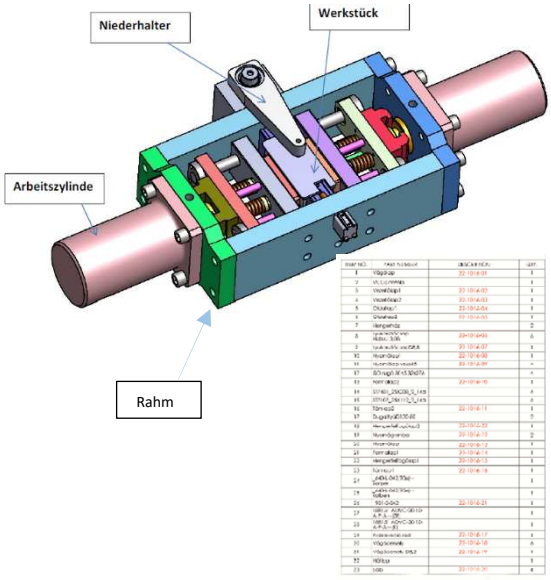
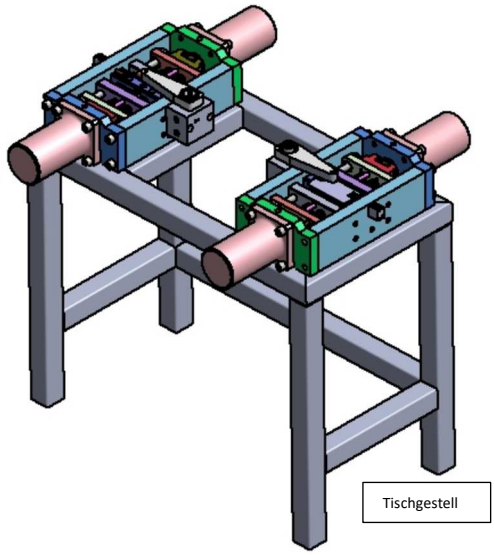
2.3 Punching die for aluminium beam



1 Working piece; 2 Hold down;
3 Working cylinder; 4 FRame;
5 Table frame;

In this double punching device, the aluminum beam is machined from both sides simultaneously. The two working cylinders punch 3 hexagonal holes on each side of the aluminum beam. Very important are the correct dimensions and tolerances between die and punch. These vary depending on the thickness of the aluminum material

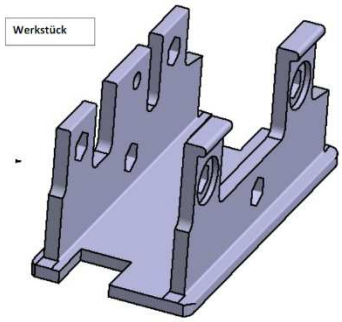
2.3 Stanzvorrichtung für Aluminiumträger



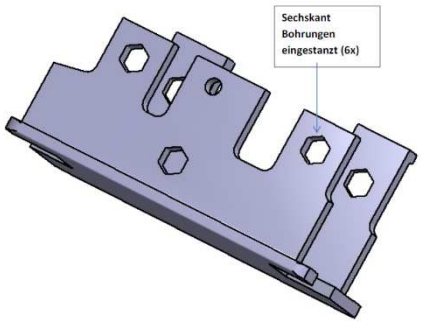
1 Werkstück; 2 Niederhalter;
3 Arbeitszylinder; 4 Rahmen;
5 Tischgestell;

In dieser zweifach Stanz - Vorrichtung wird der Aluminiumträger von beiden Seiten gleichzeituíg bearbeitet. Über die beiden Arbeitszylinder werden auf jeder Seite des Aluminiumtraäger 3 Sechskantbohrungen eingestanzt. Sehr wichtig sind die richtigen Abmasse und Toleranzen zwischen Matrize und Stempel. Diese variieren je nach Dicke des Aluminium Materials

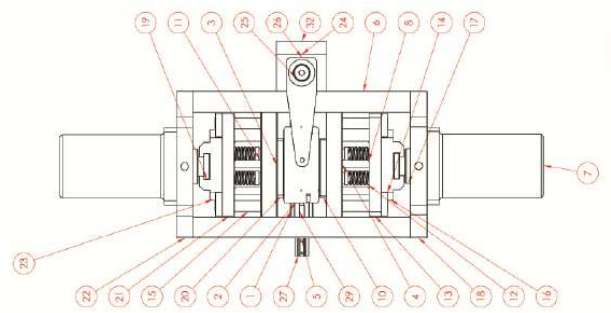
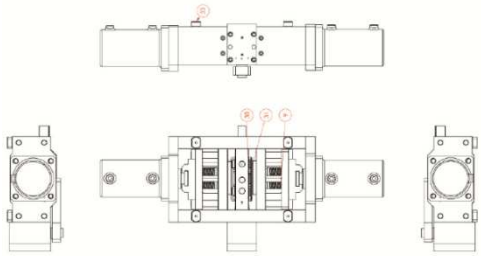
Workpiece Aluminium beam



Werkstück Aluminiumträger



Pictures of the construction of the tool



Bilder vom Aufbau des Werkzeuges