

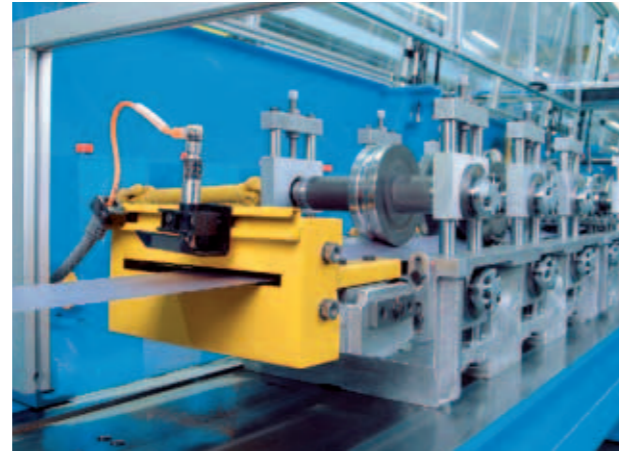
# P60/80/90

Die hohe Kunst  
des Profilierens

★ ★ ★ DREISTERN

## ✓ Marktführendes Know-how und Spitzentechnologie

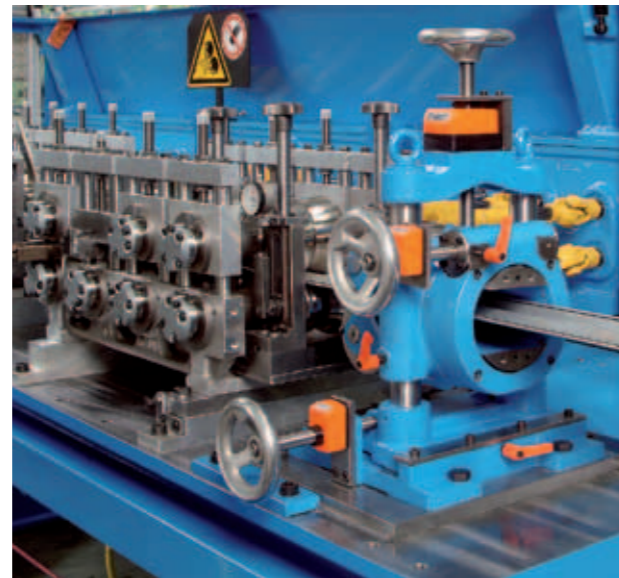
- optimale Umformmethode je nach Materialeigenschaft und Anforderung
- extreme Formgenauigkeit und Oberflächenqualität der Profile
- Minimalschmierung oder schmierfreie Umformung durch Spezialwerkstoffe
- geringe Kaltverfestigung
- eigene Testabteilung zur Erprobung der Rollformwerkzeuge
- reproduzierbare Einstellmöglichkeiten garantieren gleichbleibend hohe Profilqualität



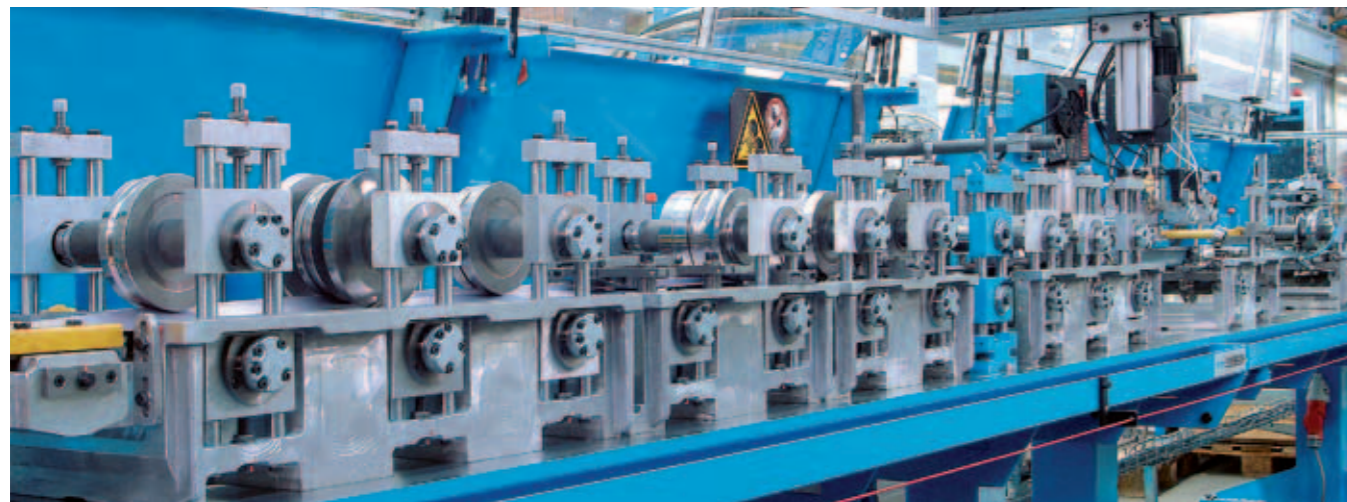
Maschineneinlauf mit Einlauftisch

## ✓ Baureihe P60/80/90

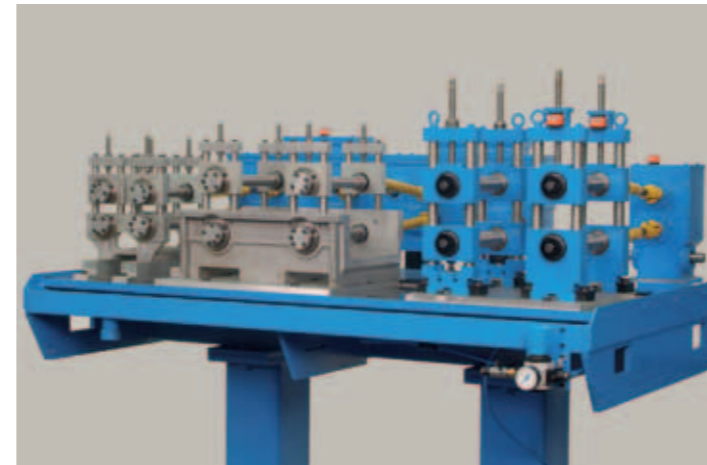
- technisch ausgereiftes Maschinenkonzept zur Herstellung dünnwandiger Präzisionsprofile
- sichere und wirtschaftliche Produktion selbst schwierigster Profile auch bei kleinen Losgrößen
- kurze Amortisationszeit durch ein hervorragendes Preis-/Leistungsverhältnis



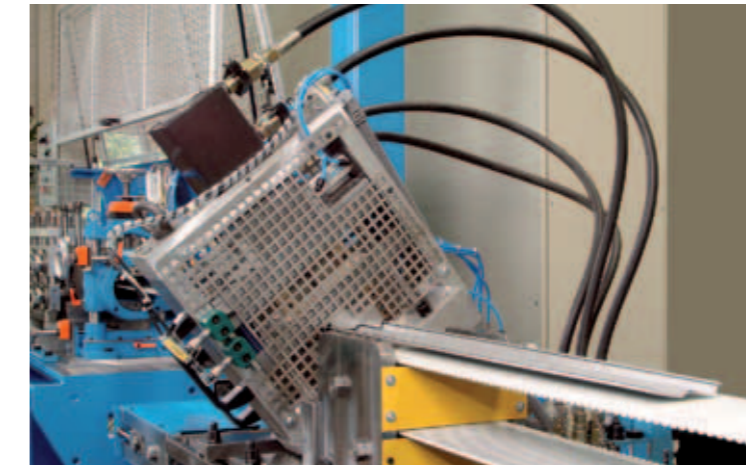
Maschinenauslauf mit Profilrichtapparat



Anlage zur Herstellung von geschäumten Rolladenstäben



Aufbau von drei Gerüstgrößen möglich



Mitlaufendes Stanz-/Trennaggregat

## ✓ Optimales Umrüstkonzept

- einfaches und schnelles Umrüsten durch Werkzeugkassetten und Werkzeugwechselwagen
- keine Einstellarbeiten nach Werkzeugwechsel erforderlich
- größere Kassetten können mühelos mit optionalem Luftkissen-System „Air Cushion“ gewechselt werden



Schnelles Umrüsten

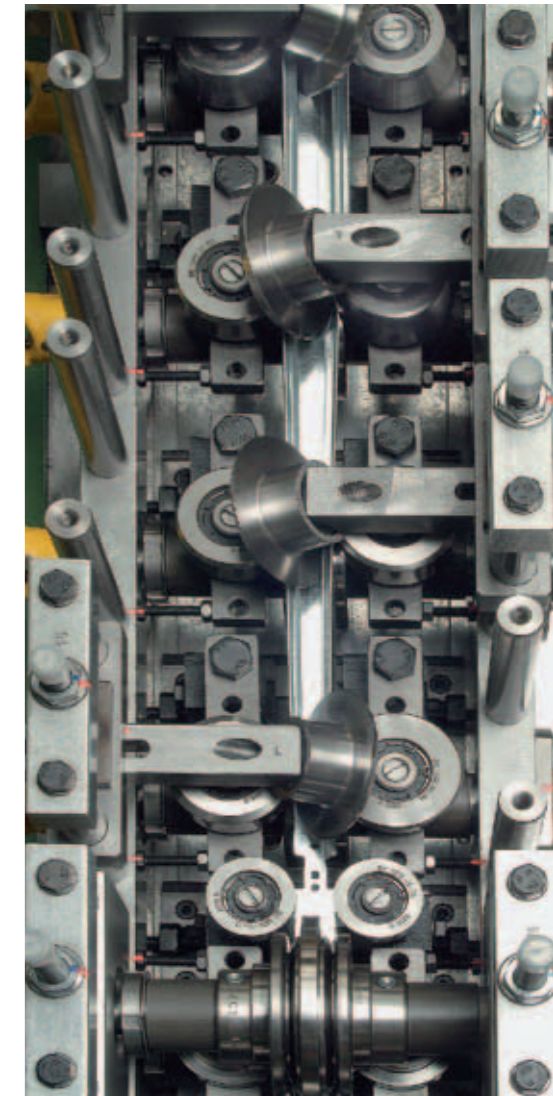


## ✓ Profilergerüste

- obere Arbeitswelle höhenverstellbar
- optional auch verstellbare untere Arbeitswelle
- beide Wellen axial verstellbar
- dauerhafte Radial- und Axial-Lagerung der Wellen bei hoher Rundlaufgenauigkeit

## ✓ Getriebeeinheiten

- Präzisions-Schneckengetriebe zum Antrieb der unteren und oberen Arbeitswellen
- Stirnradstufe für die oberen Wellen
- unterschiedliche Übersetzungen zwischen Ober- und Unterwelle möglich
- Schmierung durch Ölbad

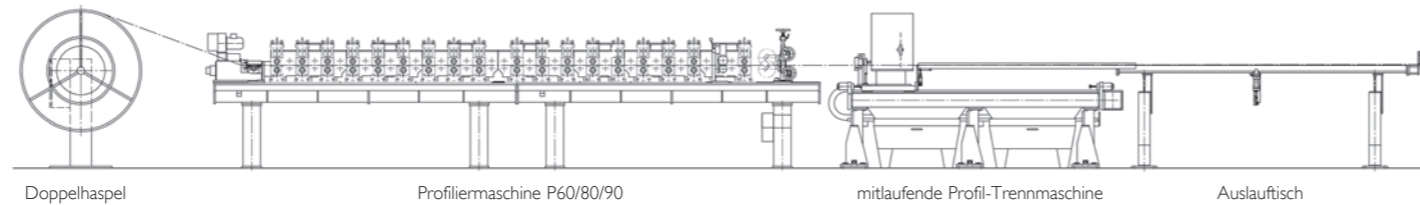


Profilieren eines Filterrahmens mit Einsatz von Seitenrollentischen

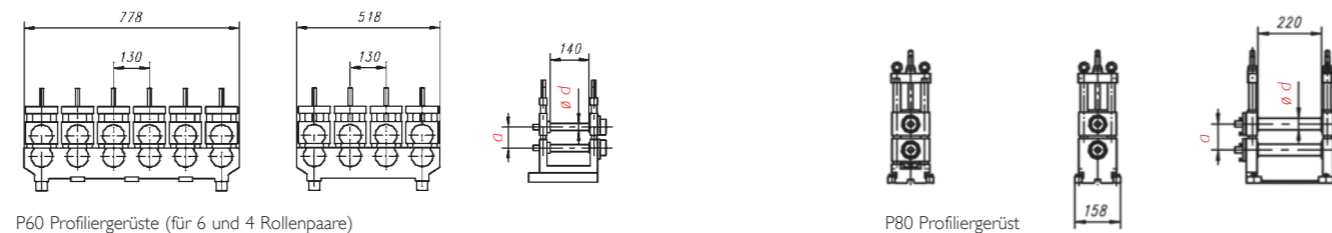
- ✓ Drei Baureihen in optimaler Abstufung
- ✓ Maschinenaufbau nach dem Baukastensystem
- ✓ Produktionsgeschwindigkeiten bis max. 100 m/min.
- ✓ Kurze Umrüstzeiten durch Schnellwechsellagerungen
- ✓ hervorragendes Preis-/Leistungsverhältnis

PROFILIEREN P60/80/90

### Dreistern Standard Profieranlage P60/80/90

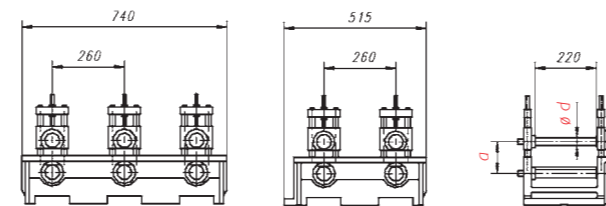


### Schnellwechsel-Profiliergerüste P60/80/90



P60 Profiergerüste (für 6 und 4 Rollenpaare)

P80 Profiergerüst



P90 Profiergerüste (für 3 und 2 Rollenpaare)

Baureihen		P60	P80	P90
Vertikaler Abstand der Wellen (a)	[mm]	60-90	80-185	90-140
Horizontaler Abstand der Wellen	[mm]	130	260	260
Durchmesser der Wellen (d)	[mm]	25	30/40	30
Bandbreite max.		130	200*	200
Banddicke max. bei R <sub>m</sub> =200 N/mm <sup>2</sup> Au [mm]		1,4	2,0	1,4
bei R <sub>m</sub> =400 N/mm <sup>2</sup> St [mm]		1,0	1,5	1,0
Anzahl der Wellenpaare je Gerüst		6/4	1	3/2
Axialverstellung der Arbeitswellen	[mm]	± 2,5	± 2,5	± 2,5
Profiliergeschwindigkeit** Standardausf. max.	[m/min]	40	40	40
Sonderausf. max.	[m/min]	100	100	100

\*bis max. 320 \*\*abhängig von Profilform

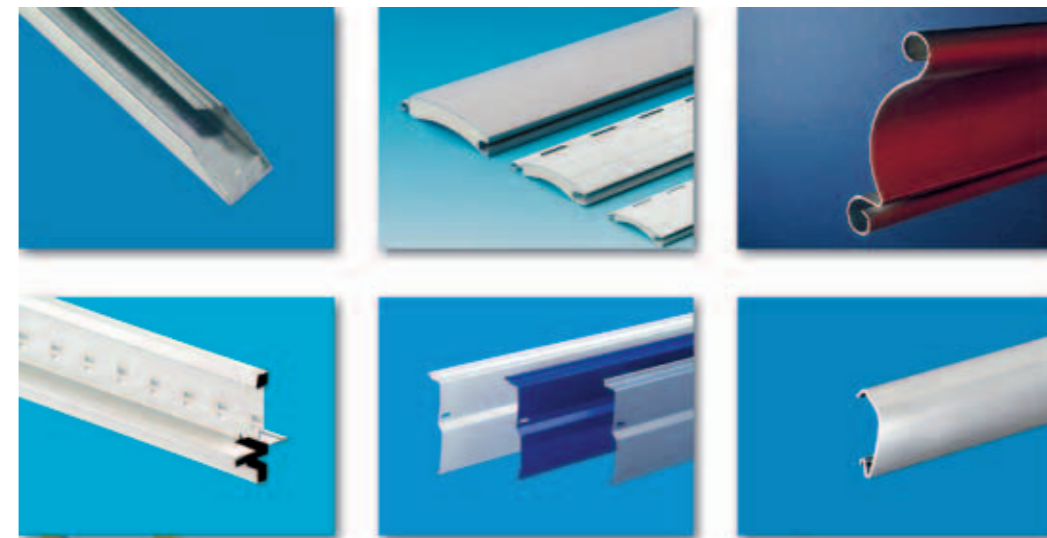
#### DREISTERN GmbH & Co. KG

Wiechser Straße 9  
79650 Schopfheim/Germany  
Tel: +49 (7622) 391-0  
Fax: +49 (7622) 391-205  
info@dreistem.com  
www.dreistem.com

#### DREISTERN Inc.

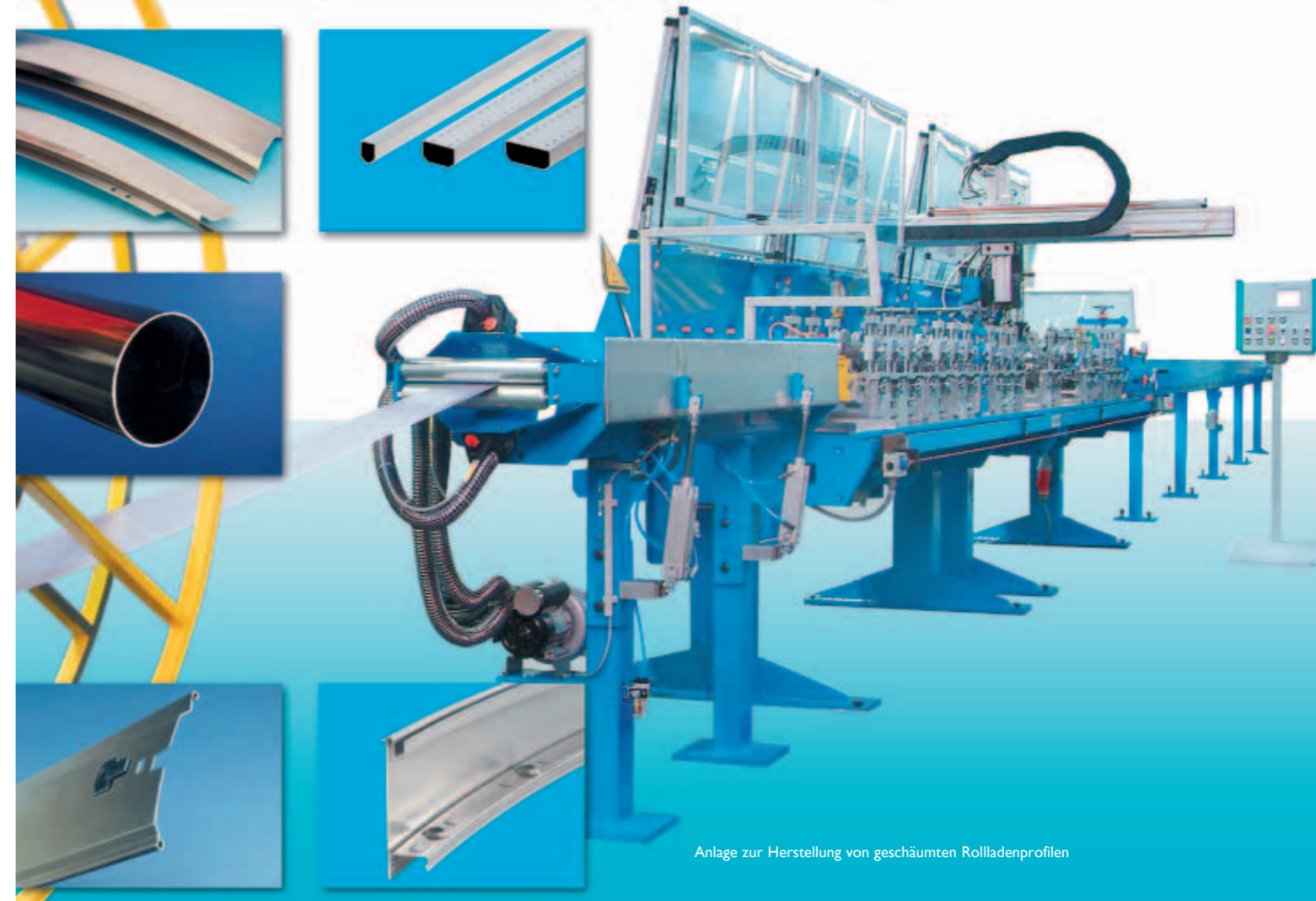
Hilltown Industrial Park  
801 Tech Drive  
Telford PA 18969 / U.S.A.  
Tel: +1 (215) 799 0220  
Fax: +1 (215) 799 0420  
usa@dreistem.com  
www.dreistem.com

## Profiermaschinen zur Herstellung dünnwandiger Präzisionsprofile



#### Anwendungen:

- Bau-Profile
- Rolltore
- Rollläden
- Jalousien
- Deckenpaneele
- Deckenträger
- Lüftungsprofile
- Glasabstandshalter
- Automobilprofile



Anlage zur Herstellung von geschäumten Rollladenprofilen

Nennen Sie uns Ihre Anforderungen – wir finden die optimale Lösung