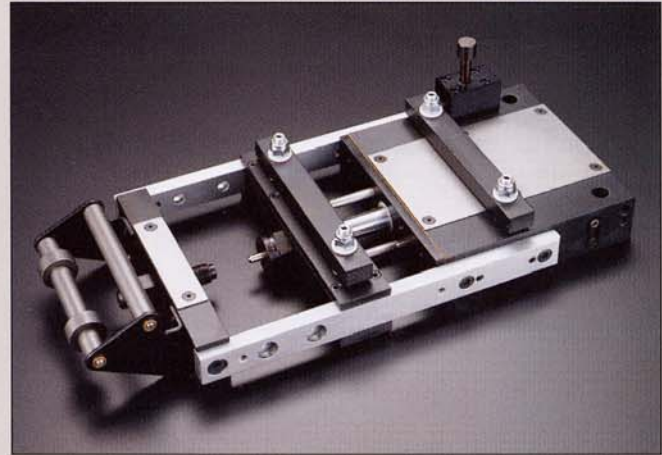




## TECHNISCHE DATEN

	Max. Materialbreite	Vorschublänge	Vorschub-Zugkraft <sup>1</sup>	Materialdicke <sup>2</sup>	Vorschubgeschwindigkeit <sup>3</sup>	Luftverbrauch Pro Zyklus	Versandgewicht
--	---------------------	---------------	--------------------------------	----------------------------	--------------------------------------	--------------------------	----------------

Modell (mm)	(mm)	(N)	(mm)	(Hub/Min)	(LTR)	(Kg)	
AX2	38	0-50	112	1,2	280	0,03	3,5
AX4	38	0-100	112	1,1	220	0,06	4,0
AX6	38	0-150	112	1,0	180	0,09	5,0
CX3	76	0-76	226	2,0	220	0,09	9,0
CX6	76	0-150	226	1,9	160	0,14	11,0
CX9	76	0-230	226	1,8	110	0,23	13,0
CX12	76	0-300	226	1,7	95	0,28	14,5
DX4	100	0-100	226	1,9	195	0,11	11,0
DX6	100	0-150	226	1,8	145	0,17	13,5
DX12	100	0-300	226	1,6	85	0,34	17,0
FX4	150	0-100	491	2,1	160	0,17	18,0
FX6	150	0-150	491	2,0	140	0,23	19,0
FX9	150	0-230	491	1,9	110	0,31	20,0
FX12	150	0-300	491	1,8	80	0,40	23,0
HX4	230	0-100	491	2,0	145	0,17	25,0
HX6	230	0-150	491	1,9	125	0,23	27,0
HX9	230	0-230	491	1,8	100	0,31	29,5
HX12	230	0-300	491	1,7	70	0,40	31,8
LX6	300	0-150	785	2,3	100	0,37	59,0
LX12	300	0-300	785	2,0	60	0,65	70,0



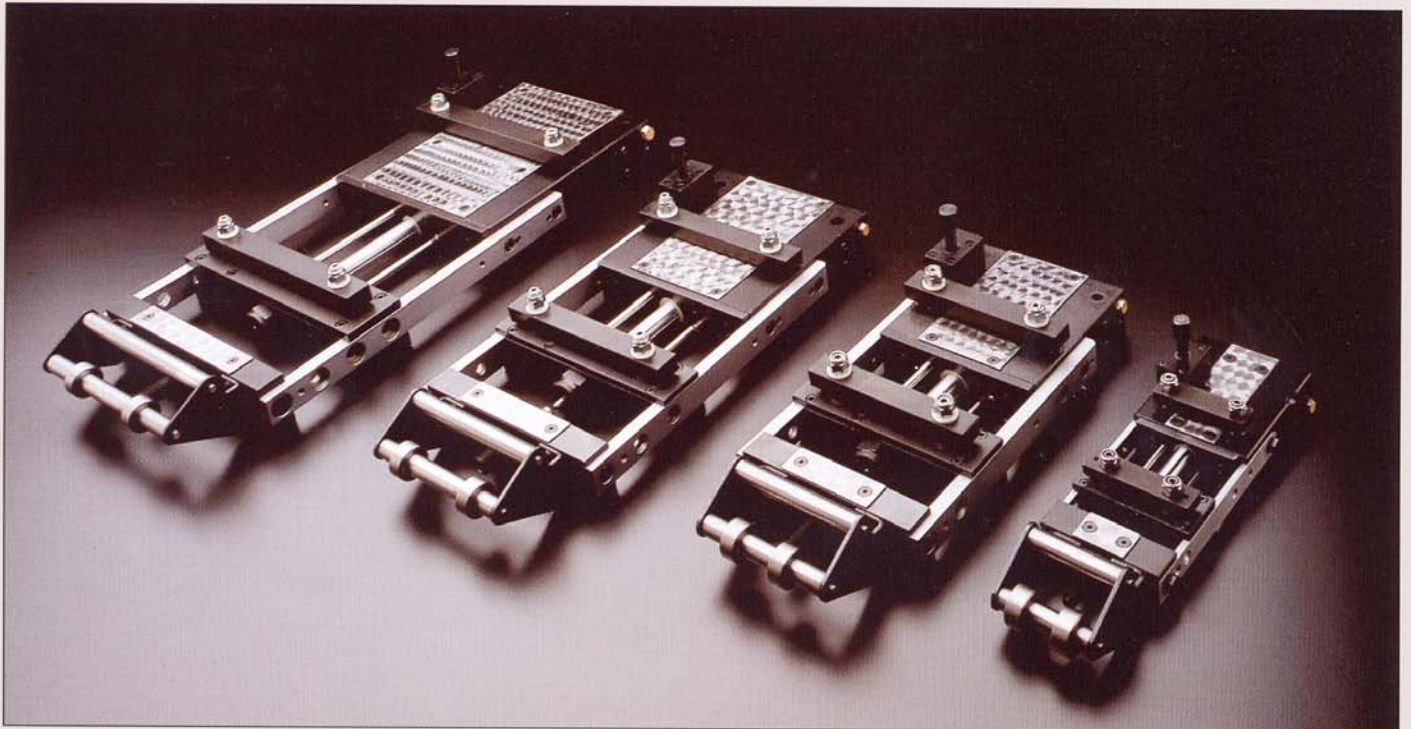
Anmerkung 1: Empfohlener Betriebsluftdruck 6-8 bar.

Anmerkung 2: Kapazität für Materialdicke vergrößert sich bis max. 150%, wenn Materialbreite gleichzeitig abnimmt.

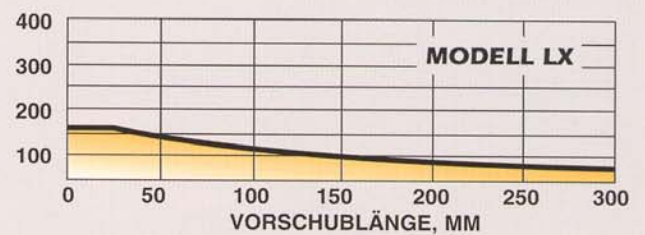
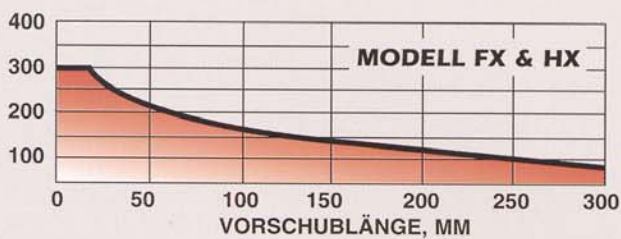
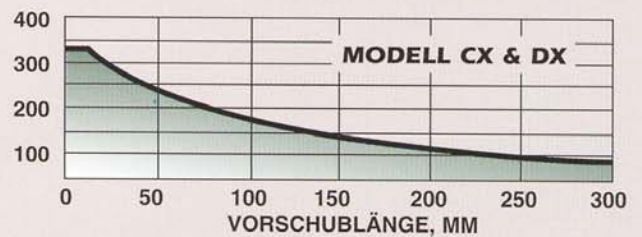
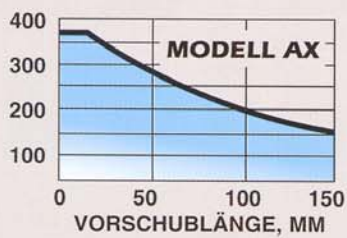
Anmerkung 3: Ungefähre Geschwindigkeit bei maximaler Vorschublänge. Vorschubgeschwindigkeit verringert sich entsprechend der Gewichtszunahme des Materials im Vorschub.

## ABMESSUNGEN (mm)

Modell	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P
AX2	238	92	33	90	72	21	66,5	1/8 NPT	8,4	55	88	-	13	80
AX4	339	92	33	90	72	21	66,5	1/8 NPT	8,4	55	88	-	13	80
AX6	441	92	33	90	72	21	66,5	1/8 NPT	8,4	55	88	-	13	80
CX3	311	165	45,5	117	92	21	114	1/4 NPT	10	59	140	-	14	80
CX6	464	165	45,5	117	92	21	114	1/4 NPT	10	59	140	-	14	80
CX9	616	165	45,5	117	92	21	114	1/4 NPT	10	59	140	-	14	80
CX12	769	165	45,5	117	92	21	114	1/4 NPT	10	59	140	-	14	80
DX4	371	197	45,5	117	92	23	140	1/4 NPT	13,5	67	172	-	14	80
DX6	473	197	45,5	117	92	23	140	1/4 NPT	13,5	67	172	-	14	80
DX12	777	197	45,5	117	92	23	140	1/4 NPT	13,5	67	172	-	14	80
FX4	438	248	52	124	100	24,6	190,5	3/8 NPT	16,7	71	223	152,4	14	80
FX6	489	248	52	124	100	24,6	190,5	3/8 NPT	16,7	71	223	152,4	14	80
FX9	641	248	52	124	100	24,6	190,5	3/8 NPT	16,7	71	223	152,4	14	80
FX12	794	248	52	124	100	24,6	190,5	3/8 NPT	16,7	71	223	152,4	14	80
HX4	438	329	52	124	100	24,6	267	3/8 NPT	16,7	71	299	152,4	14	80
HX6	489	329	52	124	100	24,6	267	3/8 NPT	16,7	71	299	152,4	14	80
HX9	641	329	52	124	100	24,6	267	3/8 NPT	16,7	71	299	152,4	14	80
HX12	794	329	52	124	100	24,6	267	3/8 NPT	16,7	71	299	152,4	14	80
LX6	536	425	58,4	131	106	25,4	355,6	1/2 NPT	16,7	76	400	152,4	14	92
LX12	841	425	58,4	131	106	25,4	355,6	1/2 NPT	16,7	76	400	152,4	14	92



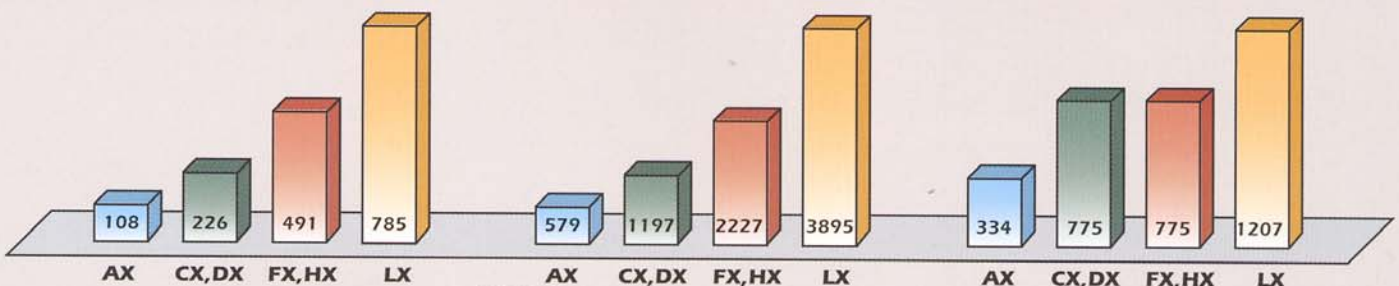
## SICHERE ARBEITSGESCHWINDIGKEITEN BEI VERSCHIEDENEN VORSCHUBLÄNGEN



### ZUGKRAFT, N (Newton)

### VORSCHUBZANGEN-SPANNKRAFT, N

### HALTEZANGEN-SPANNKRAFT, N

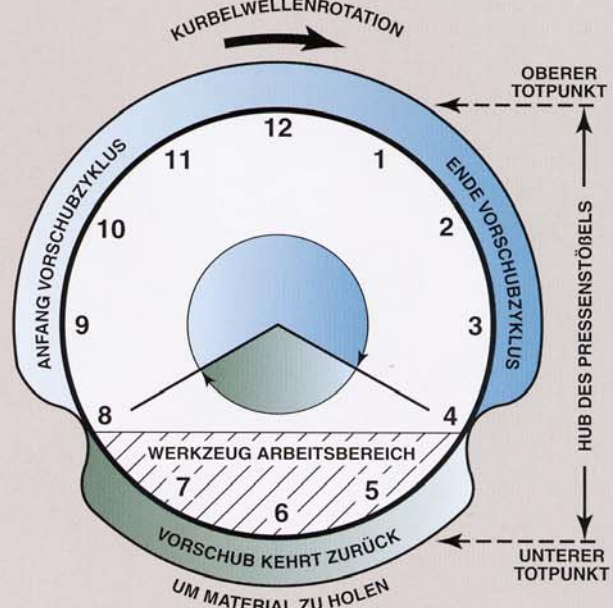


ANMERKUNG: BETRIEBSLUFTDRUCK – 7 BAR

Die lineare Wechselbewegung des Vorschubes muß präzise an die Rotation der Pressen-Nockenwelle angepaßt werden. Die vertikale Bewegung des vom Pressenstößel mechanisch betätigten Steuerungsventiles steuert die Reihenfolge der Haltezange, Vorschubzange und des Vorschubes.

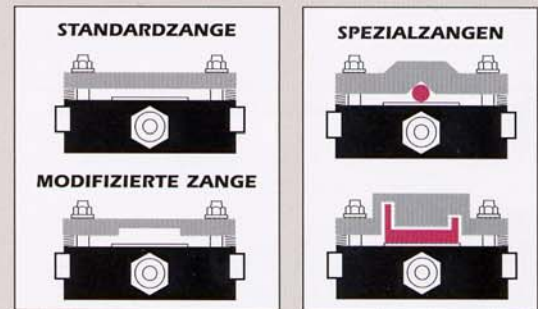
Um zu verstehen, wie Pressen-Nockenwelle und Vorschub während eines Arbeitszyklus voneinander abhängig sind, ist es von Vorteil, sich am Zifferblatt einer Uhr zu orientieren. Die Position "Oberer Totpunkt" des Hubes entspricht 12 Uhr, "halber Weg" nach unten 3 Uhr, "Unterer Totpunkt" 6 Uhr und "halber Weg" nach oben 9 Uhr.

Der optimale Vorschubzyklus benötigt zwei Drittel der Nockenwellenrotation, i.e. 240 Grad, um das Material in die Endposition zuzuführen. Während der verbleibenden 120 Grad geht der Vorschub zurück zur Anschlagschraube, um neues Material zu holen. Sobald das gestanzte Teil **ausgeworfen** wurde und das Stanzwerkzeug das Material freigibt (ca. 8 – 8.30 Uhr auf dem Zifferblatt), hält die Haltezange das Material und der Vorschub kehrt zurück in die Ausgangslage.



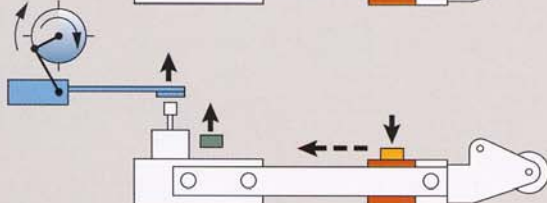
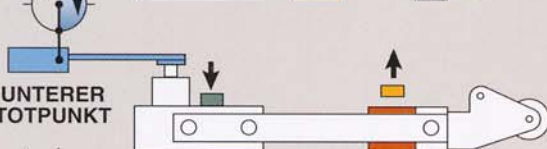
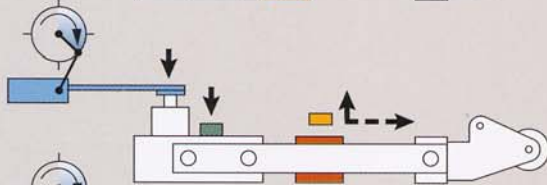
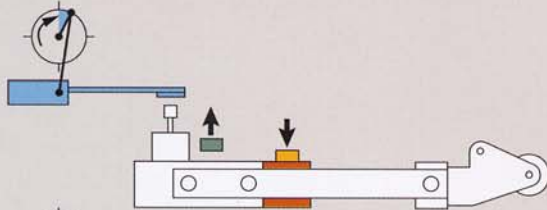
## VORSCHUB PROFILIERTER MATERIALIEN

Durch Bearbeitung können Vorschubzangen so modifiziert werden, daß unterschiedliche Materialformen und Konfigurationen verarbeitet werden können. Runde oder viereckige Schläuche, Draht oder vorgestanzte Teile, wie z.B. elektrische Kontakte, können auf einfache Art behandelt werden. Um Beschädigungen an empfindlichen, biegsamen Materialien zu verhindern, kann Leder, Gummi oder Nylon in der nachbearbeiteten Zange angebracht werden. Jeder Anwender kann sich auch übergroße Zangen für besondere Materialien, wie z.B. profilierte Bänder, extrudierte Ware und andere unregelmäßige Materialien selbst herstellen.



## LUFTVORSCHUB REIHENFOLGE

### OBERER TOTPUNKT



### BEI HUBENDE

- BETÄTIGUNGSVENTIL **OBEN**
- VORSCHUBZANGE **AUSGEFAHREN**
- HALTEZANGE **OFFEN**
- VORSCHUBZANGE **GESCHLOSSEN**

### AM HUBANFANG OHNE VORSCHUBBEWEGUNG

- BETÄTIGUNGSVENTIL **UNTEN**
- HALTEZANGE **SCHLIEßT**
- VORSCHUB **ÖFFNET**
- VORSCHUBZANGE **GEHT ZURÜCK**

### AM HUBENDE OHNE VORSCHUBBEWEGUNG

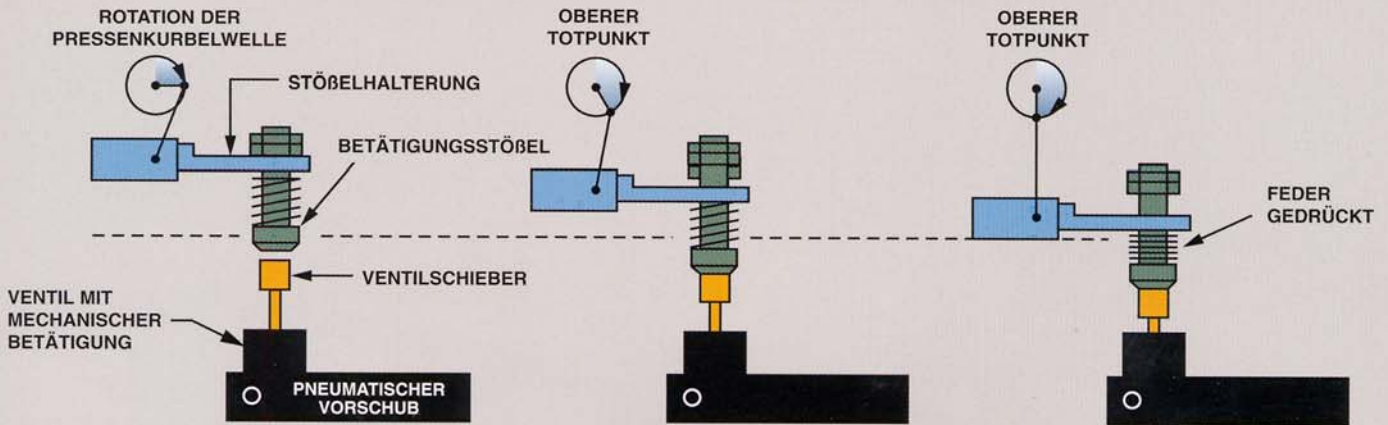
- VORSCHUBZANGE **HINTEN**
- HALTEZANGE **GESCHLOSSEN**
- VORSCHUBZANGE **OFFEN**

### AM HUBANFANG DER VORSCHUBBEWEGUNG

- BETÄTIGUNGSVENTIL **OBEN**
- VORSCHUBZANGE **GESCHLOSSEN**
- HALTEZANGE **GEÖFFNET**
- VORSCHUBZANGE **FÄHRT NACH VORN**



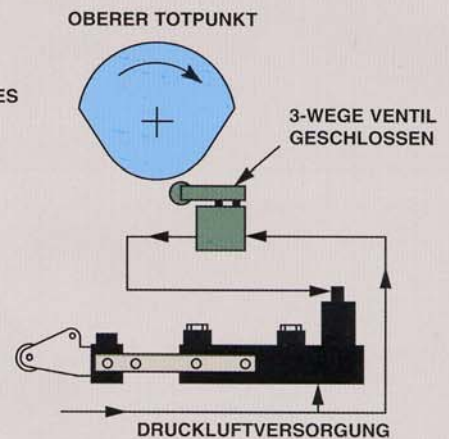
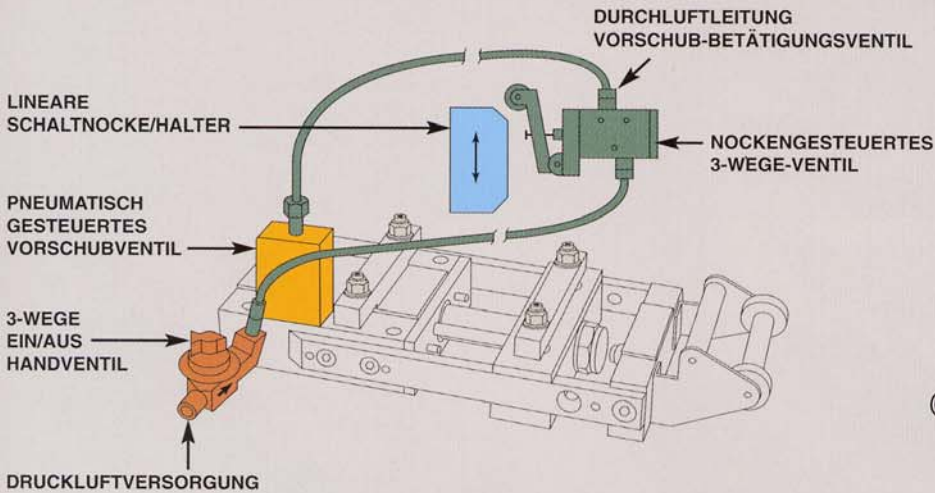
## 1. MECHANISCHE BETÄTIGUNG



## 2. PNEUMATISCHE BETÄTIGUNG

### LINEARE NOCKENSTEUERUNG

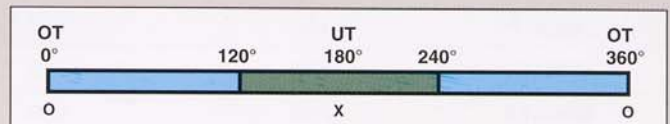
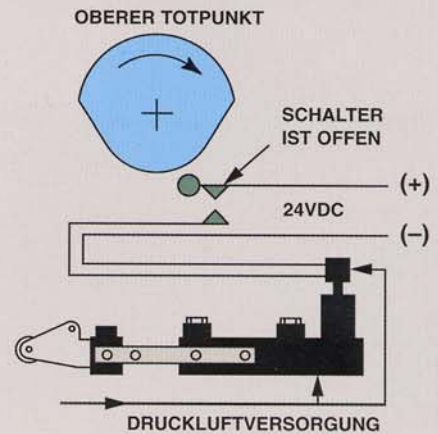
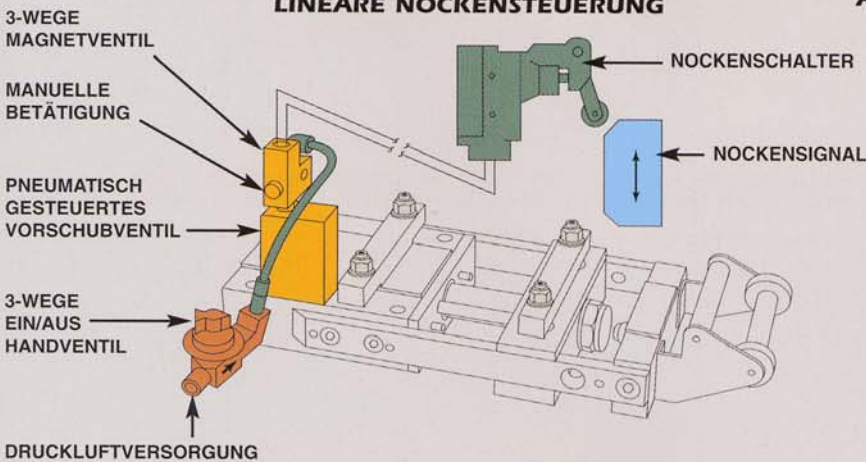
### ANSTEUERUNG DURCH KURVENSCHLEIBE



## 3. ELEKTRISCHE BETÄTIGUNG

### LINEARE NOCKENSTEUERUNG

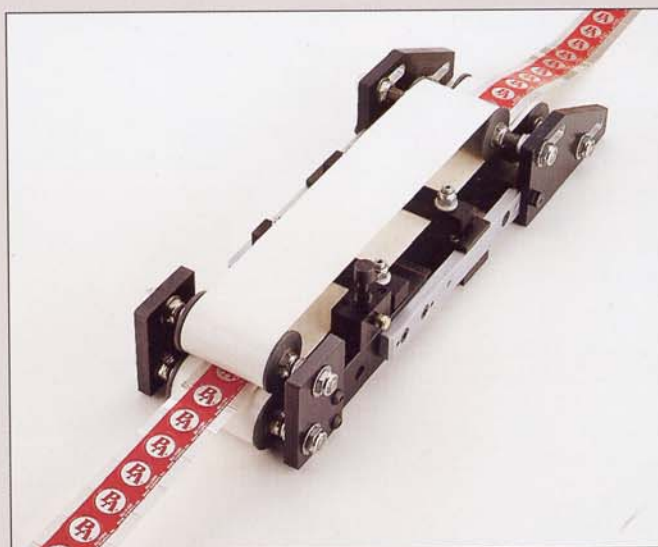
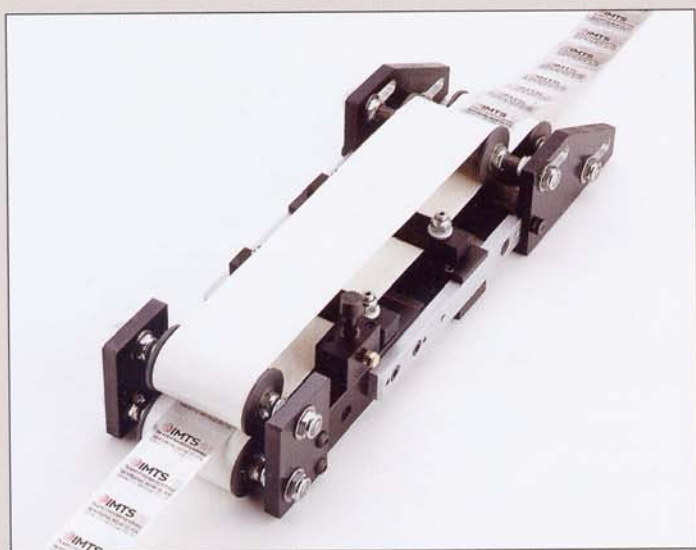
### ANSTEUERUNG DURCH KURVENSCHLEIBE



Es ist mehr als ein Jahrzehnt her, daß P/A Ingenieure diese innovative Lösung erfunden haben, um sehr weiche, empfindliche Materialien vorschieben zu können. Materialien wie Folien, Filme, Papier, Stoff usw. werden mit diesem Streifenvorschub einfach bearbeitet.

Das dünne, empfindliche Material wird zwischen zwei endlosen Riemen festgehalten und der pneumatische Vorschub führt und treibt beide Riemen an.

Das Verletzen, Reißen und Wölben des Materials während des Vorschubes in oder aus der Arbeitsstation wird völlig eliminiert - Hub für Hub.



## TECHNISCHE DATEN

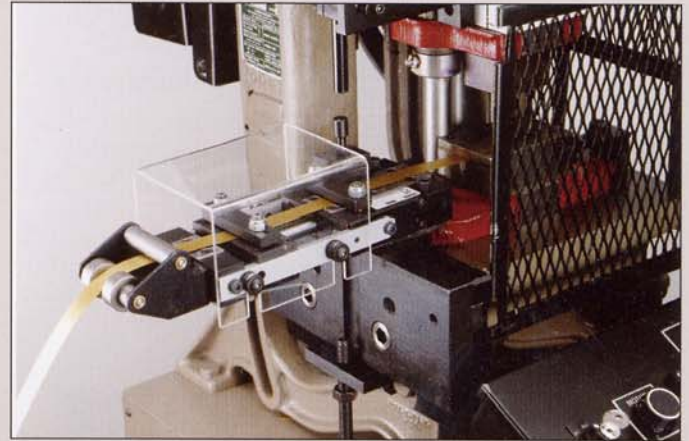
Modell	Breite (mm)	Länge (mm)	Zugkraft (N)	Geschwindigkeit (Hub/Min)
BFCX3	76	76	225	180
BFCX6	76	150	225	120
BFCX9	76	230	225	80
BFCX12	76	300	225	70
BFFX6	150	150	490	100
BFFX9	150	230	490	70
BFFX12	150	300	490	60
BFHX6	230	150	490	80
BFHX12	230	300	490	50

## SICHERHEITSVORRICHTUNG

P/A empfiehlt diesen robusten, durchsichtigen Plexiglas-Bedienschutz immer anzuwenden. Bohrungen zur Befestigung der Schutzvorrichtung sind vorgesehen. Sie schützt neben dem Bedienpersonal außerdem den Vorschub vor Öl, Verschmutzung und Spänen.

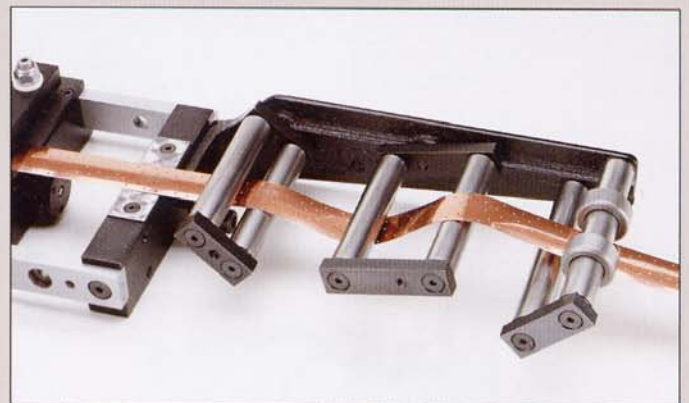
Diese Schutzvorrichtung ist verfügbar für alle AX, CX, DX und FX Vorschubmodelle.

Für die HX und LX Modelle steht eine solide Schutzvorrichtung aus Metall zur Verfügung.



## BANDRICHTER

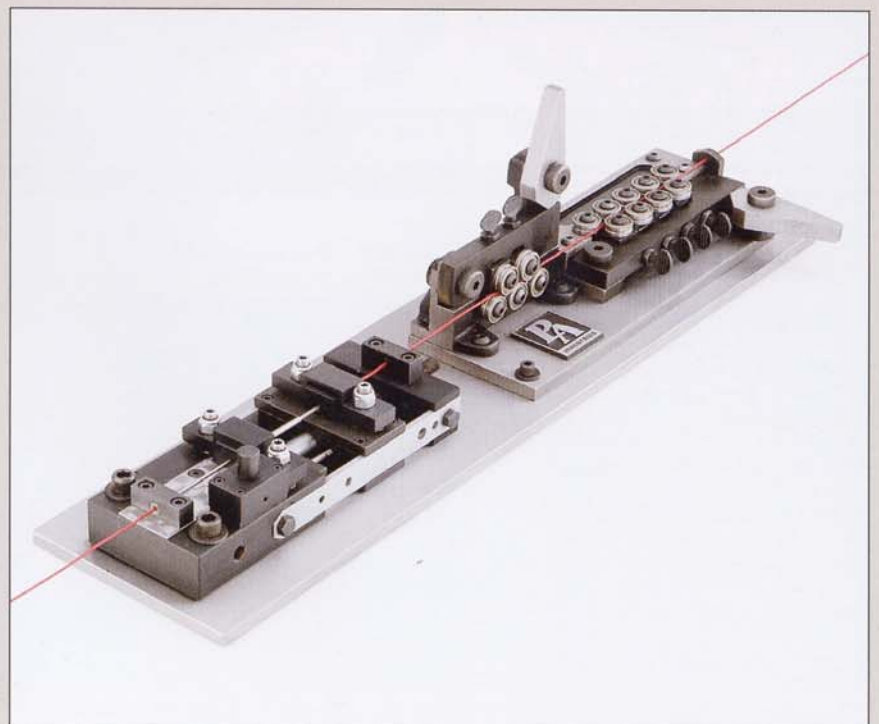
Eine einzigartige Methode, um die natürlich vorkommende Krümmung bei gewickeltem Material zu beseitigen, ist die Benutzung von Richtrollen. Es ist das gleiche Prinzip wie bei konventionellen Richtapparaten, jedoch vereinfacht. Diese preiswerten Richtgeräte können am Einlauf jedes pneumatischen Vorschubes montiert werden und benötigen nur sehr wenig Zugkraft. Um Angabe von Materialbreite und -dicke bitten wir bei Anfragen bzw. Auftragsvergabe. Diese Richtgeräte werden nicht für Materialdicken über 0.7 mm empfohlen.

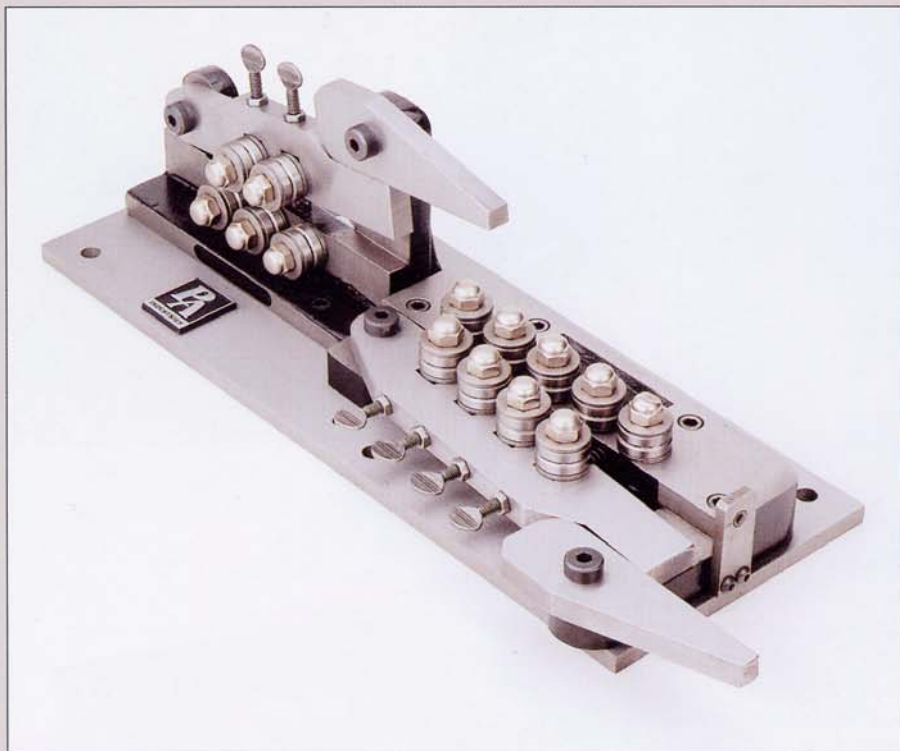


## DRAHTVORSCHUB

Die Installation von Edelstahl-Teleskopröhren mit speziell angepassten Buchsen und Führungen erlaubt dem pneumatischen Vorschub Drähte genau und zentrisch zu transportieren. Das Problem des Schlagens und Drahtknickens kommt beim Einsatz unseres P/A pneumatischen Vorschubes nicht mehr vor. Dies gilt auch für lange und kurze Vorschubschritte. Diese Applikation wird nur für AX und CX Modelle empfohlen.

Modell	Buchsen (mm)	Max. Vorschublänge (mm)
AX2	0,35-0,59	44
AX2	0,60-0,89	44
AX2	0,90-1,50	44
AX4	0,35-0,59	89
AX4	0,60-0,89	89
AX4	0,90-1,50	89
AX6	0,35-0,59	136
AX6	0,60-0,89	136
AX6	0,90-1,50	136
CX3	0,90-1,50	66
CX3	1,50-2,29	66
CX3	2,15-3,35	66
CX6	0,90-1,50	139
CX6	1,50-2,29	139
CX6	2,15-3,35	139
CX9	0,90-1,50	203
CX9	1,50-2,29	203
CX9	2,15-3,35	203
CX12	0,90-1,50	289
CX12	1,50-2,29	289
CX12	2,15-3,35	289





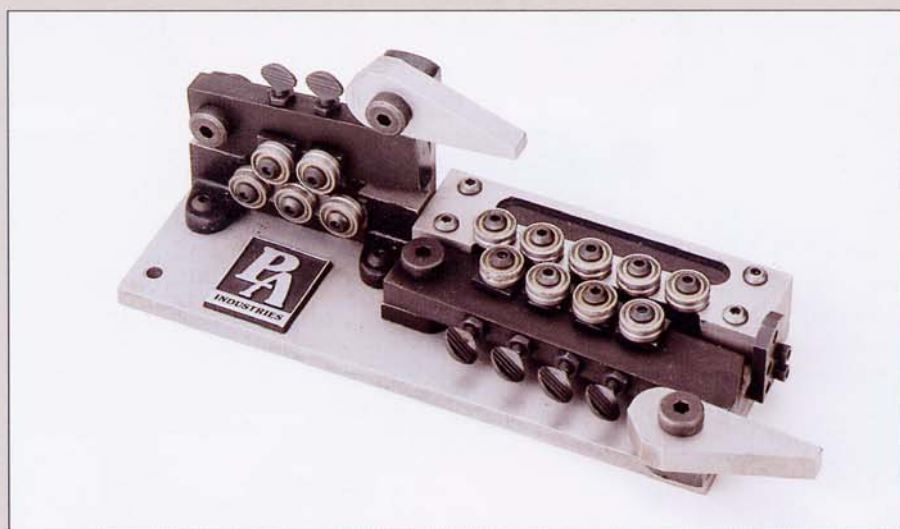
## DRAHTRICHTGERÄT

Dieses P/A Drahtrichtgerät mit doppelter (um 90 Grad versetzter) Ebene wurde ursprünglich für die Arbeit unter erschwerten Bedingungen in Drahtfabriken entwickelt. Die gekapselten Leichtlauf-Kugellager haben "V"-Rillen auf dem gehärteten Außenlaufing. Alle Rollenlager sind vorgeschmiert, eine Federung kompensiert Drahtunebenheiten. Alle Richtrollen können mittels Flügelschrauben und Kontermuttern individuell eingestellt werden.

Ein neuartiger Nockenhebel erlaubt das schnelle Öffnen des Richtgerätes, um von einer auf die nächste Drahtspule schnell umstellen zu können. Somit können – einmal justiert – Drahtrollen des gleichen Durchmessers verarbeitet werden. Beim Durchziehen des Drahtes entfernt jedes Rollenpaar mit den "V"-Rillen die natürliche Spulenkrümmung und neutralisiert somit die Neigung zum Knicken, Verdrehen oder Schlagen.

Die erste Richtebene muß mehr Arbeit leisten, deshalb hat die zweite Ebene weniger Rollen. Dieses reduziert die benötigte Zugkraft. Draht-Richtgeräte mit der Laufrichtung "rechts - links" und "links - rechts" sind lieferbar.

P/A kann einen Drahtrichter mit einem Drahtvorschub auf einer Montageplatte montiert liefern; dieses stellt eine korrekte Ausrichtung der Geräte sicher.



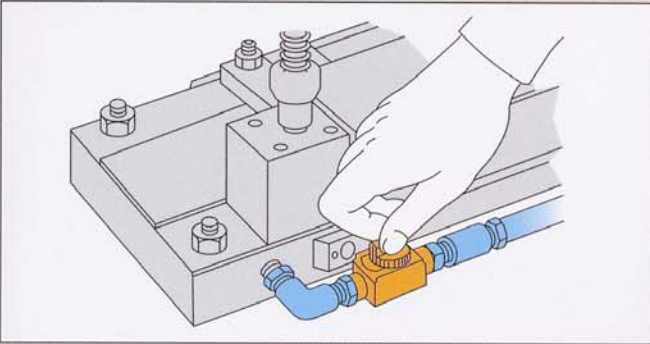
## TECHNISCHE DATEN

Modell	Draht Ø (mm)	Rollenanzahl Horizontal	Rollenanzahl Vertikal	Rollen Ø (mm)	Breite (mm)	Länge (mm)	Höhe (mm)	Einlaufhöhe (mm)*
WS 3/8 x 24	0,08-0,38	14	10	9,5	76	286	127	38
WS 1/2 x 24	0,08-0,81	14	10	12,7	76	321	130	38
WS 1/2 x 16	0,08-0,81	8	8	12,7	76	257	130	38
WS 3/4 x 14	0,76-1,57	9	5	19,0	100	273	149	39
WS 1 1/4 x 14	1,57-3,18	9	5	32	200	540	264	65
WS 1 7/8 x 12	3,18-6,35	7	5	47	200	584	248	81
WS 2 1/2 x 12	6,35-9,52	7	5	62	254	711	223	92
WS 3 1/4 x 10	9,52-12,70	5	5	82,5	266	793	304	109

\* Einlaufhöhe von Unterkante der Grundplatte bis Mitte der horizontalen Richtrolle

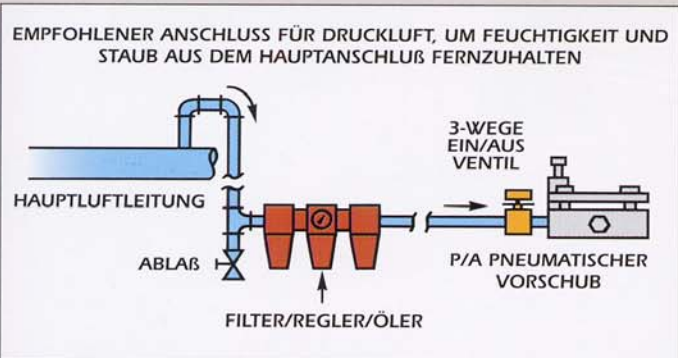
## 3-WEGE SPERRVENTIL

Der Gebrauch eines 3-Wege Ein/Aus Sperrventils vereinfacht kleinere Einstellarbeiten und die Einfädelung des Streifens.



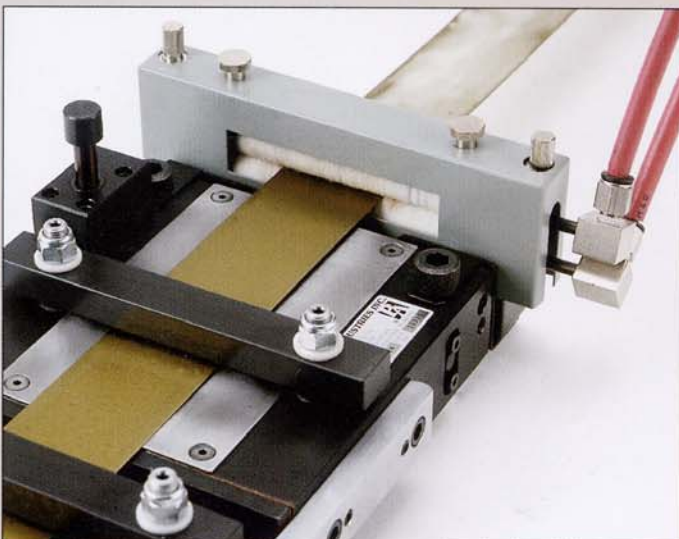
## WARTUNGSEINHEIT

Sichert die Versorgung mit gefilterter Luft, reguliert die Druckluftversorgung und stellt die Schmierung mittels Öl sicher. Dieses wiederum sichert einen wartungsfreien Betrieb des Pneumatischen Vorschubes.



## SLIM LINE BANDÖLER

Ein Walzen-Bandöler kann am Grundkörper des pneumatischen Vorschubes angebracht werden, um Stanz- und Ziehöle auf das Material aufzutragen. Erfolgt die Benetzung des Stanzstreifens nach passieren der Vorschubzange, wird ein fehlerhafter Vorschub durch "Hydroplaning" verhindert. Diese schlanken Tropföler sind speziell für unsere pneumatischen Vorschübe entworfen worden, und werden mit Montageklammern für unsere CX, DX, FX und HX Modelle angeboten.



## METHODEN ZUR STREIFENLÜFTUNG

### MECHANISCHE STREIFENLÜFTUNG

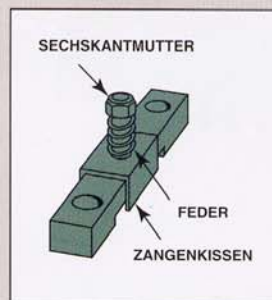
Die P/A Vorschübe sind standardmäßig mit einer einstellbaren Haltezange zur Sicherung des Stanzstreifens ausgestattet. Der so gehaltene Streifen kann dann vom Positionierstift in die richtige Position gebracht werden.

Bemerkung: Einstellbare Haltezange ist beige packt. Nicht verfügbar für die LX-Modelle.

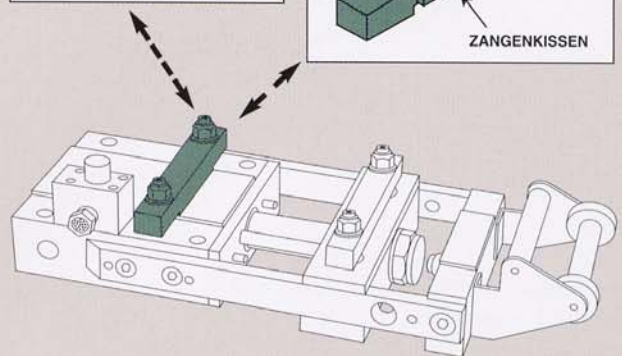
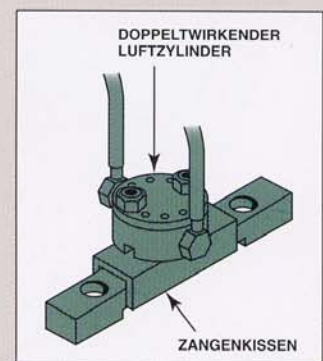
### PNEUMATISCHE STREIFENLÜFTUNG

Für Anwendungen, die einen genau dosierten Druck der Haltezange benötigen oder voraussetzen, daß das Material völlig freigegeben wird, empfehlen wir, die pneumatische Streifenlüftung bei allen P/A Luftvorschüben zu verwenden. Die Haltezange ist mit einem schnellschaltenden Zylinder zum Halten und Freigeben des Stanzstreifens ausgestattet. Die Ansteuerung erfolgt über ein 4-Wege-Magnetventil.

#### MECHANISCHE PILOTFREIGABE



#### PNEUMATISCHE PILOTFREIGABE



### INTERNE STREIFENLÜFTUNG

Dieses interne Streifen-Lüftungssystem bringt bis zu 1200 N Haltekraft mit der Standard-Haltezange und ist für alle FX, HX and LX Modelle verfügbar. Die interne Streifenlüftung steuert die Streifen-Haltezange mit einem Impuls, der am Eingang der Luftversorgung abgenommen wird. Mit dieser Lösung hat man die Möglichkeit, wahlweise die Streifenlüftung ein- oder auszuschalten. Dies wird über einem Schalter realisiert. Der große Vorteil liegt im Wegfall der Umrüstzeiten.

Nach einem Jahrzehnt der Forschung wurde dieser neuartige Vorschub 1992 vorgestellt. P/A ist weltweit führend in der Entwicklung und Herstellung von wartungsfreien pneumatischen Hochleistungs-Präzisionsvorschüben.

Die kompakte Konstruktion verwendet eine patentierte, automatische Steuerung, welche alle Vorschubfunktionen nach Signalauslösung synchronisiert.

Computerentwickelt mit der neuesten pneumatischen Technologie für optimale Leistung. Geschützt unter U.S. Patent Nr. 4.329.897 und 4.140.261 sowie 5.125.550

An diesem Vorschub wurde die Technologie der nächsten Generation bereits verwirklicht. Der "Challenger" setzt neue Qualitäts- und Leistungsmaßstäbe für pneumatische Vorschübe.

**Auswechselbare Stahlverschleißplatten** schützen die Vorschubflächen vor Materialgraten und Spänen.

**Steuerventil** mit manueller Einzelhubauslösung



**Große verstellbare Bandführungsrollen**

**Am Einlauf montierte Führungsrolle** reduziert Material-Einzugskräfte

**Vorschubschlitten in Bronzeleitführungsbuchsen** gelagert

**Doppel-Luftzylinder** für extra starke Vorschubkraft

**3-Wege-Ventil** zur Hilfe bei der Bandedführung

**Übergroßer Lufteinlaß**

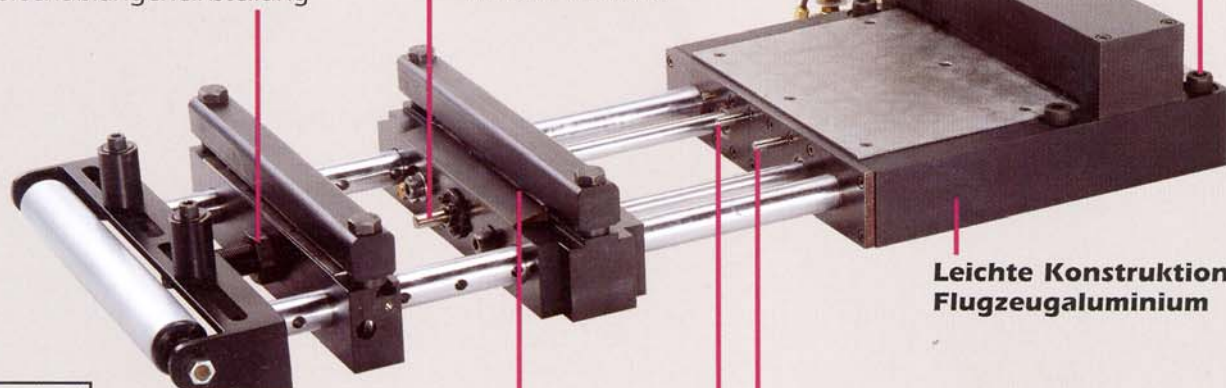
**Einstellbare Vorschubgeschwindigkeit am Schalldämpfer**

**Brücke ausgestattet mit fester Zange** und Zwischenlüftungssystem

**Vier Befestigungslöcher** für sichere Montage an Pressentisch oder Anbauwinkel

**Große Einstellschraube und Kontermutter** für präzise Vorschublängeneinstellung

**Endlagendämpfer** für den Rücklauf

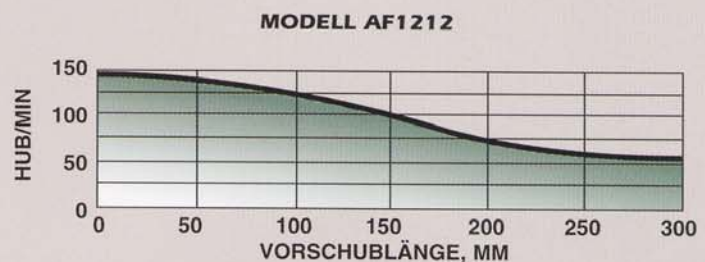
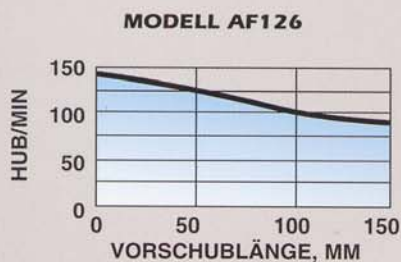
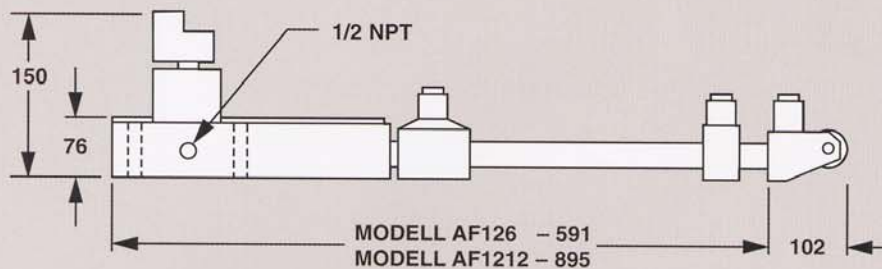
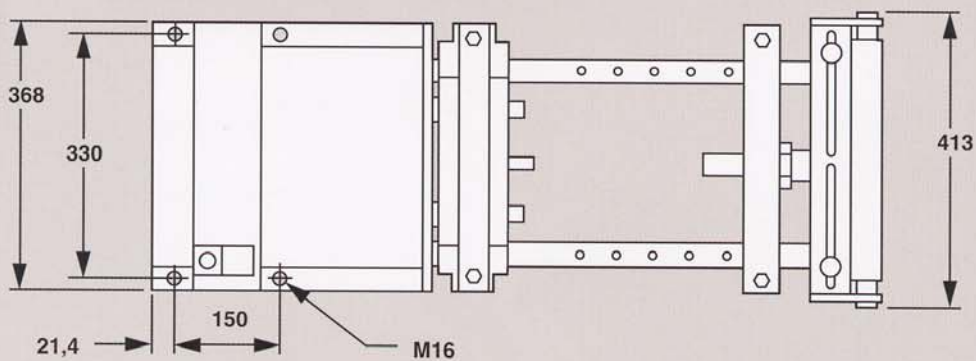
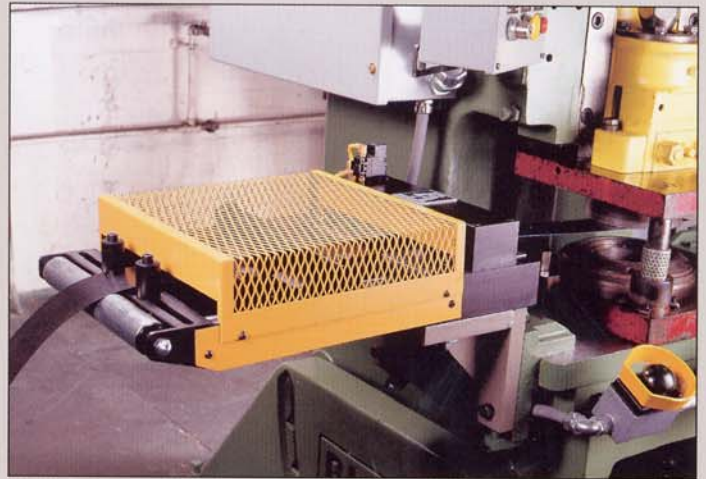
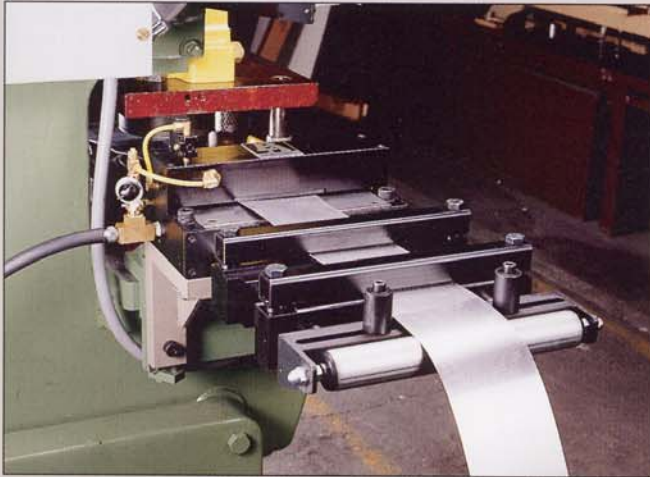


**Leichte Konstruktion aus Flugzeugaluminium**



**Klemmbanken über die volle Nennbreite** für große Haltekräfte

**Eingebaute Doppelendlagendämpfer** für Vorschubzange zum genauen Vorschieben



## TECHNISCHE DATEN

Modell	Max. Materialbreite (mm)	Vorschublänge (mm)	Zugkraft <sup>1</sup> (N)	Max. Materialdicke <sup>2</sup> (mm)	Spannkraft Vorschubzange (N)	Spannkraft Haltezange (N)	Geschwindigkeit <sup>3</sup> (Hub/Min)	Luftverbrauch per Zyklus (Ltr/Cycle)	Versandgewicht (Kg)
<b>AF126</b>	300	0-150	1323	3,25	5543	1472	85	0,60	65
<b>AF1212</b>	300	0-300	1323	3,25	5543	1472	65	0,90	70

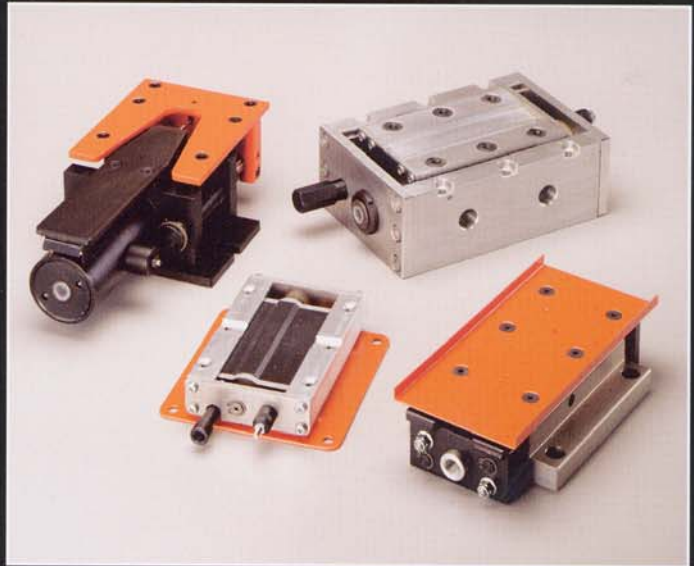
Anmerkung 1 : Empfohlener Betriebsdruck 6 – 8 bar.

Anmerkung 2 : Max. Durchlaß 3,8 mm.

Anmerkung 3 : Circa Geschwindigkeit bei maximaler Vorschublänge mit leichtgewichtigem Material. Die Geschwindigkeit wird sich in dem Maße verringern, wie das Gewicht vom Querschnitt des Materialstreifens im Vorschub zunimmt.



**TRENNSCHEREN  
SCHROTTSCHEREN**



**PNEUMATISCHE TRANSPORT-GERÄTE  
TRANSPORTER**



**SERVO WALTENVORSCHUB  
MIT DURCHZUGSRICTGERÄT**



**PALETTENABWICKLER**



**P/A GmbH**

Mörikestrasse 30/2

71636 Ludwigsburg

Tel: 0 71 41 / 97 44 78 - 0 ■ Fax: 0 71 41 / 97 44 78 - 1

E-Mail: info@pa.com ■ Web: www.pa.com