



GÜTHLE
IDEE UND SYSTEME

DILOS

KÜRZESTE RÜSTZEITEN BEIM PRESSWERKZEUG-WECHSEL SLIPGRIP WECHSELPLATTENTECHNIK



PRODUKTIVITÄT DURCH FLEXIBILITÄT

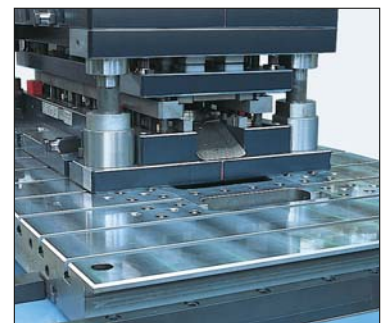
DILOS WECHSELPLATTEN-TECHNIK



*Wechselplatten-Technik.
Pressentisch-Ausstattung
DILOS SlipGrip TR 28,
Pressenstößel-Ausstattung
DILOS Schwenk-Zugspanner*

Werden auf einer Presse Werkzeuge mit unterschiedlich dimensionierten Grundplatten eingesetzt, kann durch die Verwendung von DILOS Wechselplatten der Werkzeugwechsel dennoch rationalisiert werden.

Für den Transport der DILOS Wechselplatten eignen sich besonders der schienengebundene DILOS SHUTTLE oder der frei fahrende DILOS TRUCK.



DILOS-Wechselplatten werden nach individuellen Vorgaben gefertigt und mit den entsprechenden T-Nuten, Lochbildern und Durchfallöffnungen versehen.

*DILOS SHUTTLE
mit Werkzeug auf Wechselplatte*



Auf speziellen Wechselplatten-Montagestationen erfolgt die Werkzeug-Voreinrichtung. So kann zeitgleich mit der Produktion vorgerüstet werden.



DILOS SLIPGRIP

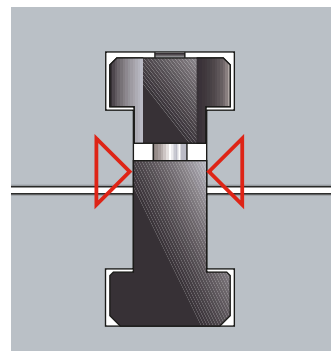
FÜHREN, TRAGEN & SPANNEN

Die kompakte

Automatisierungstechnik

Die Technik des DILOS SlipGrip SGR...H... verbindet alle Funktionen für den Werkzeugwechsel und für die Werkzeugspeicherung. Die Werkzeug-Grundplatte wird beim Werkzeugwechsel exakt geführt und von den hydraulisch angehobenen Rollen getragen. Der Spanndruck erfolgt hydraulisch beidseitig über die gesamte Länge des DILOS SlipGrip. Für die SlipGrip-Anwendung sind pressenseitig T-Nuten nach DIN 650 erforderlich. Auch die zu spannenden Werkzeug-Grundplatten bzw. Wechselplatten müssen mit den entsprechenden T-Nuten ausgestattet sein.

Für den Einbau im Pressenstößel werden SlipGrip-Ausführungen ohne Tragfunktion verwendet. (z.B. SGS...F...)

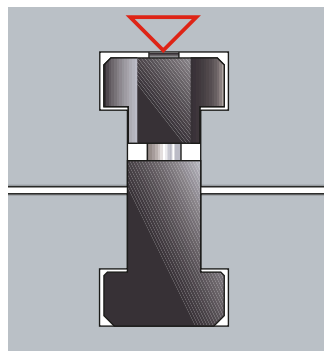


Führen

Komfortabel im Kräftezentrum Spannen

Der integrierte Einbau in den Pressentisch ermöglicht es, die auftretenden Zugkräfte aus möglichst kurzer Distanz aufzunehmen. Damit wird eine hohe Kraftdichte mit günstiger Kraftverteilung erreicht.

Zur Erhöhung der Spannkraft können zusätzliche SlipGrip-Schienen eingesetzt werden.



Tragen

Doppelt wirkende Hydraulikfunktion

Der Hub der Rollenelemente bzw. die Erzeugung der Spannkraft wird durch Hydraulikzylinder erzielt.

Zur Vermeidung einer Überlast werden die Tragrollen von je einem Zylinder einzeln angehoben, um das Gewicht gleichmäßig aufzunehmen.

Die Verbindung der Kolben zur Spannschiene ist 'schwimmend' ausgeführt.

TYP SGR ... H...

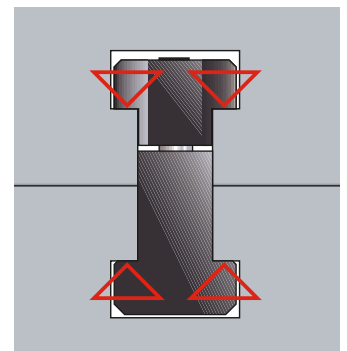
Ausführung als Spannschiene mit Tragrollen.

Doppelt wirkende Hydraulikzylinder für Spannung und Rückstellung.

TYP SGS ... F...

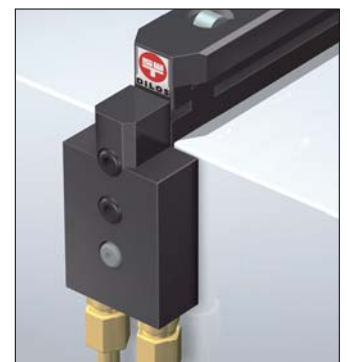
Ausführung als Spannschiene ohne Tragrollen.

Hydraulische Spannung und Rückstellung mit Federkraft. Der Einschlauch-Anschluss ermöglicht komfortable Nutzung als Einschubspanner.



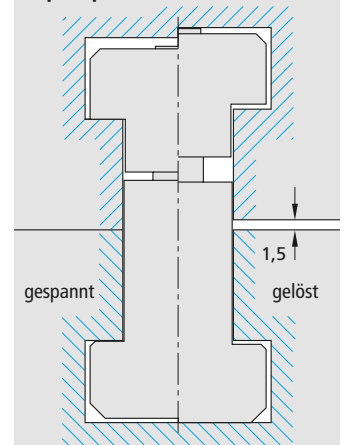
Spannen

Fixierblock und Stoßschutz

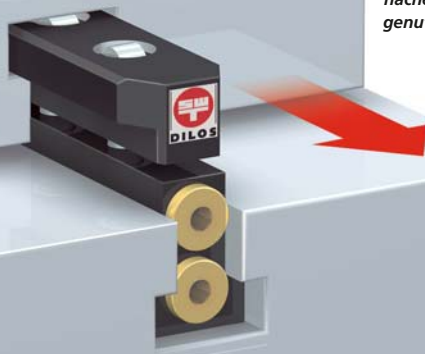


Mit diesem Fixierblock wird der SlipGrip in der Tischnut durch Verschrauben fixiert. Der Fixierblock ist zugleich als Hydraulikwinkelanlasser ausgebildet.

SlipGrip Profil



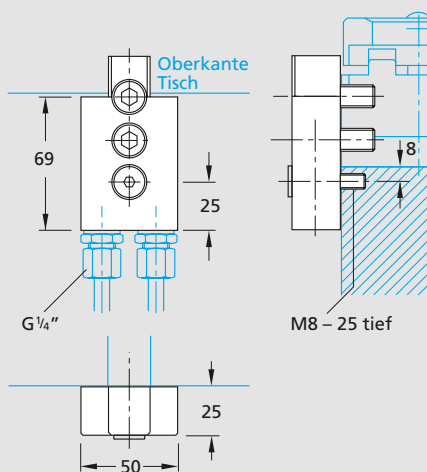
Mit DILOS SlipGrip kann der Pressentisch flächenbündig genutzt werden



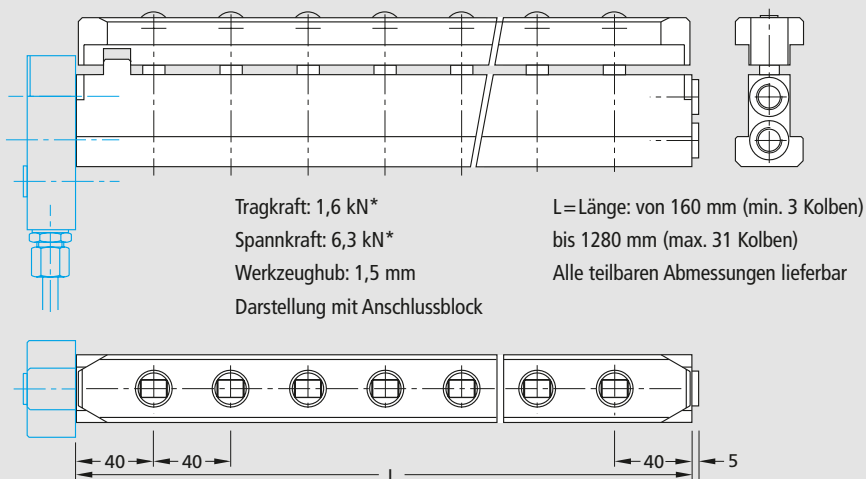
DAS KOMPLETTE PROGRAMM FÜR T-NUTEN NACH DIN 650

DILOS SlipGrip SGR 22 H...

SlipGrip Fixierblock SGF 22 H



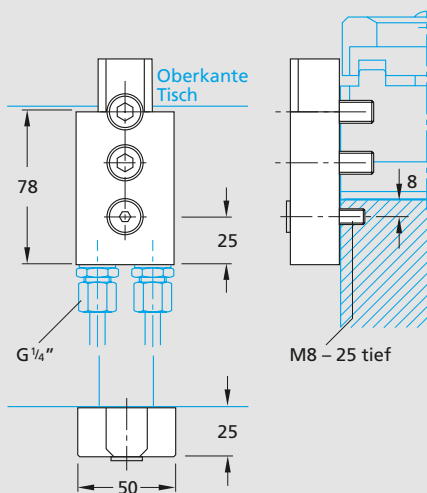
SlipGrip Doppel-T-Spannschiene SGR 22 H... für T-Nut 22



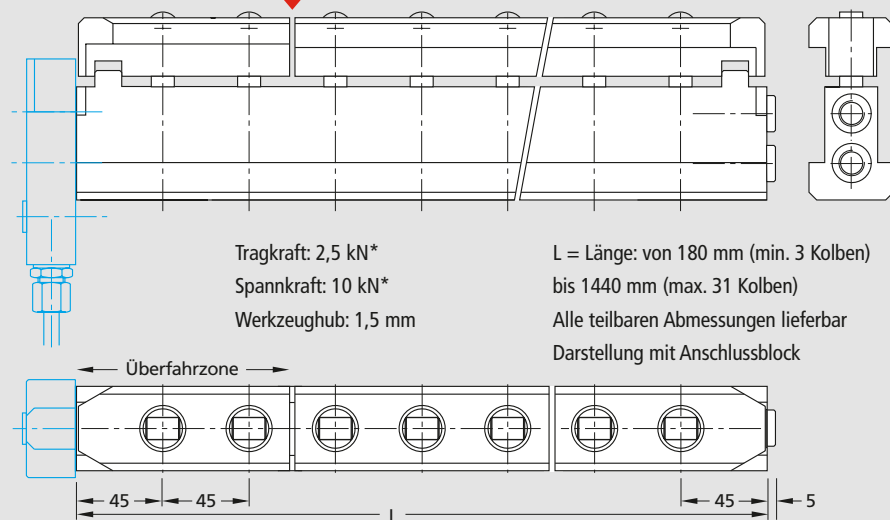
*Angaben pro Kolben bei 400 bar

DILOS SlipGrip SGR 28 H...

SlipGrip Fixierblock SGF 28 H



SlipGrip Doppel-T-Spannschiene SGR 28 H... für T-Nut 28



*Angaben pro Kolben bei 400 bar



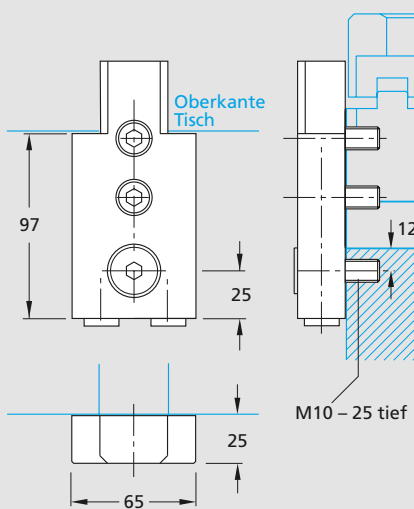
GÜTHLE

DILOS

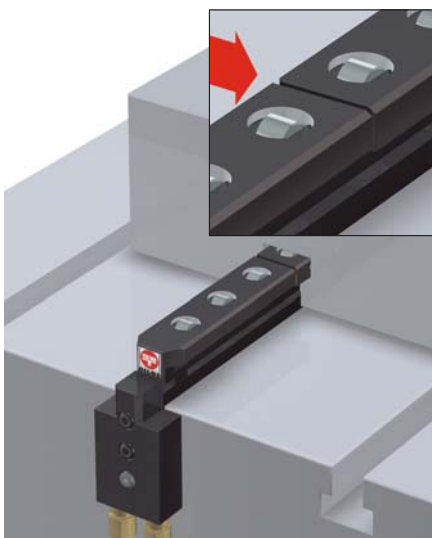
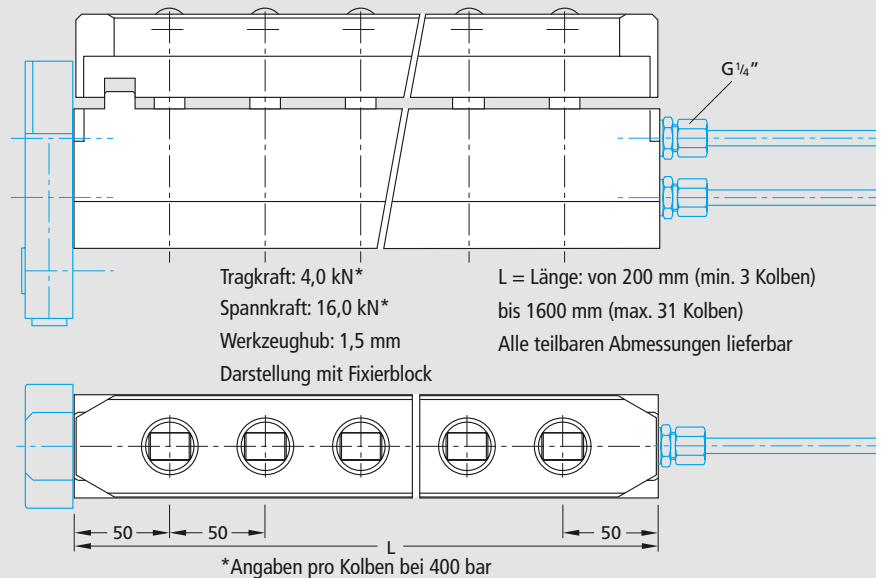
KOMPAKT, UNIVERSELL, AUTOMATISIERUNGSFÄHIG

DILOS SlipGrip SGR 36 H...

SlipGrip Fixierblock SGF 36 H



SlipGrip Doppel-T-Spannschiene SGR 36 H... für T-Nut 36



Bei Bedarf mit gesonderter Überfahrzone
Sind die Werkzeug-Grundplatten kleiner als der Pressentisch, müssen bei der Anfrage entsprechende Hinweise gegeben werden (siehe Zeichnung DILOS SGR 28 H...).

Anfragebeispiel

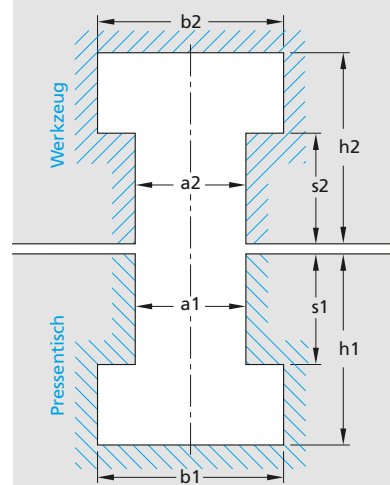
Zur Bestellung sind alle tatsächlichen Nutmaße und Toleranzangaben zwingend notwendig.

Maße: (effektiv bzw. Toleranzangaben)
Pressentischnut
Nutlänge: **1600 mm**
Nutbreite a1: **28,0**
Nuttiefe h1: **48,0**
Spannrand s1: **27,7**
Werkzeugplattennut
Nutlänge: **1400 mm***
Nutbreite a2: **28,0**
Nuttiefe h2: **48,4**
Spannrand s2: **27,5**

Typ/Beispiel: SGR 28 H 32
Länge L: 1485 mm

*Maßgebend kleinste Nutlänge

Nutmaße



Größe	22	28	36
a ^{+0,2}	22 mm	28 mm	36 mm
b ^{+3*}	37 mm	46 mm	56 mm
s ^{-0,2*}	22 mm	28 mm	36 mm
h ^{+0,2*}	38 mm	48 mm	61 mm

*Kleinmaß nach DIN 650



GÜTHLE
IDEE UND SYSTEME

DILOS

DILOS SPANNTECHNIK DAS MODULARE SYSTEM

Prozessintegrierte Werkzeugspannung im Pressenstößel

Für das Spannen des Werkzeug-Oberteils ohne manuellen Eingriff eignen sich je nach Pressenbauart DILOS SlipGrip SGS (ohne Rollen) bzw. DILOS Schwenkzugspanner (gesonderter Informationsprospekt).

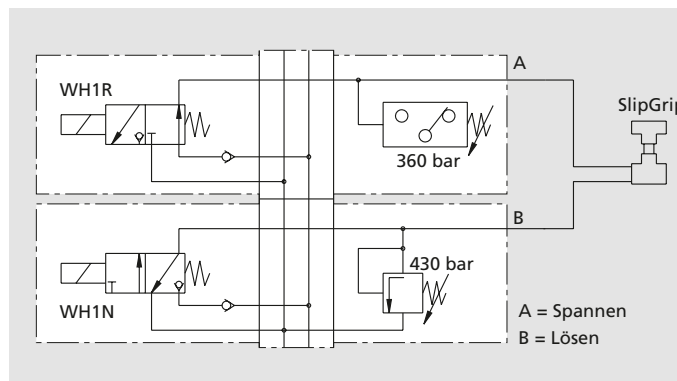
Spannhydraulik

DILOS SlipGrip arbeitet mit 400 (250) bar Betriebsdruck. Bei Anwendung an Hydraulikpressen kann die Systemhydraulik zur Versorgung genutzt werden. Soll die Versorgung über ein getrenntes Hydraulikaggregat erfolgen, dann empfehlen wir unser DILOS Hydraulikaggregat (400 bar).



▲ DILOS SlipGrip SGS
(ohne Rollen)
im Pressenstößel

DILOS Schwenk-Zugspanner
im Pressenstößel



DILOS Ventilsätze

Zur Ansteuerung der DILOS Doppel-T-Spannschienen werden Sitzventile (24 VDC) namhafter Hersteller verwendet. Die Ventile sind auf einem Funktionsblock mit Hydraulik-Messanschluss aufgebaut. Diese Ventileinheit wird in der

Regel auf das DILOS Hydraulikaggregat montiert. Für die Spannelemente im Stößel werden die Ventile auf einer Ventilmontageplatte im Stößelbereich positioniert. Dadurch reduziert sich die Anzahl bewegter Schlauchverbindungen.



Gesamtleistung

DILOS steht für DIE LOGISTIC SYSTEM. Dieses Presswerkzeug-Logistik-System bezieht alle Pressen und innerbetrieblichen Werkzeug-Servicestationen in die Rationalisierungssystematik für Werkzeug-Handling, Werkzeug-Pflege und Werkzeug-Lagerung in Press- und Stanzwerken ein.

Von GÜTHLE erhalten Sie auf Wunsch die komplette Lösung – bis hin zur korrekten Inbetriebnahme durch Werksmonteuere oder durch einen Servicepartner in Ihrer Nähe.

Beratung

Der Rationalisierungseffekt dieser Spann- und Wechseltechnik bietet einen erheblichen Praxisnutzen. Zur Optimierung von Funktion und Aufwand empfiehlt es sich, schon im Vorfeld der Konstruktionsauslegung Kontakt mit uns aufzunehmen. Wir bieten Ihnen eine Menge Erfahrung bei der kompletten Automatisierung des Presswerkzeugwechsels.

Wir beraten Sie in der Sache kompetent, für Sie dennoch unverbindlich.

GÜTHLE MASCHINENBAU GMBH & Co.

Gottlieb-Haeefele-Straße 9
73061 Ebersbach
DEUTSCHLAND
Fon: 0049 (0)7163 99090
Fax: 0049 (0)7163 99090
eMail: tech-info@guethle-swt.de
www.guethle-swt.de