

AUSSTANZEN VON DURCHBRÜCHEN (PTS/PLC/SRA/SIDEMARKER)

**■ Aufgabenstellung**

Ein lackiertes Kunststoffteil, in diesem Falle ein Stossfänger eines KFZ aus PP / EPBM, Wandstärke 3,6 mm soll für Sensoren ausgestanzt werden.

Das Teil ist äusserst empfindlich, es sind keinerlei Beschädigungen oder Flüssen zulässig. Auf der Sichtseite muss ein definierter Radius angeprägt und dabei der Lack möglichst weit eingezogen werden.

■ Lösung

Die Aufgabe wurde in diesem Fall mit einer Stanzsonotrode 20 kHz und einer Generatorleistung von 2 kW in einer Sonderanlage gelöst.

■ Vorteile dieser Konfiguration

Mit einer Stanzsonotrode ist es möglich, Stanzungen mit wesentlich weniger Kraftaufwand im Vergleich zu pneumatischen oder hydraulischen Stanzvorrichtungen zu erzeugen. Dadurch wird weniger Bauraum benötigt.

Bei dieser Ultraschallstanzung gibt es kein Schnittspiel.

Zusätzlich werden die Stanzlöcher in der Qualität besser, und in einem Arbeitsgang zur eigentlichen Stanzung wird die Umformung am Eingangsradius vorgenommen, und der Lack in die Bohrung eingezogen.



Die Applikation wurde erstellt auf USP3000,
bzw. mit entsprechenden Komponenten in Sonderanlage.

TELSONIC
ULTRASONICS

TELSONIC AG
Industriestrasse 6b
9552 Bronschhofen
Schweiz
Tel. +41 71 913 98 88
Fax +41 71 913 98 77
main@telsonic.com
www.telsonic.com