

Notching Marking Module – NMM

Le Notching Marking Module est un outil combiné de grande puissance pour la perforation, le poinçonnage et le marquage du cuir, du caoutchouc et des textiles.

Avec le NMM, percez le cuir et les matériaux en caoutchouc et créez des perforations précises et de qualité supérieure sur les tissus de confection et de rembourrage – à une vitesse impressionnante !

L'unité centrale du module est composée de deux puissants mécanismes de poinçonnage fonctionnant indépendamment l'un de l'autre et permettent l'utilisation de cylindres creux et de couteaux à poinçonner différents.

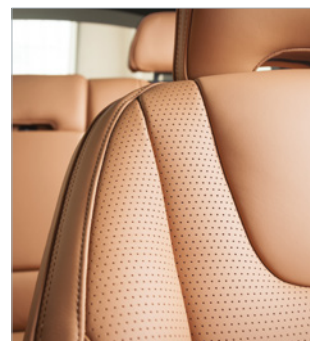
Lors de la perforation et du poinçonnage, les cylindres creux ou les couteaux à poinçonner sont comprimés pneumatiquement à travers le matériau d'usinage.

Perforation : pendant le mouvement de poinçonnage, la rotation des cylindres creux permet de perforez avec précision même les matériaux résistants jusqu'à 6 mm d'épaisseur. Ce processus offre l'avantage d'une puissance extrêmement élevée de poinçonnage et d'une qualité de perforation à la fois excellente et constante. Les déchets de poinçonnage sont aspirés et récupérés dans un bac à l'arrière du module. Vous pouvez dévisser et vider ce bac en quelques instants.

Poinçonnage : lors du poinçonnage, des marques en forme de V ou de I sont poinçonnées dans les matériaux textiles et le cuir jusqu'à

2,5 mm d'épaisseur. Les poinçons individuels peuvent être réalisés à l'intérieur ou à l'extérieur des éléments de coupe et sont positionnés absolument perpendiculairement au contour de coupe. Grâce au préformage des couteaux, le poinçonnage est réalisé de façon précise, rapide et efficace.

Marquage : ce module dispose d'un embout pour différentes mines à dessiner. La fonction de marquage est utilisée pour la réalisation de dessins et d'inscriptions sur les modèles de coupe. Les autres domaines d'application comprennent le dessin de coupures avec des pointes d'argent ou des stylos à bille lavables.



Détails

Jusqu'à 8 trous/seconde (en fonction du matériau).

Utilisation de cylindres creux de 7 mm de diamètre de queue.

Utilisation de couteaux pour le poinçonnage en V et I.

Utilisation d'outils de dessin de 15/20 mm de diamètre de queue.

Nombreux cylindres creux et couteaux de poinçonnage disponible :

- Cylindres creux HSS de 0,5 – 5,5 mm de diamètre de trou
- Cylindres creux en métal carbure de 0,5 – 5,0 mm de diamètre de trou
- Couteau de poinçonnage en V de 60° de 6 et de 3 mm de longueur de poinçonnage (grand/petit)
- Couteau de poinçonnage de 5 mm de longueur de poinçonnage

Consommation d'air comprimé de 150 l/min à 0,7 – 0,8 MPa environ.

Compatible avec G3, D3.

Aperçu de tous les avantages

Module puissant et robuste avec une puissance de poinçonnage extrêmement élevée.

Utilisation de deux cylindres creux/couteaux de poinçonnage et d'un outil de dessin.

Qualité très élevée et constante des perforations ou des poinçonnages.

Création hautement efficace de poinçonnages précis.

Élimination propre des déchets de poinçonnage dans le bac intégré.

Utilisation d'un grand nombre de mines bon marché.

Prise en charge complète par le Zünd Cut Center ainsi que le logiciel MindCut.