



**High-performance servo feeder
for your stamping applications**

SV 200 | 60



Inhalt

Content

Servovorschub Servo Feeder

Beschreibung und Besonderheiten.....3
Description and features

Mechanischer Aufbau.....4
Mechanical construction

Technische Beschreibung.....4
Specifications

Abmessungen.....5
Dimensions

Leistungsdaten.....6
Performance data

Vorschubeinstellungen.....6
Feeder settings

Leistungsdiagramme SV 200.....7
Performance diagram SV 200

Leistungsdiagramme SV 60.....7
Performance diagram SV 200

Flexibler Anbau.....8
Flexible mounting

Stand-Alone Variante.....8
Stand-alone version

Konsolen Anbau.....8
Bracket fitting

Tandem-Anbau.....8
Tandem fitting

Bedieneinheit.....9
Controls



Online-Version des gesamten
Produktkataloges:
Online version of the full
product catalogue:

[noxon-automation.com/
downloads](http://noxon-automation.com/downloads)

Individuelle Komplett- lösungen für Ihre Stanzlinie. Customised complete solutions for your stamping line.



SV 200 / SV 60

Die NOXON Servovorschübe (SV) bieten höchste mechanische Präzision und eine variable und frei konfigurierbare Steuerung. Die zentrale Steuerung erlaubt es die Vorschub- und Lüftungswinkel frei zu konfigurieren und eine Vielzahl an Anwendungen sicher und schnell einzurichten. Die zentrale Ablage der Werkzeug und Teiledaten ermöglichen ein effizientes Umrüsten. Die mechanisch kompakte und steife Plattenbauweise und das beidseitig gelagerte Walzenpaar gewährleisten zuverlässige und präzise Vorschübe für zahlreiche Stanzapplikationen in unterschiedlichen Bereichen. Aufgrund der frei konfigurierbaren Vorschub- und Zwischenlüftbereiche gewährleistet der Vorschub einen bestmöglichen Stanzablauf im Werkzeug. Die Vorschübe sind grundsätzlich an unterschiedliche Pressentypen einsetzbar. Hierfür erhalten Sie von NOXON individuelle Konsolen.

NOXON servo feeders (SV) offer the highest mechanical precision and have a variable control system which can be freely configured. The feed and release angles can be freely configured in the central control system to allow a quick and reliable setup process for numerous applications. The central storage of the tool and parts data enable an efficient changeover. The compact mechanical design with rigid panel construction and the pair of rollers with bearings on both sides ensure a reliable and precise feed for numerous stamping applications in different fields. The ability to freely configure the feed and release areas helps to ensure the best possible stamping process in the tool. The servo feeders can be used with different types of press. Customised brackets are available from NOXON for this purpose.

Verwendung Applications



Rohband
Full strip

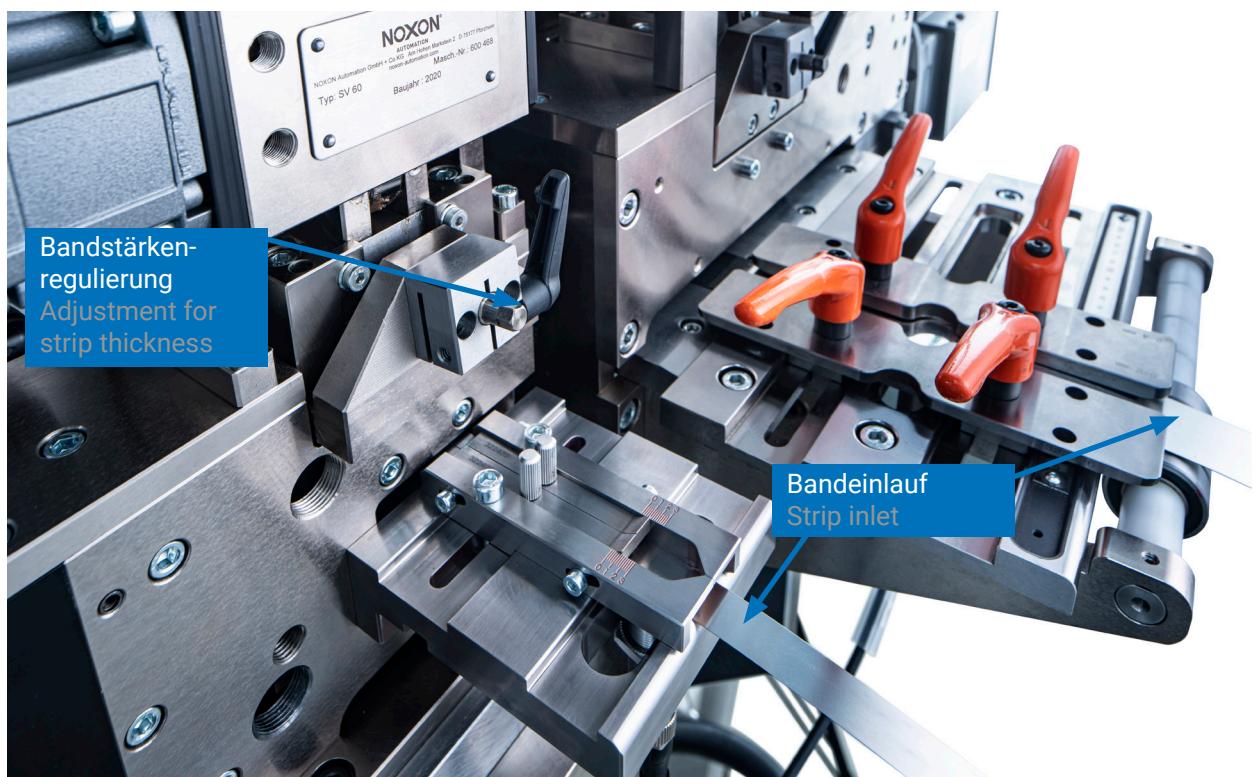


Stanzband
Stamping strip

Besonderheiten Features

- Variabler Vorschubwinkel und Zwischenlüftbereich
- Integrierbar an allen gängigen Stanz- und Umformmaschinen
- Anwendbar als Tandemvorschub für zwei Bänder
- Einstellbare Walzenlage
- Großer Speicher für schnelle Umrüstvorgänge
- Pneumatisch kontrollierbarer Walzendruck
- Mobile Handbedieneinheit
- Variable feed and release area
- Integration in all common stamping and forming machines
- Application as tandem feeder for two strips
- Adjustable roller position
- Large memory to enable quick changeover procedure
- Pneumatic adjustment of roller pressure
- Mobile manual control

Mechanischer Aufbau
Mechanical construction



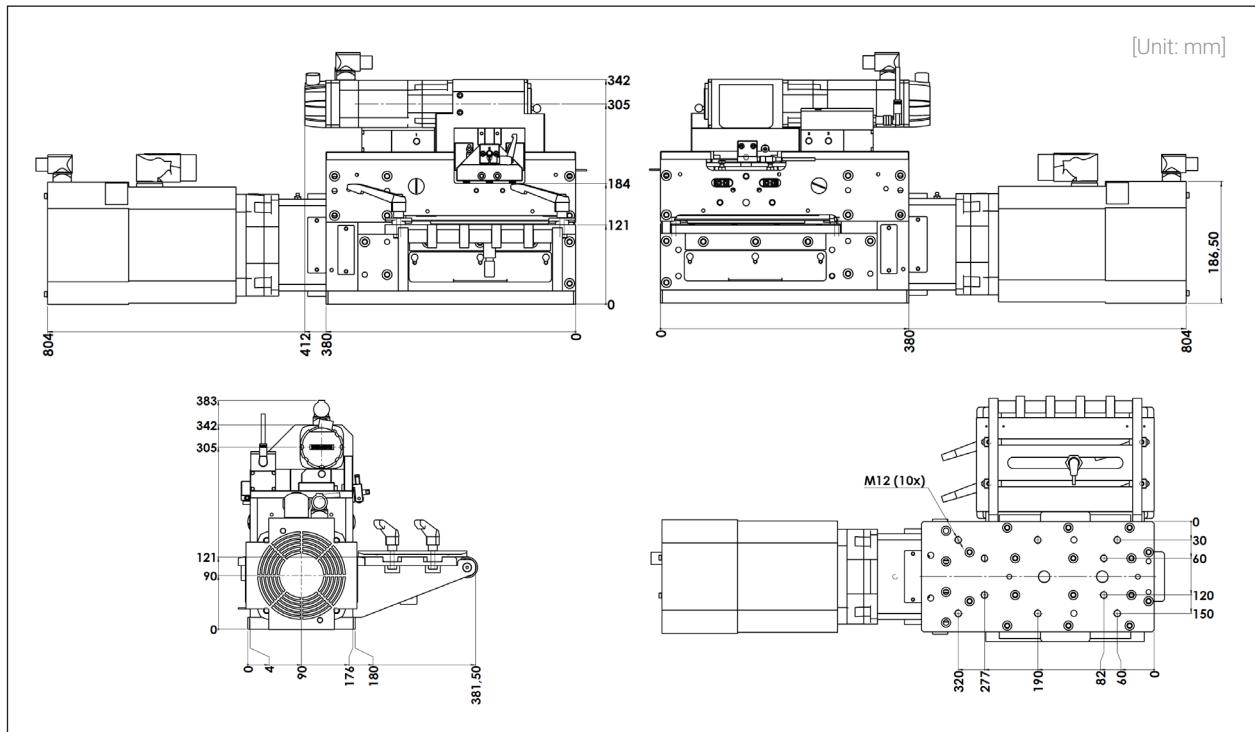
Technische Beschreibung
Specifications

	SV 200	SV 60
Antrieb Drive	Servo	Servo
Bandbreite Strip width	200 mm	60 mm
Banddicke Strip thickness	max. 2,0 mm*	max. 2,0 mm*
Klemmkraft Clamping force	2000 N	2000 N
Zwischenlüftwinkel Pilot release angle	variabel variable	variabel variable
Vorschubwinkel Feed angle	variabel variable	variabel variable
Gewicht Weight	130 kg	54 kg

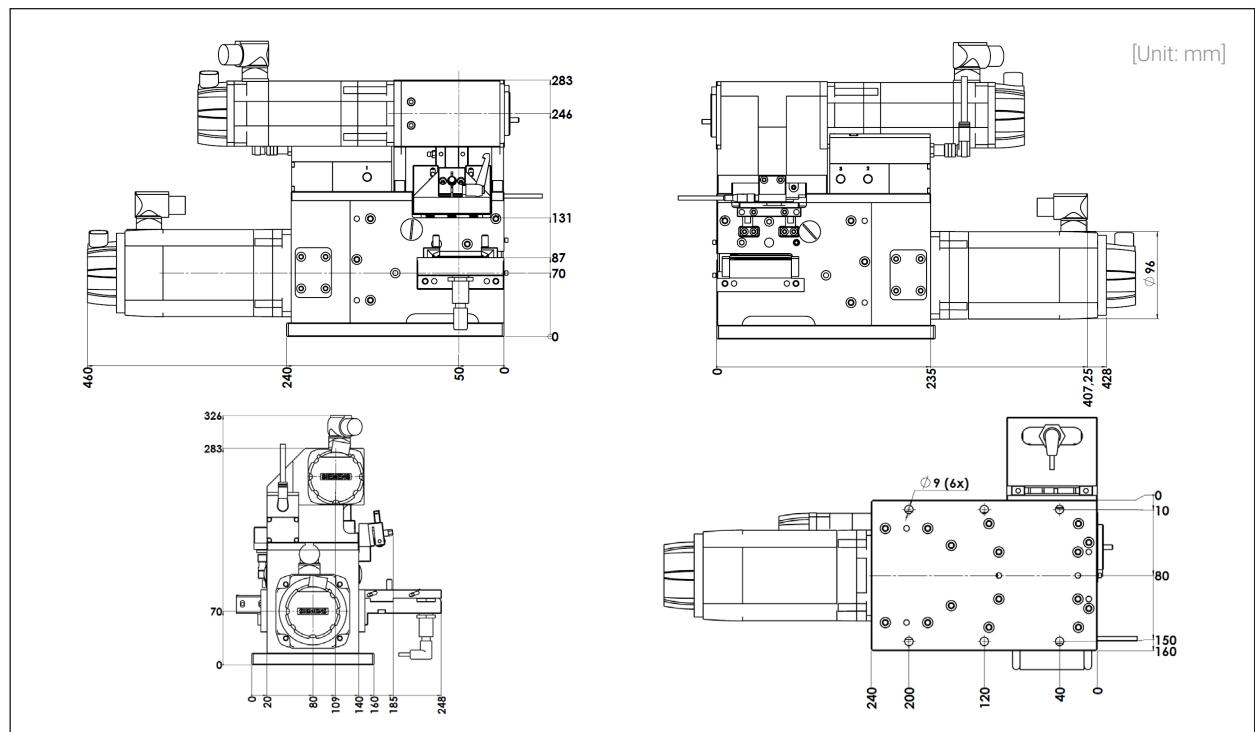
*materialabhängig *depending on the material

Abmessungen
Dimensions

SV 200



SV 60



Leistungsdaten

Performance data

Variable Vorschubeinstellung

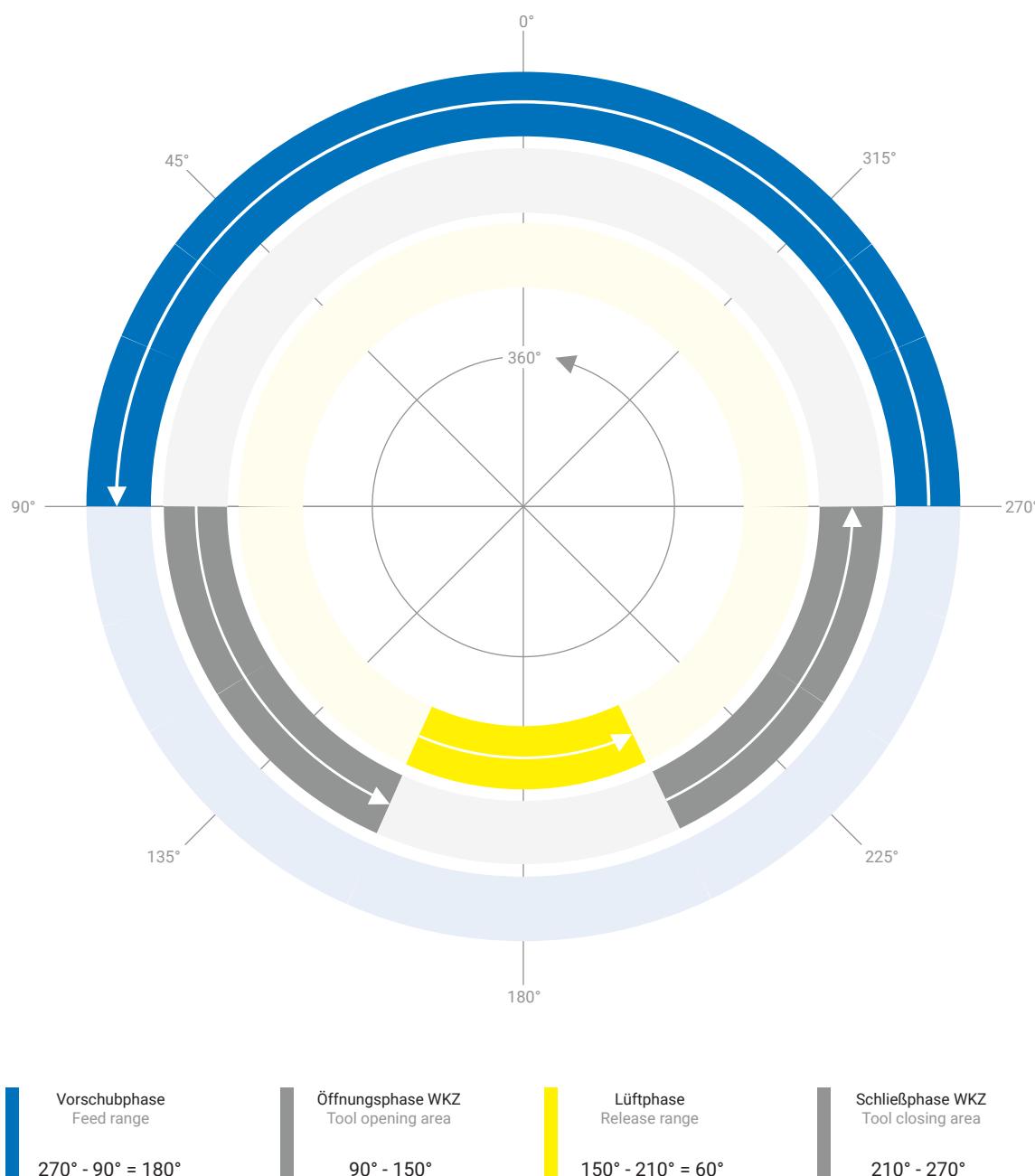
Die Vorschubwinkel und Zwischenlüftbereiche lassen sich ganz individuell auf die Stanzanwendung einstellen und ermöglichen es individuelle Abläufe im Werkzeug zuverlässig zu reproduzieren.

Der Zwischenlüftbereich von 60°-160° ermöglicht eine genaue Steuerung der Werkzeugabläufe während des Stanzprozesses. Alle Werte sind über die zentrale Datensatzverwaltung einstell- und abrufbar. Die Reduzierung des Vorschubwinkels erhöht die Kontrollfähigkeit der Fängerpositionen.

Variable feed adjustment

The feed angle and release areas can be individually set for the respective stamping application and enable reliable reproducibility of processes in the tool.

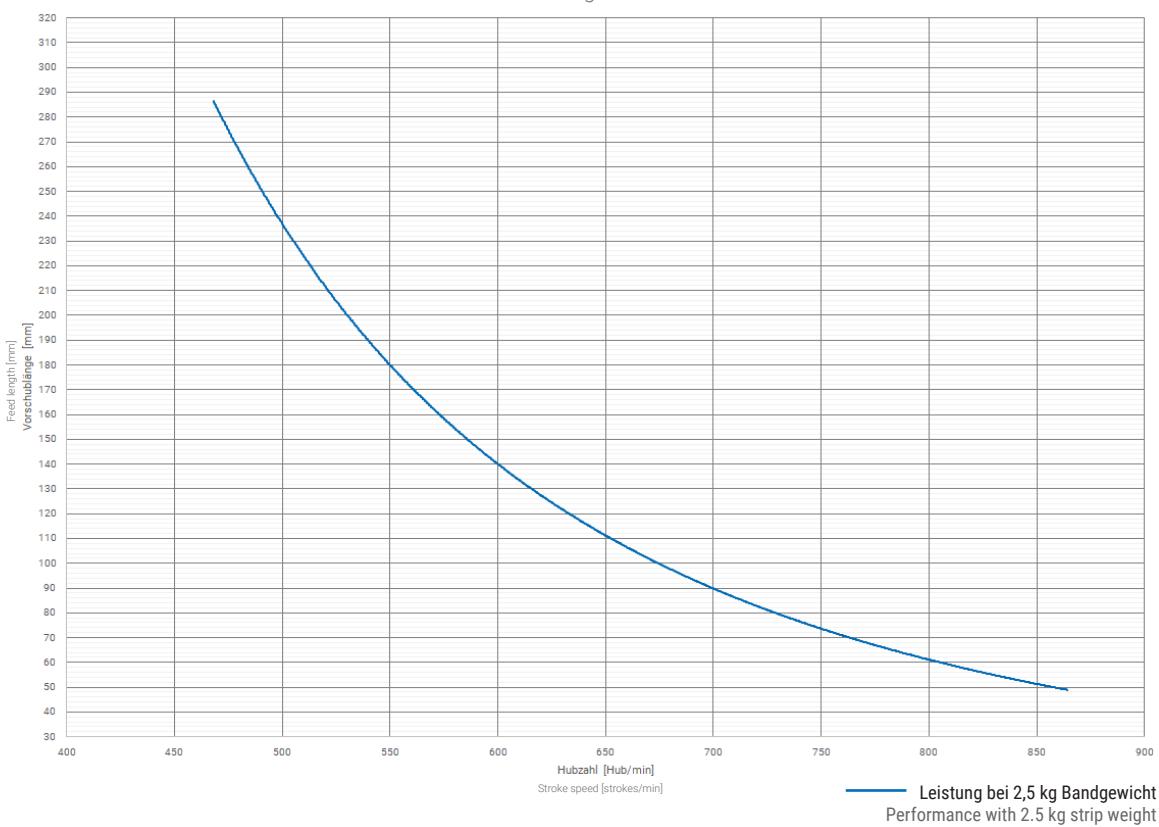
The release range of 60° to 160° enables exact control of tool operations during the stamping process. All the parameters can be called up and set via the central data record management system. The reduction of the feed angle increases the ability to control the position of the pilot.



Leistungsdiagramm SV 200

Performance diagram

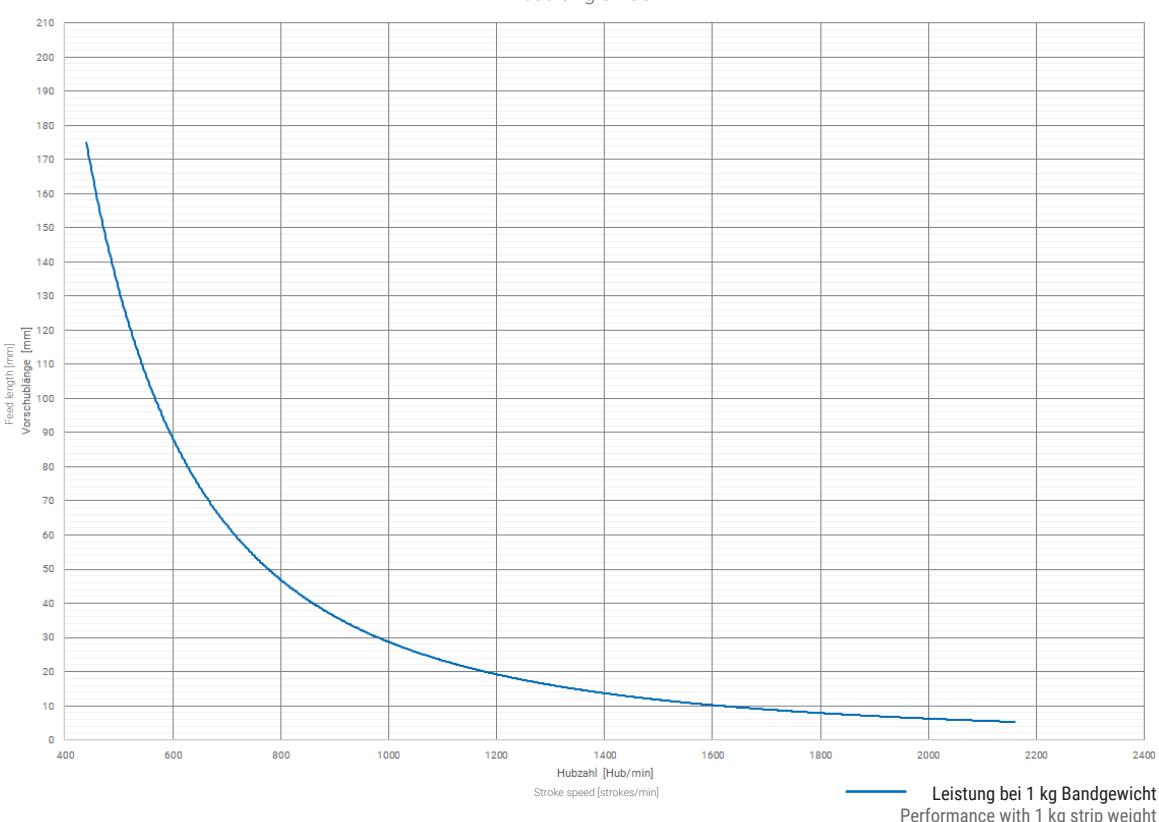
Vorschubwinkel 180°
Feed angle 180 °



Leistungsdiagramm SV 60

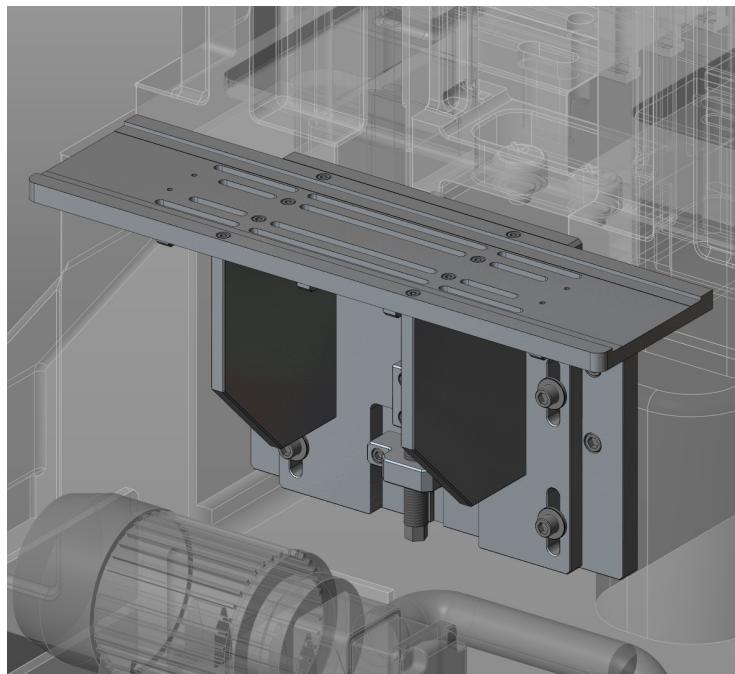
Performance diagram

Vorschubwinkel 180°
Feed angle 180 °



Flexibler Anbau

Flexible mounting



Tandem-Anbau

Grundsätzlich können die Vorschübe als Tandem-Anwendungen an Ihren Automaten angebracht werden. Die kompakte Bauweise ermöglicht es verschiedene Kombinationen umzusetzen. Für eine komfortable Verstellung der Vorschübe bieten wir Ihnen entsprechende Konsolen mit integrierter Spindelverstellung.

Tandem mounting

The feeders can also be fitted as tandem applications on your stamping machines. The compact design enables the implementation of different combinations. We offer suitable brackets with integrated spindle adjustment to enable easy adjustment of the feeders.



Stand-Alone Variante

Die NOXON Vorschübe sind grundsätzlich als Stand-Alone Variante an allen Stanzautomaten einsetzbar.

Konsolen-Anbau

Für die mechanische Anbindung bieten wir Ihnen die passenden Konsole sowie unterschiedliche Rollenkörbe. Die Konsole sind mit einstellbaren Spindeln ausgestattet.

Stand-alone version

NOXON feeders can be used as stand-alone versions with all stamping presses.

Bracket fitting

For the mechanical connection we provide a suitable bracket and various roller cages. The brackets are fitted with adjustable spindles.

Bedieneinheit
Control panel



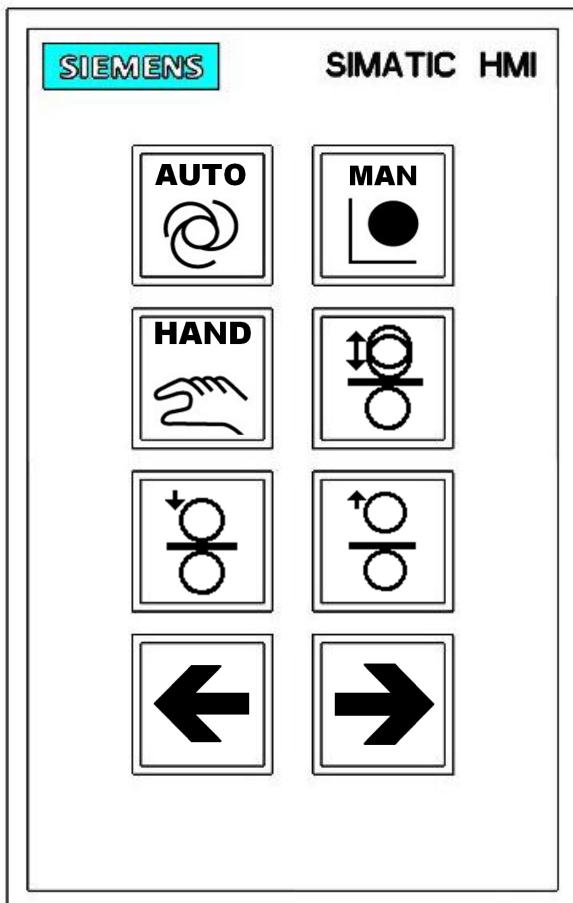
Zentrale Bedienung

Der vollständig in die Steuerung integrierte Vorschub bietet einen hohen Automatisierungsgrad. Werkzeug- und Teiledaten sind in einem Speicher hinterlegt und können beim Umrüsten handlich und schnell abgerufen werden. Damit werden Umrüstzeiten auf ein Minimum reduziert. Für die Einrichtung im Tipp-Betrieb stehen dem Mitarbeiter flexible Panels an der Presse zur Verfügung.

Central operation

The feeder which is fully integrated in the control system offers a high degree of automation. Tool and parts data are stored in a memory and during the changeover process can easily be called up. This reduces changeover times to a minimum. For setup during jog mode, workers can use a practical control panel on the press.

**Zentrale Bedieneinheit für
einen sicheren
Produktionsprozess.
Central control panel for a
reliable production process.**



Handbedieneinheit

Hand-held control

Auto / Automatik: Vorschub fährt entsprechend der Pressenposition
Auto / Automatic: the feeder moves to the corresponding press position

Man / Manuell: bei Pfeildruck links/rechts fährt Vorschub eine Vorschublänge in entsprechende Richtung

Man / Manual: with arrow pressure left/right the feeder moves one feed length in the corresponding direction

Hand: Vorschub fährt, so lange Pfeiltaste gedrückt wird, in entsprechende Richtung

Hand: the feeder moves in the corresponding direction for as long as the arrow button is pressed

Zwischenlüften (Kreise mit Doppelpfeil): „Bandklemmung“ öffnet entsprechend der Pressenposition

Release (circle with double arrow): „Strip clamping“ opens corresponding to the press position

Geschlossen (Pfeil nach unten): „Bandklemmung“ dauerhaft geschlossen

Closed (arrow down): „Strip clamping“ permanently closed

Offen (Pfeil nach oben): „Bandklemmung“ dauerhaft offen

Open (arrow up): „Strip clamping“ permanently open

NOXON Automation GmbH + Co. KG

Am Hohen Markstein 2
D-75177 Pforzheim

T +49 7231 778 945 50
info@noxon-automation.com
noxon-automation.com

NOXON Automation USA LLC
150-B Dominion Dr
Morrisville, NC 27560
United States

T +1 (919) 390 15 60
info@noxon-automation.com
noxon-automation.com/en

 Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Gerne beraten wir Sie persönlich und freuen uns auf Ihren Anruf.

Do you have any questions about our products? We are happy to offer you support and look forward to your call.

Haftungsausschluss: Trotz sorgfältiger Prüfung kann für die Richtigkeit des Inhalts keine Haftung übernommen werden. Irrtümer, Druckfehler und Änderungen vorbehalten. Fotos und Abbildungen sind nicht farbverbindlich. Für Druck- und Bildfehler kann keine Haftung übernommen werden. Nachahmung und Nachdruck, auch auszugsweise, sind nicht gestattet.

Disclaimer: Despite careful checking no liability can be assumed for the correctness of the content of this catalogue. Subject to mistakes, printing errors and changes. Colours of photos and pictures may vary. For printing errors/picture errors no liability can be assumed. Copies and reproduction, also in extracts, are not allowed.

