



Hegewald & Peschke

Meß- und Prüftechnik GmbH

Datenblatt

Probenstanzen für Kunststoffe

zur normgerechten Herstellung von Probekörpern



Hegewald & Peschke Meß- und Prüftechnik GmbH
Am Gründchen 1, 01683 Nossen
Telefon: +49 35242 445-0, Telefax: +49 35242 445-111
E-Mail: info@Hegewald-Peschke.de
<http://www.Hegewald-Peschke.de>



Für die Probenvorbereitung an Kunststoff bietet Hegewald & Peschke verschiedene Schneidpressen mit umfangreichen Zubehör an.

Mit den manuellen oder hydropneumatischen Schneidpressen und den entsprechenden Messern können Kunststoffproben normgerecht hergestellt werden.

Manuelle Kniehebelpressen mit Rundstößel

Vorteile und Merkmale:

- Schnell und flexibel einsetzbar
- Große Presskraft über kurzen Pressenhub
- Einfache und schnelle Höhenverstellung des Pressenkopfes über Gewindespindel
- Gehärteter und geschliffener Rundstößel mit hochpräziser Stößelführung
- Praktisch wartungsfrei
- Für viele Materialien geeignet: Elastomere, Kunststoffe, Textilien, Papier, Folien

Modelle der Kniehebelpressen:

Modell	15 kN	30 kN	15 kN-L
Presskraft in kN	15	30	15
Artikelnr.	19-024-201	19-024-202	19-024-203
Arbeitshub [mm]	40	30	40
Ausladung [mm]	100	100	250
Arbeitshöhe [mm]	49-168	55-285	88-166
Tischgröße	200x300 mm		
Gewicht	39 kg	63 kg	54 kg
Höhe max. bis Stößel [mm]	800	1100	-
Platzbedarf [mm]	175x300	185x300	200x465



Hydropneumatische Pressen mit Zweihandsteuerung

Vorteile und Merkmale:

- Kompakt und handlich
- Ermöglicht hohe Probendurchsätze
- Hohe Stanzkraft: geeignet für härtere und dickere Materialien
- Hydropneumatischer Antrieb mit Druckübersetzer
- Zweihandbedienung
- Installation spezieller Werkzeugaufnahmen über Adapter möglich
- Rein hydraulischer Stanzhub
- Rückhub über Druckluft

Modelle der hydropneumatischen Pressen:

Modell	60 kN	80 kN	100 kN
Artikelnr.	19-024-301	19-024-302	19-024-303
Stanzkraft	60 kN	80 kN	100 kN
Luftverbrauch	3,5 l	5,2 l	8,0 l
Ölvolumen: (Nuto H 46)	1 l	1,5 l	2 l
Dimensionen (BxHxT) [mm]	500x580x530	500x1480x530	
Ausführung	Tischmodell	mit Unterschrank	
Gewicht	70 kg		
Druckluftanschluss:	max. 10 bar/NW 8		
Arbeitsdruck	max. 10 bar		
Arbeitshub	40 mm		
Ausladung	110 mm		
Tischfläche	240x200 mm		



In die Schneidpressen werden je nach Probenform und -material unterschiedliche Schneidvorrichtungen eingebaut.

Zur Auswahl des optimalen Schneidwerkzeuges in Kombination mit der Schneidpresse ist es empfehlenswert Vorversuche bei Hegewald & Peschke durchführen zu lassen.

Als Schneidwerkzeuge stehen zwei verschiedene Systeme zur Verfügung:

1. Stanzmesser aus vollem Stahl erodiert
2. Super Dumbbell® Stanzmesser

1. Stanzmesser aus vollem Stahl erodiert

Die Stanzmesser werden aus ausgewählten Stählen gefertigt und sind in den unterschiedlichsten Geometrien und Normen aller Art wie z. B. ISO, DIN, JIS, ASTM, IEC erhältlich.

Vorteile:

- Kompetente Stahlauswahl
- Materialspezifische Schneidgeometrie
- Optionale Ausstattung mit diversen Probenauswerfern und Einspannzapfen
- Individuelle Fertigung in unterschiedlichen Höhen möglich
- Auch als Multicutter möglich
- Hervorragendes Schneidfinish
- Optimale Schnittergebnisse
- Für jeden Pressentyp geeignet z. B. manuelle Kniehebelpressen und hydropneumatische Pressen

Aufbau:

Die Stanzmesser bestehen aus einem Schneidmesser, einem Halter und einem Auswerfer.



Abb. 1: Aufbau Stanzmesser aus vollem Stahl erodiert

2. Super Dumbbell® Stanzmesser

Die Super Dumbbell® Stanzmesser mit eingebautem Federauswerfer und 5 Sätzen Ersatzpräzisionsklingen sind für manuelle Schneidpressen geeignet.

Vorteile:

- Hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis: „6 Messer zum Preis von einem“ (im Lieferumfang sind 5 Ersatzschneiden enthalten)
- Geringe Ersatzteilkosten durch Klingensätze
- Garantie für hochpräzise Prüfkörper sowie zuverlässige und reproduzierbare Testergebnisse
- Geeignet für Elastomere, Kunststoffe u. a.
- Normgerechte Probenkörper z. B. nach ISO, DIN, JIS, ASTM, IEC
- Auswechselbare Präzisionschneiden
 - Japanischer Carbonstahl: ultrahart - extrem scharf - maximale Schnitthaltigkeit
 - Einfacher Austausch
 - Kein Nachschleifen
 - Keine Ausfallzeiten
 - Schneidensymmetrie verhindert konkave Querschnittsgeometrie (s. Abb. 3, S. 4)
 - Extrem glatte Schnittflächen
 - Jederzeit separat erhältlich

Aufbau:

Die Präzisionsklingen werden in eine Vorrichtung entsprechend der nach Norm geforderten Probenform eingespannt und können bei Bedarf unkompliziert ausgetauscht werden.

Zu jedem Stanzmesser gehört ein eingebauter Auswerfer sowie 5 Sätze Ersatzklingen, Ersatzschrauben und das dazugehörige Werkzeug.

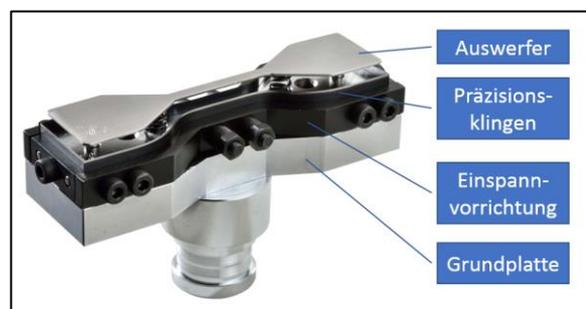


Abb. 2: Aufbau Super Dumbbell® Stanzmesser



Schneidensymmetrie:

Konventionelles Stanzmesser Super Dumbbell® Stanzmesser

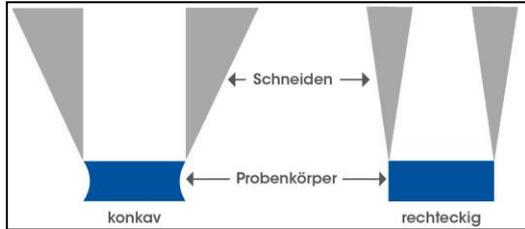


Abb. 3: Vergleich Schneidensymmetrie und Probenform

Schneidmesser für die normgerechte Herstellung von Materialproben

In verschiedenen Normen sind die Abmessungen der Probekörper präzise vorgegeben.

Auswahl an Stanzmessern für die Normen:
DIN-53504, ISO-37, DIN EN ISO 527,
DIN EN ISO 1789, DIN ISO 34,
DIN VDE 0282-10-025, SD ASTM D412,
ASTM D624, ASTM D4482-029, JIS K6251,
DIN EN ISO 8256, DIN 2874

Weiterhin sind Stanzmesser für spezifische Rechteck- und Rundprobekörper verfügbar.



Abb. 4: Auswahl Stanzmesser aus vollem Stahl erodiert

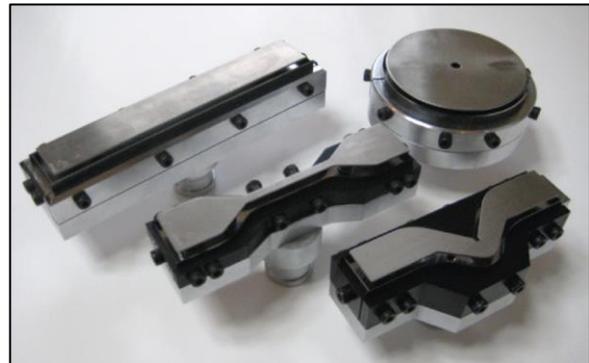
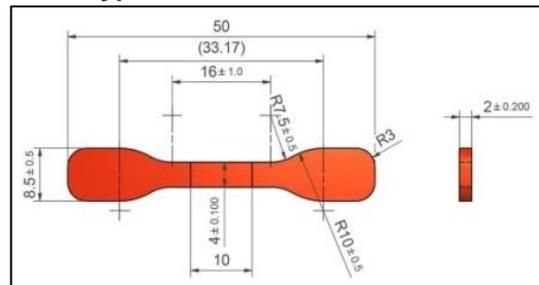


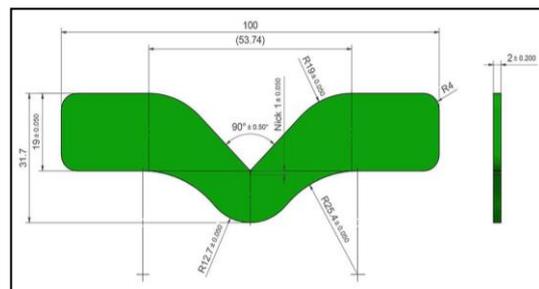
Abb. 5: Auswahl Super Dumbbell® Stanzmesser

Beispiele für normgerechte Probeformen

ISO 37 Typ 3



ISO 34 Methode B



ISO 527-2 1B

