

Mikron RP-32/3

 **MIKRON**



Cold Heading Press  
Kaltstauch-Pressse  
Presse de frappe à froid  
Pressa a ricalcatura



# Mikron RP-32

## General description

As a single stroke cold header the RP-32/3 model is most suitable for small plain parts working directly from coil. The automatic centering device of the dies ensures accurate coaxial relationship of the various diameters. All malleable metals such as brass, copper, aluminium, silver, steel, etc. can be processed on this machine. The machine is equipped with dies and plungers made of tungsten carbide, this guarantees millions of parts to be processed with constant precision.

## Operation

The metal wire is straightened, placed in the die and cut to the desired length. The wire length remains in the die and by means of the rotary table it is positioned under the plunger where it is given its final shape by the action of the press. The production rate obtained is very high since the cutting, pressing and ejecting operations are performed simultaneously by the arrangement on the rotary table.

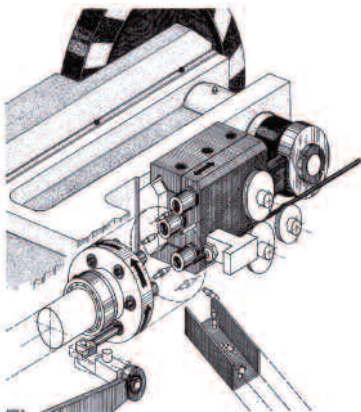
## Technical data

Motor:	1,5 kW, 220/380 V, 50/60 cycles with electromagnetic brake.
Weight:	approx. 16 cwt (800 kg) gross approx. 12 cwt. (600 kg) net
Pressure:	2 tons.
Production:	up to 30'000 pcs./hour
Capacity:	brass wire $\varnothing$ .118" (3 mm) aluminium wire, $\varnothing$ .157 (4 mm)
Diameter obtained after pressing:	2 x wire dia. max 2" (5 mm).
Max. cutting length dia.	.827 (21 mm).

## RP-32/3 with 3 blow head

Advantages:

- additional cold forming possibilities
- higher precision
- better surface quality



## Allgemeine Beschreibung

Als Einschlagpresse ist die RP-32/3 für die Herstellung von kleinen Massivteilen hervorragend geeignet. Als Ausgangsmaterial wird Metalldraht verwendet. Die Vorrichtung für die Selbstzentrierung der Matrizen garantiert eine sehr genaue Koaxialität der verschiedenen Durchmesser. Sämtliche schmiedbaren Metalle, wie Messing, Kupfer, Aluminium, Silber, Stahl usw., sind bearbeitbar. Auf der RP-32 werden Matrizen und Stempel in Hartmetall montiert; dadurch ist es möglich, Millionen von Teilen mit konstanter Präzision zu pressen.

## Arbeitsweise

Der Draht wird gerichtet, in die Matrize geführt und auf die gewünschte Länge getrennt. Das Drahtstück bleibt in der Matrize und wird mittels Drehtisch zum Stempel transportiert, wo es durch den Schlag der Presse auf die gewünschte, endgültige Form gestaucht wird. Trennen, Pressen und Auswerfen erfolgen auf Grund des Drehtisches simultan, weshalb die sehr hohe Produktion der RP-32/3 möglich ist.

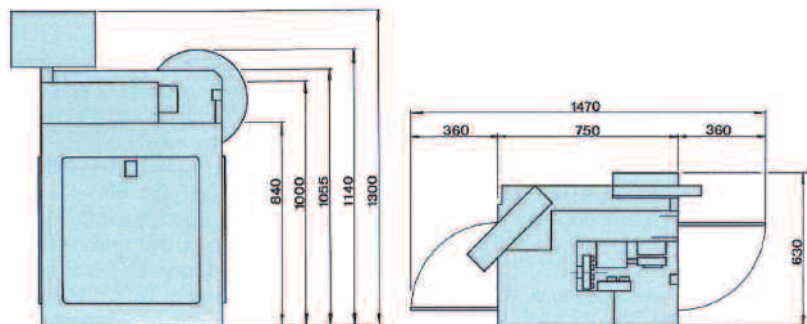
## Technische Angaben

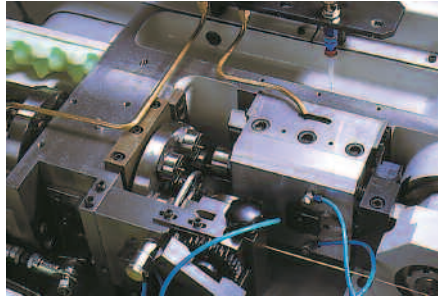
Motor:	1,5 kW, 220/380 V, 50 Hz mit elektromagnetischer Bremse
Gewicht:	ca. 800 kg Brutto, 600 kg Netto
Druckkraft:	2000 kg
Produktion:	bis 30'000 Stk. / Stunde
Kapazität:	Messingdraht $\varnothing$ 3 mm Aluminiumdraht $\varnothing$ 4 mm
Erzielter $\varnothing$ durch die Pressung:	2 x Draht- $\varnothing$ , max. jedoch 5 mm
Max. Schnittlänge	21 mm.

## RP-32/3 in 3-Schlag-Ausführung

Vorteile:

- grössere Verformungsmöglichkeiten
- höhere Präzision
- bessere Oberfläche





### Description générale

Come presse à simple frappe le modèle RP-32/3 convient par excellence pour la production de petites pièces pleines. On utilise du fil métallique comme matière de base. Le dispositif de centrage automatique des matrices garantit une coaxialité très précise des différents diamètres. Tous les métaux forgeables tels que le laiton, l'aluminium, l'argent, l'acier, etc. peuvent être travaillés sur cette machine. Les matrices et étampes montées sur la machine sont en carbure de tungstène; de ce fait, il est possible de produire des millions de pièces avec une précision constante.

### Fonctionnement

Le fil métallique est redressé et cisailé dans la matrice à la longueur désirée. La coupe de fil reste dans cette matrice et est amenée au moyen de la table tournante à l'étampage où, par effet de presse, elle prendra la forme définitive voulue. La vitesse de production obtenue est très élevée, car les phases de travail, de la coupe, de la frappe et de l'éjection s'effectuent simultanément compte tenu de la table rotative.

### Données techniques

Moteur: 1,5 kW, 220/380 V, 50 Hz  
avec frein électromagnétique.  
Poids: ca. 800 kg brut, 600 kg net.  
Force de compression: 2000 kg.  
Production: jusqu'à 30'000 pièces/heure  
Capacité: fil de laiton  $\varnothing$  3 mm  
fil d'aluminium  $\varnothing$  4 mm  
Diamètre obtenu par pression: 2 x  $\varnothing$  du fil, max 5 mm.  
Longueur de coupe maximum 21 mm.

### RP-32/3 exécution à 3 frappes: les avantages

- davantage de possibilités de déformations
- précision plus élevée
- meilleure qualité de surface

### Caratteristiche generali

Come pressa a ricalcatura ad un colpo si adatta perfettamente alla produzione di piccoli pezzi semplici pieni partendo dal filo metallico. Il sistema di autocentraggio delle matrici garantisce una perfetta coaxialità dei diversi diametri. Possono essere lavorati tutti i metalli malleabili, come ottone, rame, alluminio, argento, acciaio, ecc. Sulla macchina vengono montati matrici e stampi in metallo duro così che si possono ottenere milioni di pezzi con assoluta costanza nelle misure.

### Sistema di lavoro

Il filo metallico viene raddrizzato, introdotto in una matrice e tagliato nella lunghezza voluta. Il pezzetto di filo rimane nella matrice e viene trasportato a mezzo del tavolo rotante sotto lo stampo dove con un colpo di pressa riceve la forma definitiva. Dato che il taglio, lo stampaggio e l'estrazione avvengono simultaneamente, in quanto sono disposti attorno ad un tavolo rotante, si ottiene una grande velocità di produzione.

### Caratteristiche tecniche

Motore: 1,5 kW, 220/380 V, 50 Hz  
con freno elettromagnetico  
Peso: ca. 800 kg lordo, 600 kg netto  
Pressione: 2000 kg  
Produzione: fino a 30'000 pezzi all'ora  
Capacità: filo di ottone  $\varnothing$  3 mm  
aluminio  $\varnothing$  4 mm  
Diametro ottenuto con la pressatura:  
2 x  $\varnothing$  del filo, al massimo 5 mm  
Lunghezza massima di taglio 21 mm

### RP-32/3 a 3 colpi: i vantaggi

- maggiori possibilità di deformazione
- precisione più elevata
- migliore qualità di superficie

## Mikron Machining Your contacts

Headquarter

**Mikron SA Agno**

Via Ginnasio 17  
CH-6982 Agno  
Tel. +41 91 610 61 11  
Fax +41 91 610 66 80  
mag@mikron.com

**Mikron Tool SA Agno**

Via Campagna 1  
CH-6984 Bioggio  
Tel. +41 91 610 40 00  
Fax +41 91 610 40 10  
mto@mikron.com

**Mikron GmbH Rottweil**

Berner Feld 71  
D-78628 Rottweil  
Tel. +49 741 5380 0  
Fax +49 741 5380 580  
mro@mikron.com

**Mikron SAS Nerviano**

Via S. Ambrogio 16  
I-20015 Parabiago (MI)  
Tel. +39 0331 55 12 22  
Fax +39 0331 55 12 86  
mnv@mikron.com

**Mikron Corp. Monroe**

200 Main Street  
P.O. Box 268  
Monroe, CT 06468 / USA  
Tel. +1 203 261 31 00  
Fax +1 203 268 47 52  
mmo@mikron.com

**Mikron Taiwan Office**

P.O. Box 91-251  
Taipei, Taiwan R.O.C.  
Tel. +886 2 2231 07 07  
Fax +886 2 2231 01 07  
mtw@mikron.com

