

# Einzelpunktbügel ohne Eigenantrieb Typ CEO

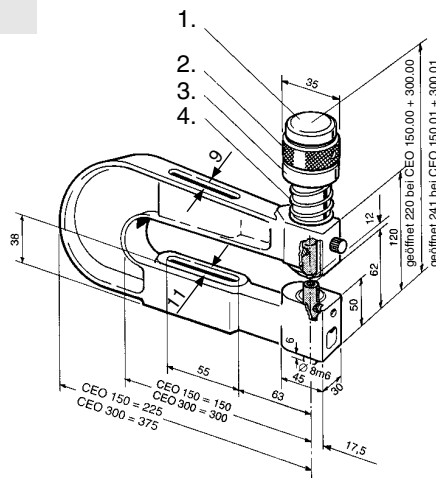


Mit diesem nichtangetriebenen C-Bügel können TOX®-Verbindungen in bestehenden Abkantmaschinen oder Pressen hergestellt werden.

Die Abstreifkräfte können stufenlos eingestellt werden. Stempel und Matrize lassen sich mit wenigen Handgriffen auswechseln.

Der zu fahrende Hub und die Kraft hängen vom verwendeten Werkzeug ab. Bitte unbedingt beachten. Max. Presskraft 45 kN

1. Abstreifer  
CEA 10.19 bis Punkt Ø 5 mm,  
max. Abstreifkraft 4 000 N  
CEA 10.22 ab Punkt Ø 6 mm,  
max. Abstreifkraft 8 000 N
2. Abstreifkräfteeinstellung
3. Stempelabstreifer über Tellerfedern
4. Werkzeugöffnung über Rückzugsfeder



Bestellnummer Rundpunkt Typ	TOX®- Werkzeuge einbaubar	TOX®-Werkzeug Bestellnummer	
		Stempel	Matrize
CEO 150.00	Ø 3, 4, 5 mm	10.00.XX	10.01.XX
CEO 150.01	Ø 6, 8 mm	10.00.XX	14.01.XX
CEO 300.00	Ø 3, 4, 5 mm	10.00.XX	10.01.XX
CEO 300.01	Ø 6, 8 mm	10.00.XX	14.01.XX

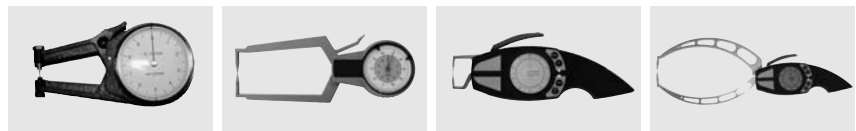
### Zubehör

Matrizen-seite Abstreifer mit Gummifeder über die Matrize gestülpt.  
CZO 10 für Punkt Ø 3 – 5 mm  
CZO 14 für Punkt Ø 6 – 8 mm  
Matrizen-Sonderlänge 20 mm

## TOX®-Messmittel

### Messtaster

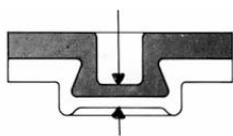
Diese Taster dienen zur Messung des Qualitäts-Kontrollmaßes „X“, der Restbodendicke in TOX®-Punkten bzw. am TOX®-ClinchNiet. Je drei analoge und digitale Messgeräte sind ab Lager erhältlich. Sondergrößen, z. B. mit längeren Messarmen, können geliefert werden.



CMT 38 analog    CMT 85 analog    CMT 22 digital    CMT 190 digital

Kontrollmaß „X“

Stempelseite  
Matrizen-seite



Typ	Analoge Anzeige			Digitale Anzeige		
	CMT 38	CMT 85	CMT 173	CMT 22	CMT 117	CMT 190
Messbereich in mm	0 – 10	0 – 20	0 – 50	0 – 10	0 – 40	0 – 60
Skaleneinteilungswert / Ziffernschritt in mm	0,1	0,02	0,05	0,005	0,02	0,02
Nutzbare Tastarmlänge in mm	38	85	173	22	117	190

### Messvorrichtung CMT 001.000.00



Die Messvorrichtung CMT 001, zusammen mit einer aufbiegungskompensierenden Prozessüberwachung CEP oder einem ElectricDrive, ermöglicht die höchste Messgenauigkeit bei minimaler Handhabung und vollständiger elektronischer Doku-

mentation. Dazu muss lediglich in gewissen Abständen die Prozessüberwachung oder ElectricDrive mit Hilfe der Vorrichtung kalibriert werden. Die zu erwartende Messunsicherheit beträgt dann lediglich ± 0,01 mm.