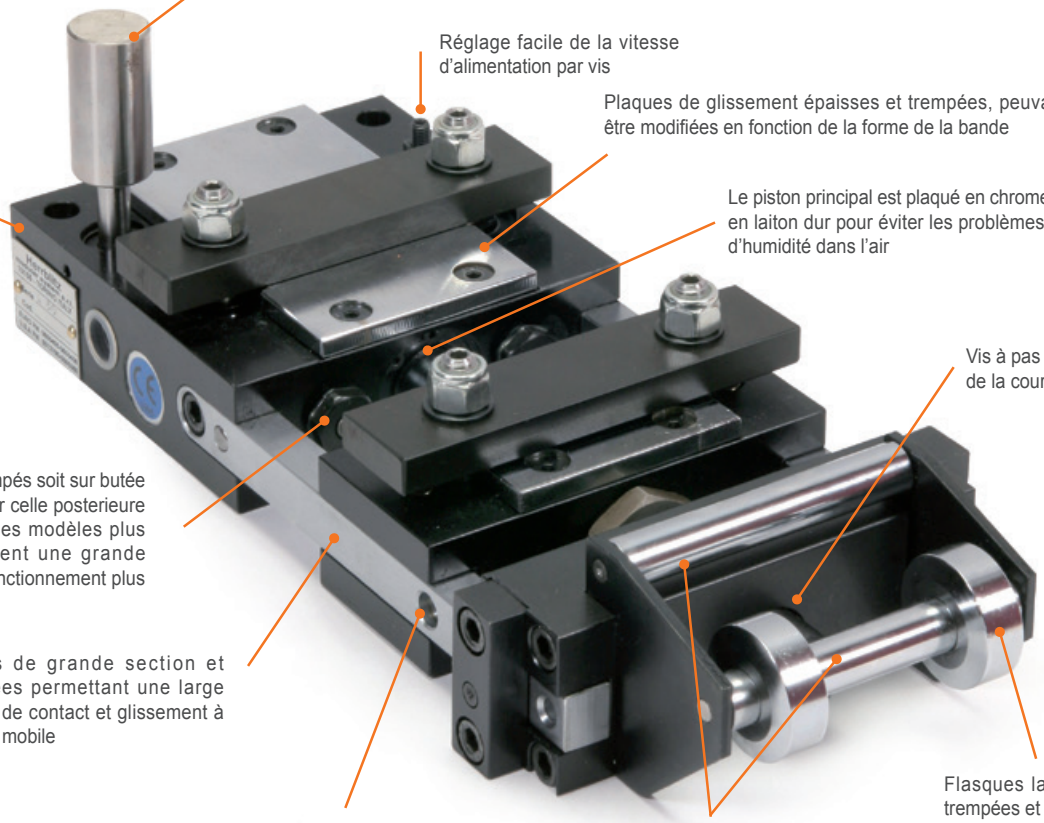
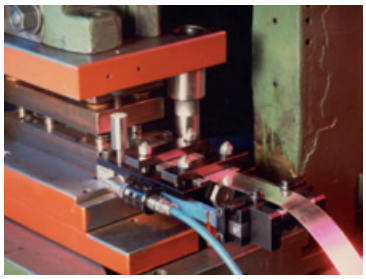
www.herrblitz.com www.herrblitz.com www.herrblitz.com

Amenages pneumatiques

L’automatisation pour vos presses

Pourquoi herrblitz® ...





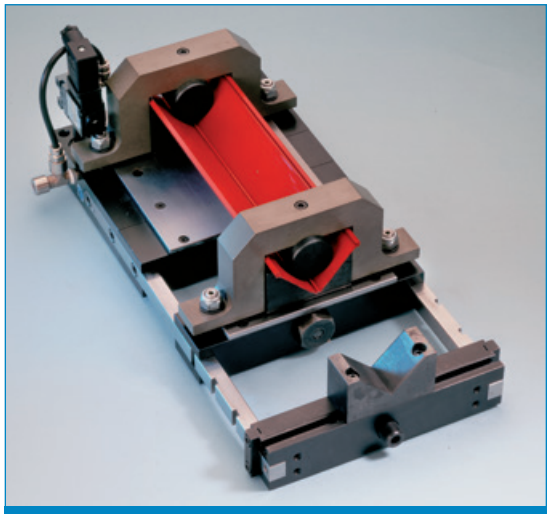
Quand une société commence à monter une ligne de découpe, généralement l'amenage est le dernier élément auquel elle pense.
Son attention se porte sur le choix de la presse, sur la fabrication de l'outil; cela est parfait afin de viser une production de haute qualité.
Mais quand arrive le moment d'envisager comment alimenter la matière, il est très important de ne pas faire d'erreur et de choisir l'amenage approprié.
Compte tenu de la fabrication complexe d'un outil, il est illusoire de vouloir économiser de l'argent lors du choix de l'amenage. En fait, les taux de productivité, la qualité de vos produits et la quantité de matière perdue dépendra de l'amenage.

… c'est la raison pour acheter un amenage avec les caractéristiques suivantes:

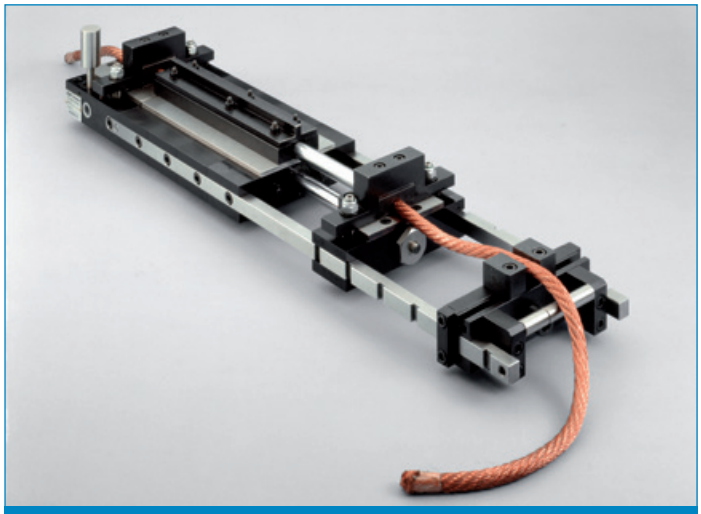
- **Structure rigide et solide,** mais aussi compacte, de sorte qu'il puisse être installé aussi près que possible de l'outil. C'est un élément très important, surtout dans le cas de bandes minces et d'outils à suivre. Il permet également de gagner de la place dans la zone de travail.
- **Précis,** car la qualité du produit final exige de la précision, et aussi pour augmenter la durée de vie de l'outil. La précision est accrue par la présence d'amortisseurs de fin de course et aussi par le plus grand soin apporté à la fabrication des pièces mécaniques.
- **Faible coût:** des prix bas pour l'achat et de faibles charges au cours de la production. Merci à la notion de simple effet, les amenages Herrblitz ont une consommation d'air réduite de 50% par rapport aux autres amenages.
- **Simple à installer et à utiliser:** deux vis sont tout ce qu'il faut pour le fixer à l'outil ou au support de la presse. Vous aurez seulement besoin d'avoir une alimentation en air comprimé pour le travail. Les amenages à commande mécanique n'ont même pas besoin d'une came sur la presse: le mouvement de l'outil lui-même actionne l'amenage!
- Fabriqué afin d'obtenir **la plus longue durée de vie** et les taux d'usure les plus bas, même en présence d'humidité dans l'air comprimé. Tous les composants coulissants sont trempés ou plaqués en chrome dur. Les pistons sont en acier inoxydable à haute résistance mécanique. Les chemises des cylindres sont en laiton dur pour éviter les problèmes d'oxydation en présence d'humidité dans l'air. Il n'y a aucune pièce en mouvement en contact direct avec l'aluminium du bloc principal, mais chaque pièce est placée dans un logement spécifique pour un remplacement facile et rapide.
- **Facilité d'entretien:** les amenages Herrblitz sont conçus pour une entretien rapide. Un amenage peut être retiré de l'outil, demonté pour le replacement de tous les joints et être de nouveau installé sur l'outil en moins d'une heure.
- **Accessoires sur mesure pour tous les besoins de production:** une vaste choix d'accessoires disponibles pour le guidage de bandes minces et délicates, pour alimentation de profilés et des bandes découpées, de fils, des tuyaux et matières de toutes sortes.

… C'est la raison pour laquelle choisir HERRBLITZ !!!

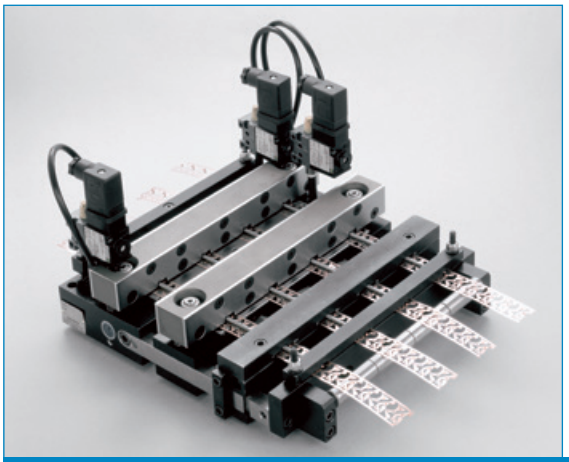
Herrblitz personnalise les amenages à toutes vos exigences de production!
Contactez nous pour tout besoin!

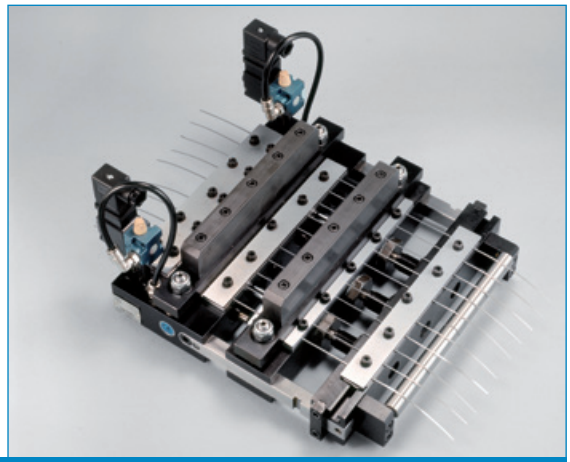


Amenage équipé de pinces de forme pour profils en V

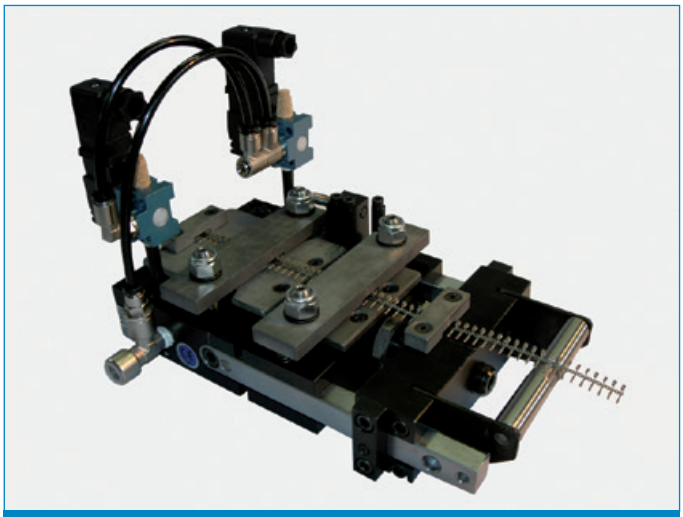


Amenage adapté pour l'alimentation de tubes flexibles

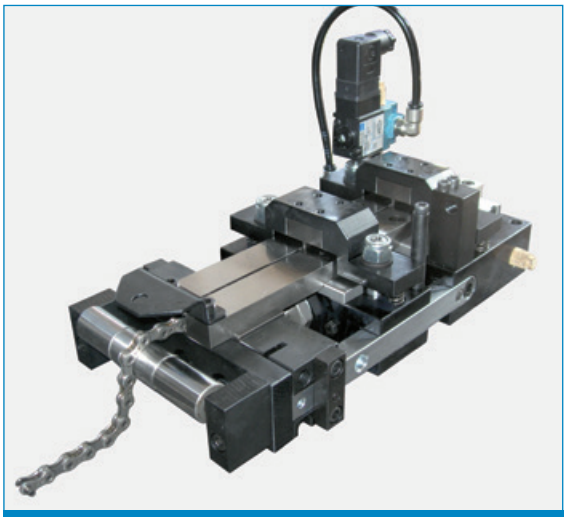




Alimentation multiple avec système de serrage indépendant pour chaque bande ou chaque fil



Amenage avec pinces spécifiques pour l'alimentation de bande prédécoupée



Amenage pour l'alimentation de chaine de vélos

Lorsqu'on utilise un amenage traditionnel fixé à la table de la presse, il n'est malheureusement, pas rare qu'en raison de la distance entre l'outil et l'amenage, la bande se plie en provoquant des imprécisions d'avance, des difficultés dans la découpe et parfois des dommages à l'outil.
De plus si l'on doit utiliser des bandes minces, il est impossible d'employer un amenage traditionnel. Ces inconvénients disparaissent avec les amenages HERRBLITZ, car ils sont installés directement au plus près de l'outil.
Appliquer un amenage sur chaque outil apporte un avantage économique indéniable. En effet, une seule mise au point est nécessaire, lors du montage de l'amenage sur l'outil. En optant pour nos amenages, vous disposerez d'unités de travail automatisées, toujours prêtes à l'usage et vous pourrez éliminer toutes les opérations longues et parfois difficiles de réglage du pas et de l'hauteur de travail pour chacun de vos outils.

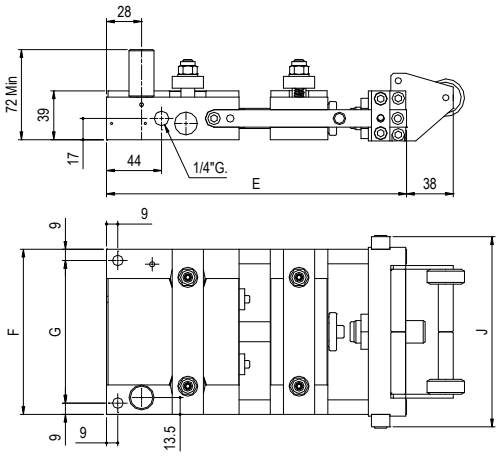
INSTALLATION SIMPLE: l'amenage HERRBLITZ se fixe directement sur l'outil par l'intermédiaire de deux vis. Son activation est réalisée par une vanne mécanique au contact direct du coulisseau de la presse.
En option: commande électrique ou pneumatique par la came de la presse.

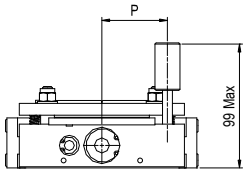
PRECISION: tous les amenages HERRBLITZ sont équipés d'amortisseurs pneumatiques, aux 2 extrémités de la course, assurant ainsi, une haute précision de pas.

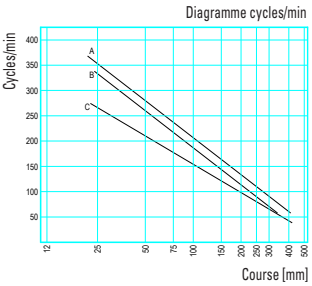
STRUCTURE COMPACTE: aucun branchement extérieur à l'appareil est nécessaire ; uniquement besoin d'air comprimé.
Le fonctionnement par cylindres à simple effet réduit la consommation d'air de 50% comparée à celle des amenages traditionnels.

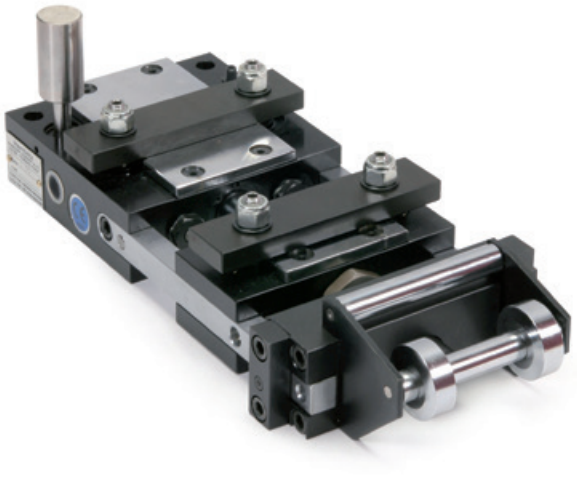
Les amenages HERRBLITZ offrent donc 4 avantages tangibles: **RÉDUCTION DU TEMPS DE CYCLE, AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ, SÉCURITÉ ET QUALITÉ DE LA PRODUCTION, FAIBLES COÛTS DE PRODUCTION ET D'ACHAT!**

Serie normale type A-B-C









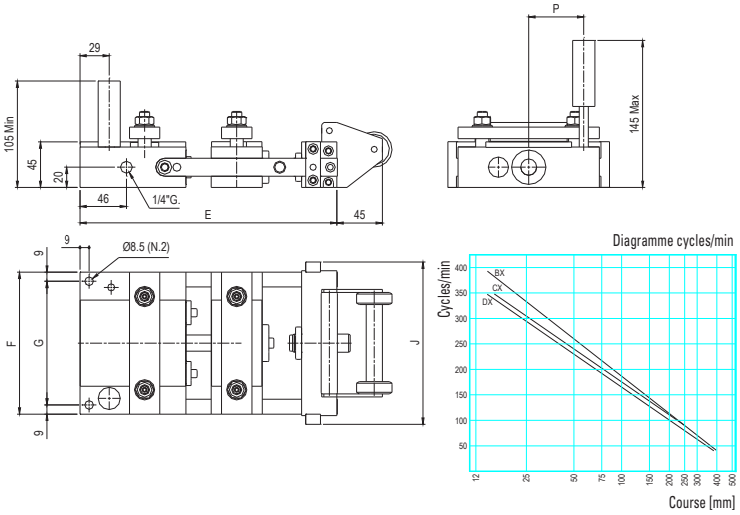
Dimensions

TYPE	E	F	G	J	P
A 50T	240	107	89	127	40
A 100T	340	107	89	127	40
A 150T	440	107	89	127	40
A 200T	540	107	89	127	40
A 250T	640	107	89	127	40
B 50T	240	132	114	152	52.5
B 100T	340	132	114	152	52.5
B 150T	440	132	114	152	52.5
B 200T	540	132	114	152	52.5
B 250T	640	132	114	152	52.5
C 50T	240	157	139	177	65
C 100T	340	157	139	177	65
C 150T	440	157	139	177	65
C 200T	540	157	139	177	65
C 250T	640	157	139	177	65

Caractéristiques techniques

TYPE	Max largeur mm	Course mm	Epaisseur mm	Cycles min.	Pression pince fixe kg	Pression pince mobile kg	Force de traction kg	Consomm. air litr. min	Poid kg
A 50T	50	50	1.30	280	64	120	24	50	3.9
A 100T	50	100	1.30	200	64	120	24	71	4.8
A 150T	50	150	1.20	160	64	120	24	80	5.7
A 200T	50	200	1.10	130	64	120	24	85	6.1
A 250T	50	250	1.00	110	64	120	24	90	7.3
B 50T	75	50	1.30	260	64	120	24	46	4.8
B 100T	75	100	1.30	190	64	120	24	67	5.8
B 150T	75	150	1.20	150	64	120	24	78	6.8
B 200T	75	200	1.10	110	64	120	24	77	7.8
B 250T	75	250	1.00	90	64	120	24	78	8.8
C 50T	100	50	1.30	210	64	120	24	37	5.6
C 100T	100	100	1.30	160	64	120	24	56	6.6
C 150T	100	150	1.20	120	64	120	24	68	7.8
C 200T	100	200	1.10	90	64	120	24	63	9.0
C 250T	100	250	1.00	80	64	120	24	70	10.1

Serie moyenne type BX-CX-DX



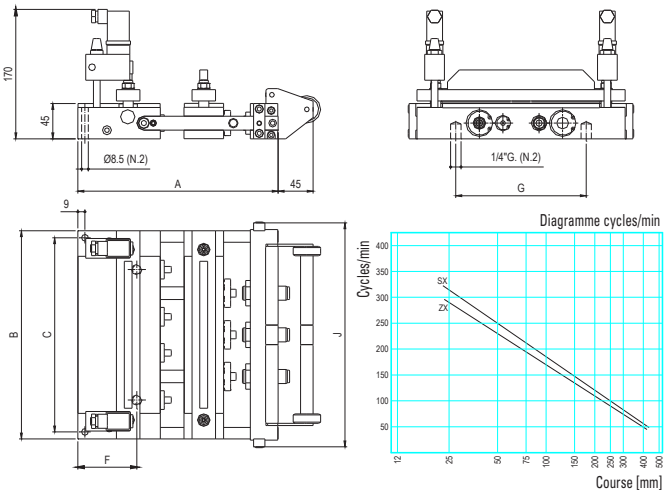
Dimensions

TYPE	E	F	G	J	P
BX 50	255	140	122	160	54.5
BX 100	355	140	122	160	54.5
BX 150	455	140	122	160	54.5
BX 200	555	140	122	160	54.5
BX 250	655	140	122	160	54.5
CX 50	255	165	147	185	67
CX 100	355	165	147	185	67
CX 150	455	165	147	185	67
CX 200	555	165	147	185	67
CX 250	655	165	147	185	67
DX 50	255	215	197	235	92
DX 100	355	215	197	235	92
DX 150	455	215	197	235	92
DX 200	555	215	197	235	92
DX 250	655	215	197	235	92

Caractéristiques techniques

TYPE	Max largeur mm	Course mm	Epaisseur mm	Cycles min.	Pression pince fixe kg	Pression pince mobile kg	Force de traction kg	Consomm. air litr. min	Poid kg
BX 50	75	50	2.00	260	70	158	41	64	6.2
BX 100	75	100	2.00	180	70	158	41	92	7.7
BX 150	75	150	1.80	150	70	158	41	115	9.2
BX 200	75	200	1.60	120	70	158	41	122	10.7
BX 250	75	250	1.50	90	70	158	41	115	12.2
CX 50	100	50	2.00	240	70	158	41	61	7.3
CX 100	100	100	1.80	170	70	158	41	87	8.8
CX 150	100	150	1.70	140	70	158	41	107	10.2
CX 200	100	200	1.60	110	70	158	41	112	11.7
CX 250	100	250	1.50	90	70	158	41	115	13.1
DX 50	150	50	1.60	230	70	158	41	59	9.6
DX 100	150	100	1.40	160	70	158	41	82	11.2
DX 150	150	150	1.20	130	70	158	41	100	12.7
DX 200	150	200	1.00	100	70	158	41	102	14.2
DX 250	150	250	1.00	80	70	158	41	103	15.7

Serie moyenne, 2 verins de traction, type SX-ZX

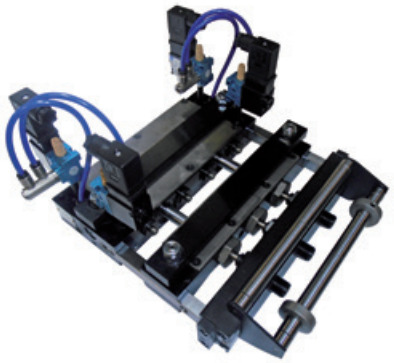


Dimensions

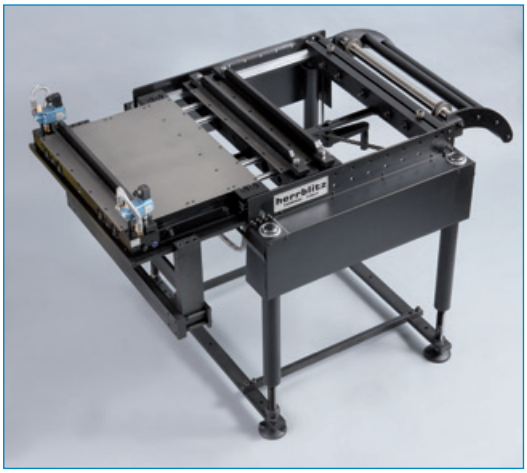
TYPE	A	B	C	F	G	J
SX 50	255	265	247	75	166	285
SX 100	355	265	247	125	166	285
SX 150	455	265	247	175	166	285
SX 200	555	265	247	225	166	285
SX 250	655	265	247	275	166	285
ZX 50	255	365	347	75	146	385
ZX 100	355	365	347	125	146	385
ZX 150	455	365	347	175	146	385
ZX 200	555	365	347	225	146	385
ZX 250	655	365	347	275	146	385

Caractéristiques techniques

TYPE	Max largeur mm	Course mm	Epaisseur mm	Cycles min.	Pression pince fixe kg	Pression pince mobile kg	Force de traction kg	Consomm. air litr. min	Poid kg
SX 50	204	50	1.50	250	70	158	82	127	12.7
SX 100	204	100	1.30	180	70	158	82	180	14.9
SX 150	204	150	1.10	150	70	158	82	215	16.8
SX 200	204	200	1.00	140	70	158	82	250	18.9
SX 250	204	250	1.00	100	70	158	82	255	20.9
ZX 50	304	50	1.10	230	70	158	82	117	18.2
ZX 100	304	100	0.90	160	70	158	82	165	21.2
ZX 150	304	150	0.70	130	70	158	82	198	24.1
ZX 200	304	200	0.50	110	70	158	82	214	27.0
ZX 250	304	250	0.50	90	70	158	82	229	29.8



Serie haute performance



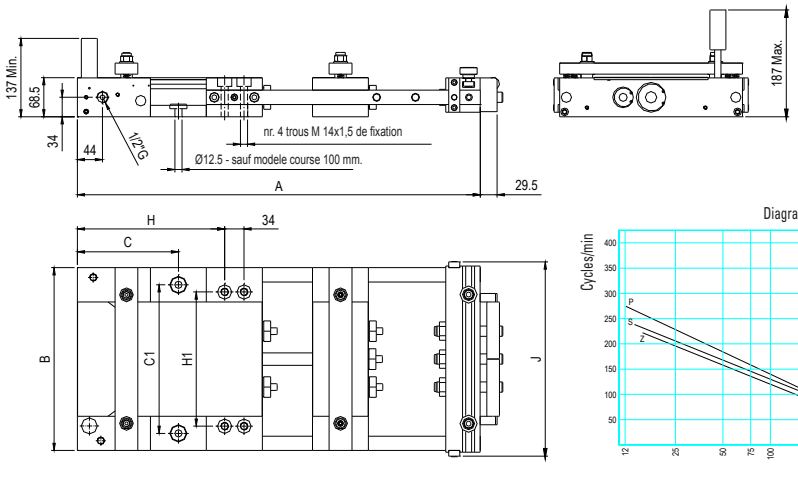
Cette série présente une structure très rigide et robuste avec les plus hautes performances dans un encombrement très réduit.
Activation au choix par vanne mécanique directement par le mouvement de l'outil ou par vanne électrique ou pneumatique à distance.
La commande à distance est conseillée car plus flexible, surtout en cas de course du coulisseau importante.
Les amenages type P-S-Z sont prédisposés pour le dépinçage, tandis que pour les modèles V-K, à double vérin de traction, le dépinçage doit être demandé impérativement à la commande de l'amenage.

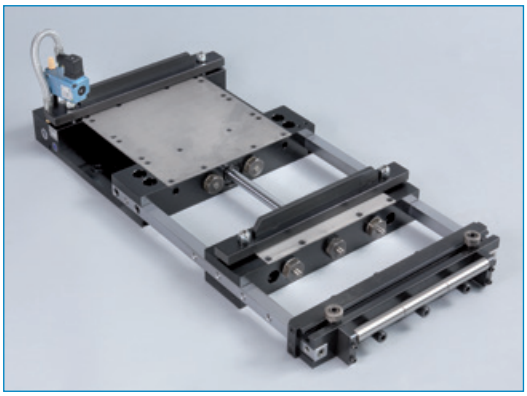
PRECISION D'ALIMENTATION: Tous les modèles sont équipés de puissants amortisseurs pour obtenir la plus haute précision du pas, même à hautes vitesses. Le fonctionnement par cylindres à simple effet réduit la consommation d'air de 50% comparée à celle des amenages traditionnels.

Accessoires disponibles:

- Châssis de support, equipé d' équerre de fixation à la presse, avec réglage de la hauteur de travail par manivelle.
- Sur demande: réglage horizontal permettant d'approcher le plus possible l'amenage de l'outil.
- Pour les petits modèles: équerre de fixation à la presse avec réglage vertical par vis.
- Convoyeur orientable à 5 rouleaux trempés, positionné en entrée de bande facilitant son insertion.
- Groupe FRL et vanne de purge rapide de l'air
- Changement rapide du pas d'alimentation par manivelle

Type P-S-Z





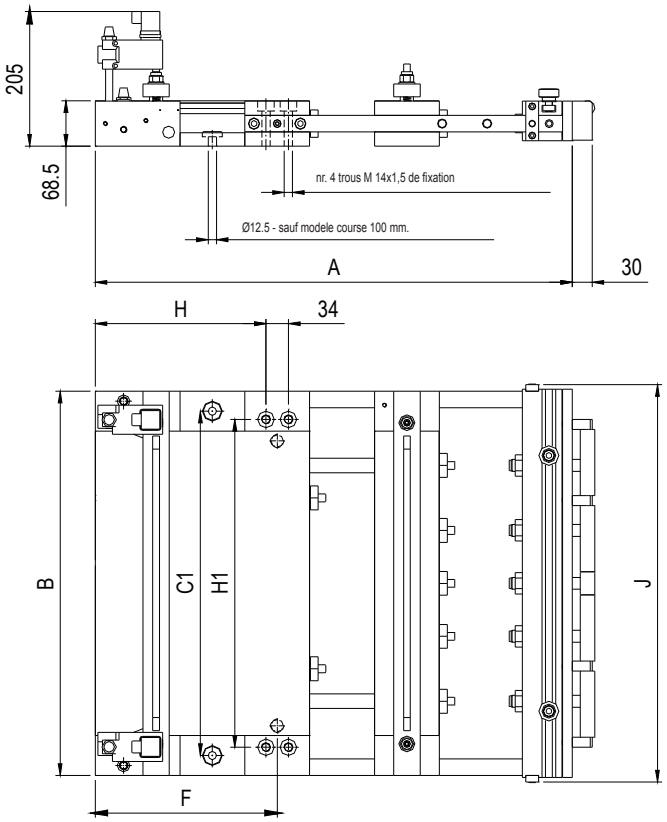
Dimensions

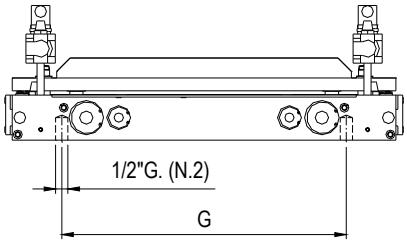
TYPE	A	B	C	C1	H	H1	J
P1	508	270	-	-	160	185	290
P2	706	270	177	210	258	185	290
P3	904	270	226	210	356	185	290
S1	508	320	-	-	160	235	340
S2	706	320	177	260	258	235	340
S3	904	320	226	260	356	235	340
Z1	508	420	-	-	160	335	440
Z2	706	420	177	360	258	335	440
Z3	904	420	226	360	356	335	440

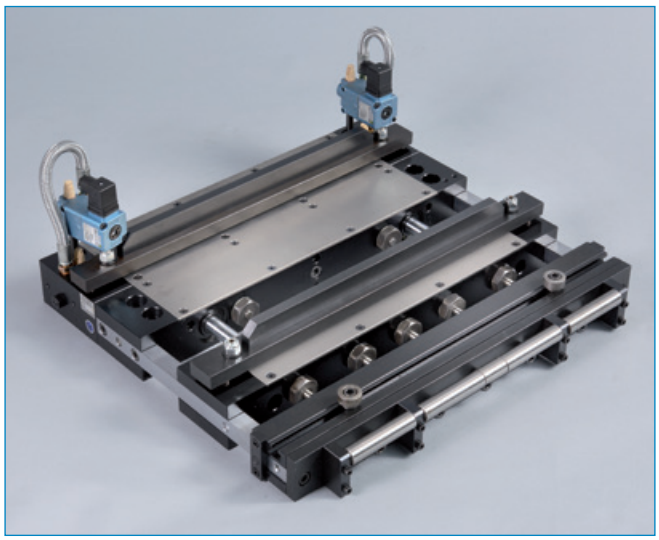
Caractéristiques techniques

TYPE	Max largeur mm	Course mm	Epaisseur mm	Cycles min.	Pression pince fixe kg	Pression pince mobile kg	Force de traction kg	Consomm. air litr. min	Poid kg
P1	155	100	3.8	140	280	604	108	184	32
P2	155	200	3.5	120	280	604	108	314	39
P3	155	300	3.0	70	280	604	108	275	46
S1	205	100	3.0	130	280	604	108	170	38
S2	205	200	3.0	110	280	604	108	288	45
S3	205	300	3.0	70	280	604	108	275	54
Z1	305	100	3.0	120	280	604	108	158	48
Z2	305	200	3.0	95	280	604	108	249	58
Z3	305	300	2.5	60	280	604	108	235	69

Type V-K, 2 vérins de traction

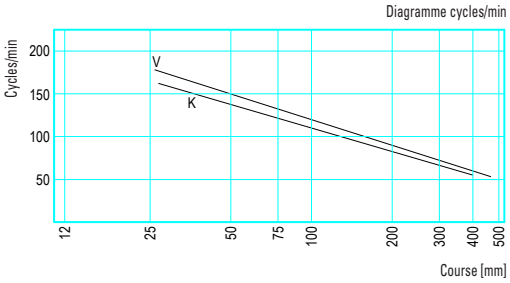






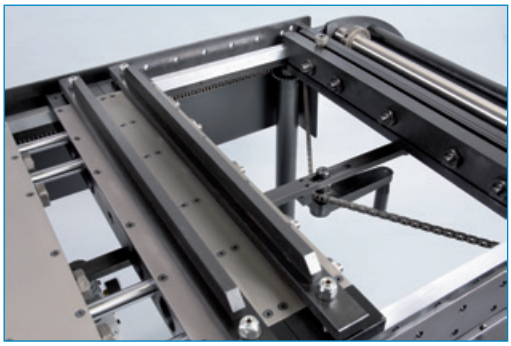
Dimensions

TYPE	A	B	C	C1	H	H1	F	G	J
V1	523	580	-	-	160	495	177	430	600
V2	721	580	177	520	258	495	275	430	600
V3	919	580	226	520	356	495	373	430	600
V4	1117	580	275	520	454	495	471	430	600
K1	523	730	-	-	160	645	177	580	750
K2	721	730	177	670	258	645	275	580	750
K3	919	730	226	670	356	645	373	580	750
K4	1117	730	275	670	454	645	471	580	750

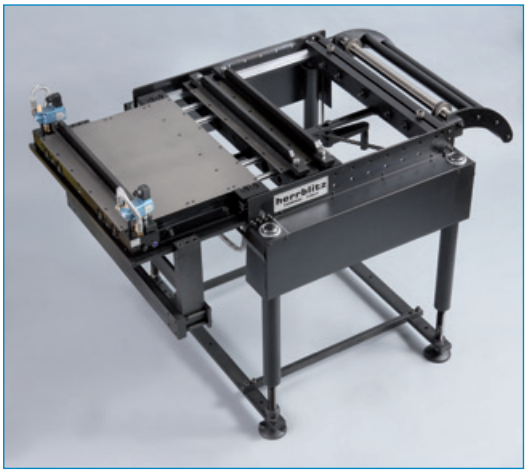


Caractéristiques techniques

TYPE	Max largeur mm	Course mm	Epaisseur mm	Cycles min.	Pression pince fixe kg	Pression pince mobile kg	Force de traction kg	Consomm. air litr. min	Poid kg
V1	460	100	3.0	120	280	604	216	314	101
V2	460	200	2.5	100	280	604	216	500	112
V3	460	300	2.0	80	280	604	216	620	123
V4	460	400	1.8	60	280	604	216	620	134
K1	610	100	2.5	110	280	604	216	288	116
K2	610	200	2.0	95	280	604	216	490	126
K3	610	300	1.8	75	280	604	216	580	139
K4	610	400	1.5	55	280	604	216	586	154



Serie Maxi



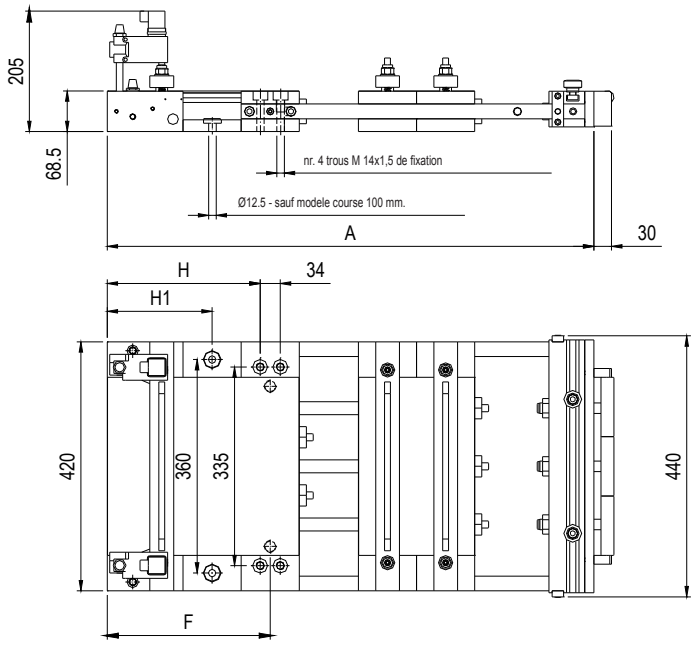
Cette série présente une structure très rigide et robuste avec les plus hautes performances dans un encombrement très réduit.
Activation par vanne électrique ou pneumatique à distance.
Le dépinçage doit être demandé impérativement à la commande de l'amenage.

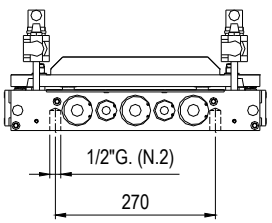
PRECISION D'ALIMENTATION: Tous les modèles sont équipés de puissants amortisseurs pour obtenir la plus haute précision du pas, même à hautes vitesses. Le fonctionnement par cylindres à simple effet réduit la consommation d'air de 50% comparée à celle des amenages traditionnels.

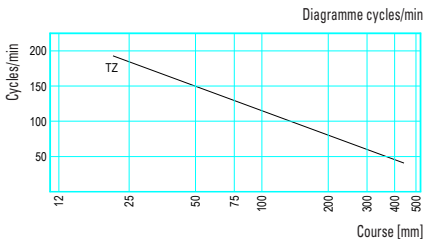
Accessoires disponibles:

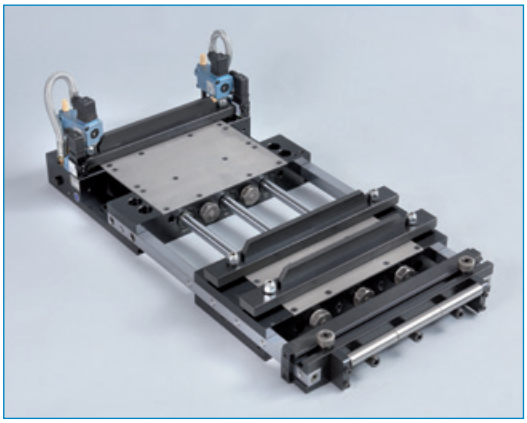
- Châssis de support equipé d' équerre de fixation à la presse avec réglable de la hauteur de travail par manivelle.
- Sur demande: réglage horizontal permettant d'approcher le plus possible l'amenage de l'outil.
- Convoyeur orientable à 5 rouleaux trempés, positionné en entrée de bande facilitant son insertion.
- Groupe FRL et vanne de purge rapide de l'air
- Changement rapide du pas d'alimentation par manivelle

Type TZ - 3 vérins de traction









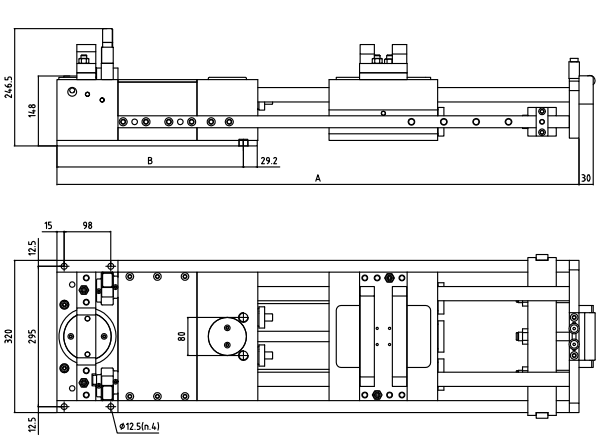
Dimensions

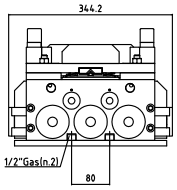
TYPE	A	H1	H	F
TZ1	623	-	160	177
TZ2	821	177	258	275
TZ3	1019	226	356	373

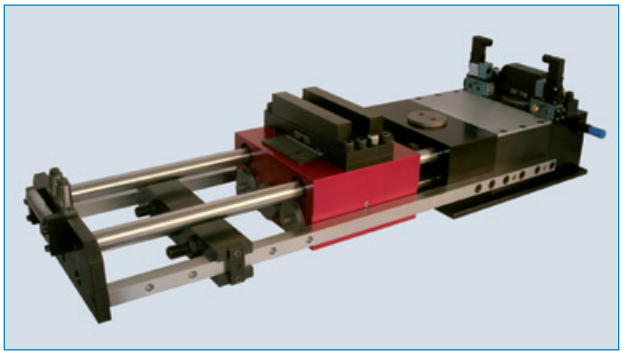
Caractéristiques techniques

TYPE	Max largeur mm	Course mm	Epaisseur mm	Cycles min.	Pression pince fixe kg	Pression pince mobile kg	Force de traction kg	Consomm. air litr. min	Poid kg
TZ1	305	100	4.5	115	280	1208	324	450	65
TZ2	305	200	4.0	80	280	1208	324	620	78
TZ3	305	300	3.5	60	280	1208	324	707	91

Type TZF pour bandes étroites ou fils







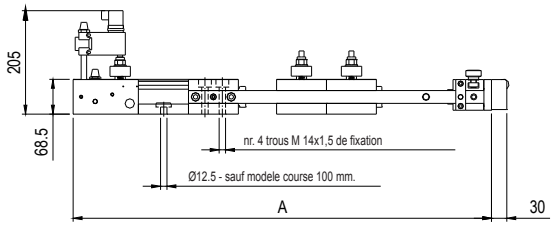
Dimensions

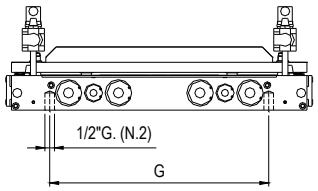
TYPE	A	B
TZF1	897	391,8
TZF2	897	391,8
TZF3	1097	291,8

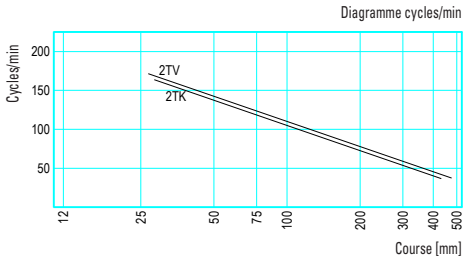
Caractéristiques techniques

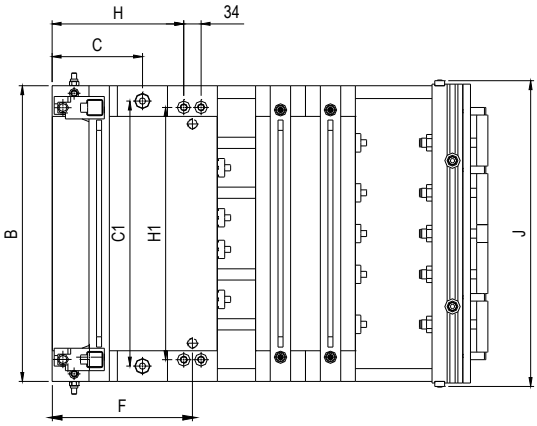
TYPE	Max largeur mm	Course mm	Epaisseur mm	Cycles min.	Pression pince fixe kg	Pression pince mobile kg	Force de traction kg	Consomm. air litr. min	Poid kg
TZF1	50	100	8	110	570	1500	546	700	107
TZF2	50	200	7,5	70	570	1500	546	891	107
TZF3	50	300	7	50	570	1500	546	957	119

Type 2TV-2TK - 4 vérins de traction



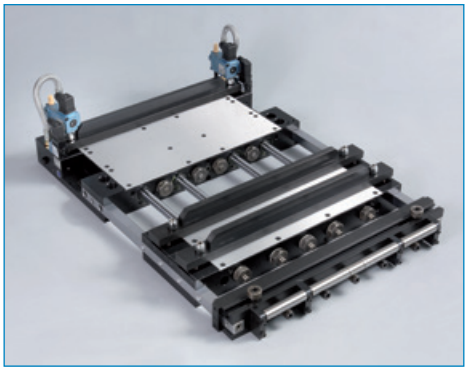






Dimensions

TYPE	A	B	C	C1	H	H1	F	G	J
2TV1	623	580	-	-	160	495	177	430	600
2TV2	821	580	177	520	258	495	275	430	600
2TV3	1019	580	226	520	356	495	373	430	600
2TV4	1217	580	275	520	454	495	471	430	600
2TK1	623	730	-	-	160	645	177	580	750
2TK2	821	730	177	670	258	645	275	580	750
2TK3	1019	730	226	670	356	645	373	580	750
2TK4	1217	730	275	670	454	645	471	580	750



Caractéristiques techniques

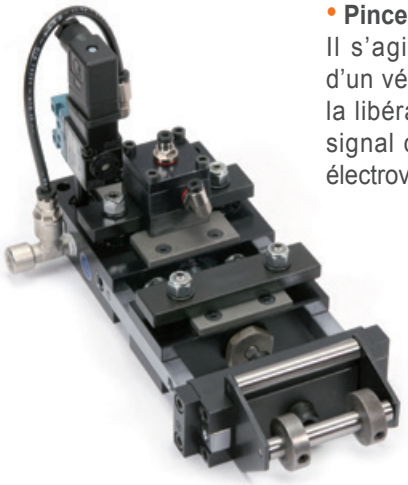
TYPE	Max largeur mm	Course mm	Epaisseur mm	Cycles min.	Pression pince fixe kg	Pression pince mobile kg	Force de traction kg	Consomm. air litr. min	Poid kg
2TV1	460	100	3.5	110	280	1208	430	576	101
2TV2	460	200	3.0	85	280	1208	430	890	112
2TV3	460	300	2.5	65	280	1208	430	1020	123
2TV4	460	400	2.0	40	280	1208	430	838	134
2TK1	610	100	3.0	105	280	1208	430	550	116
2TK2	610	200	2.5	80	280	1208	430	838	126
2TK3	610	300	2.0	60	280	1208	430	943	139
2TK4	610	400	1.5	35	280	1208	430	734	154

Une large gamme d'accessoires est disponible pour tous les modèles!

Dépinçage en présence d'outils à suivre

Une électrovanne (ou vanne pneumatique) supplémentaire est installée sur le bloc principal de l'amenage.L'amenage doit être déjà équipé d'une commande à distance électrique ou pneumatique.
Les 2 commandes à distance sont gérées par 2 cames mécaniques sur la presse ou par cames électroniques ou par automate.
Le dépinçage doit être demandé impérativement à la commande de l'amenage.
Il est aussi possible d'obtenir le dépinçage de la bande par:

- **Pince fixe à ressort**
Il ne s'agit pas d'un dépinçage complet, mais par le ressort monté sur cette pince, il est possible de régler la force de serrage sur la bande, en lui permettant de petits glissements, suite à l'action de centrage des pilotes.



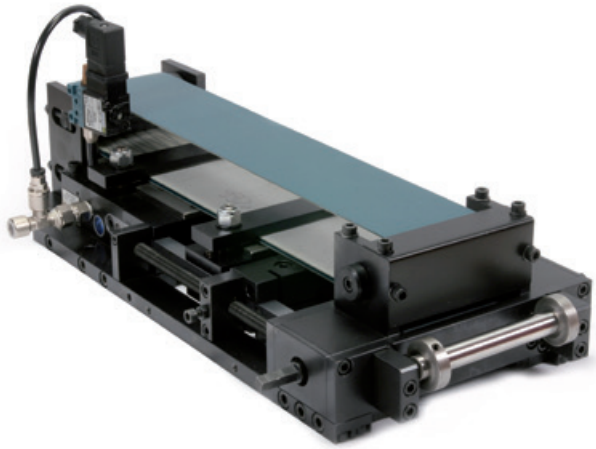
- **Pince électropneumatique**
Il s'agit d'une pince fixe équipée d'un vérin à double effet qui permet la libération de la bande suite à un signal donné par une came et une électrovanne.

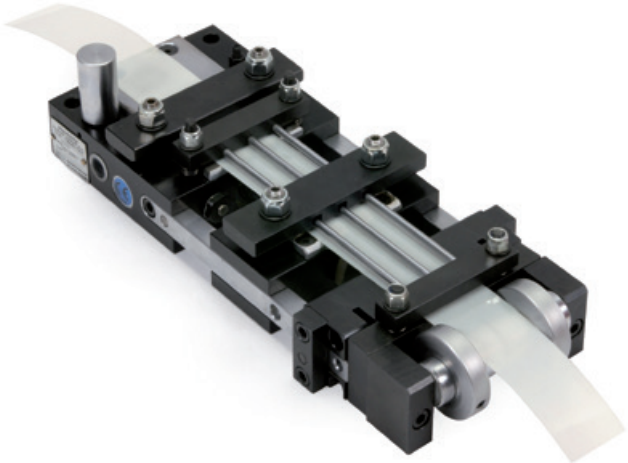
Alimentation de bandes flexibles et delicates et/ou très étroites

Herrblitz propose de nombreuses solutions pour ces besoins:

Dispositif de guidage bandes minces par deux bandes de type 2GNR

Pour être utilisé non seulement pour les bandes minces, mais aussi pour alimenter des matières délicates qui peuvent être endommagées par le serrage des pinces (par exemple: bandes laquées, les surfaces brillantes ou acier inox).
La matière n'est jamais en contact avec les pinces de serrage et les plaques de glissement: elle est alimentée grâce au mouvement des tapis, actionnés par l'amenage.
Sur demande, le réglage de la longueur de course peut être plus facile et plus rapide grâce à un dispositif par manivelle.



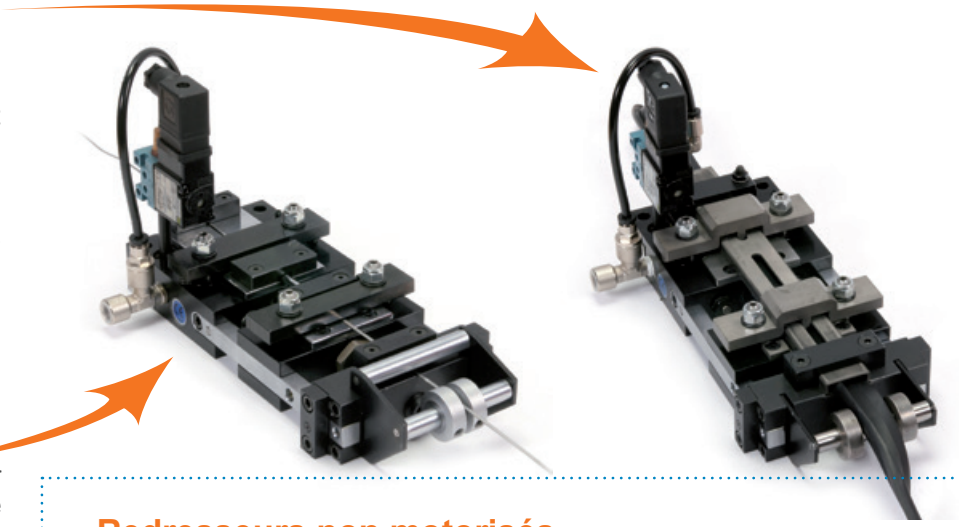


Dispositif de guidage bande fines par tiges métalliques de type DGN

Pinces et plaques de l'amenage sont usinées pour accueillir le guidage par tiges métalliques.
La bande est introduite entre deux séries de tiges métalliques qui l'empêchent d'onduler.
Avantages: avec le dispositif de guidage de type DGN, vous pouvez utiliser la largeur totale de l'amenage.

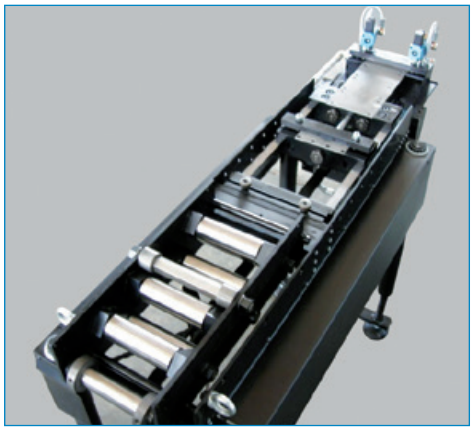
Dispositif antiondulation avec un simple ou double guidage en “C”

La bande est guidée latéralement pendant toute l’opération d’alimentation.
Il est possible de transformer la plaque de glissement dans un tunnel de guidage. Pour cela Herrblitz propose des plaques 10 mm plus larges que la largeur de bande maximale à alimenter.



Dispositif de guidage par tube télescopique pour bandes étroites et souples

La matière ne peut pas onduler, car elle est logée à l’intérieur d’un tube télescopique pendant l’alimentation. Dans le cas de bandes très étroites, le tube aura une forme elliptique.
Cet accessoire est conseillé pour des bandes d’une largeur maximale de 6 mm. et pour fil avec diamètre inferieur à 1 mm.



Redresseurs non motorisés

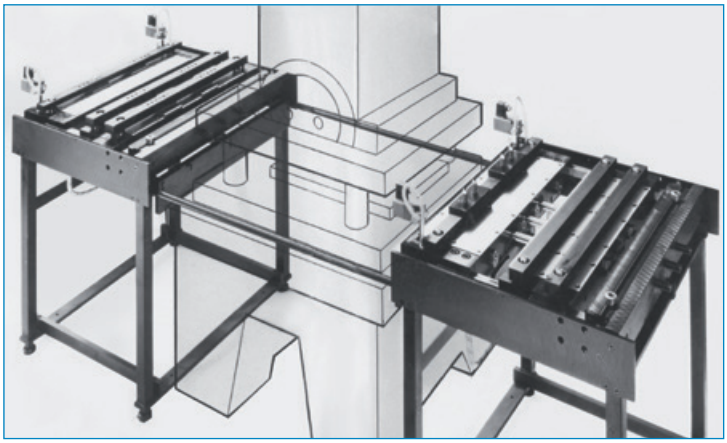
Certaines séries d’amenages peuvent être équipées de redresseurs non motorisés composés de 6 rouleaux en acier trempé et rectifié (dureté: 61 HRC), montés par paires sur des supports à balancier.
Le réglage peut être effectué par une poignée ou par clé hexagonale, selon les modèles.
La série moyenne (BX-CX-DX) est équipée d’un redresseur avec rouleaux en Ø 40 mm.
Sur la série lourde (P-S-Z), nous installons un redresseur avec des rouleaux de Ø 54 mm et sur la série Maxi le redresseur dispose de rouleaux d’un diamètre de 72 mm.
Habituellement, amenage et redresseur sont installés sur une plaque support ou sur un châssis avec réglage de la hauteur de travail par manivelle.
Nos solutions d’amenages avec redresseur incorporés permet de réaliser des économies d’argent et d’espace.

Système pousse-tire: Alimentation pour les barres et tôles (autres que bobines)

Ce système est utilisé lorsque vous devez effectuer des opérations sur des profilés, en particulier dans le cas de petites productions de poinçonnage, les clients préférant acheter la matière sous forme de barres ou de plaques afin d’économiser de l’argent.
Dans ce cas, il est nécessaire d’installer deux amenages: un avant la presse, en poussant la matière dans l’outil, et un autre à la sortie de la presse, pour tirer la dernière partie de la matière.
La synchronisation de l’alimentation entre les deux est toujours réalisée par les électrovannes, actionnées par la même came sur la presse.

Boîtier Multistroke: compteur et répétiteur de pas

Ce boîtier électronique petit et compact peut être installé sur tous les modèles d’amenages et permet de répéter la course d’alimentation plusieurs fois pour chaque cycle de la presse. L’amenage va contrôler et permettre la descente de la presse seulement après avoir réalisé le nombre de courses d’alimentation programmées.
Autres fonctions disponibles:
- un compteur de pièces programmable
- un arrêt automatique de la ligne quand il n’y a pas plus de matière



www.immagine3000.it

Via Fossata 80/G - 10155 TORINO (ITALY) - Tel. 0039 011 850.785 - Fax 0039 011 855.523 - main@herrblitz.com

www.herrblitz.com