

## Ziehen

### **Ziehen bezieht sich auf das Tiefziehen von Bandstahl und Spaltband.**

Bei unserem größten Stanzaautomaten liegt die werkzeugseitige Begrenzung in der Höhe eines Bauteils bei ca. 180 mm.

Die aktuelle Modulbreite liegt bei 200 mm, was für die Ausgangsplatte eine maximale Breite von ca. 190 mm bedeutet.

Da die Schrittweite im Teiletransport nicht fix vorgegeben ist, gibt es keine Größenbeschränkung in der Länge eines Bauteils. Für eine mögliche Teilebreite gilt als wesentliche Beschränkung die größtmögliche Bandbreite von 300 mm.

Nominal steht eine Pressennennkraft von bis zu 4000 kN zur Verfügung.

Im kleineren Teile- und Pressenbereich gehen die Pressennennkräfte bis minimal 400 kN.

Es werden im Allgemeinen konventionelle Ziehtechniken für die Blechumformung eingesetzt.