



## VADEMECUM insertadoras PEDDINSERT y peddyPLUS





## SIAMO PIU' FORTI DELL'ACCIAO

A - Peddinghaus fondata più di 110 anni fa, offre le migliori attrezzature e soluzioni, sicure ed efficienti, per l'industria del metallo. Questo è stato possibile grazie alla costante ricerca e sviluppo, che è anche il nostro principale segno di identità. Ci piace reinventarci ed immaginare come saranno nel futuro le macchine per l'acciaio strutturale, realizzate con materiali sempre più robusti, presse per inserti, ecc.

B - Ci piace pensare che siamo molto di più di un semplice costruttore di macchine. Il nostro lavoro è offrire ai nostri clienti le soluzioni più avanzate ed efficienti perché il loro successo è anche il nostro! Per questo la nostra azienda offre macchine più produttive e più sicure, con software di ultima generazione.

C - Peddinghaus è sempre stata pioniera e molte novità dell'industria dell'acciaio strutturale portano il nostro nome: sistemi di foratura e taglio in tandem, sistemi di copia automatica, sistemi di lavorazione delle piastre e sistemi di marcatura con disegno a cnc sono leader nel mercato a livello mondiale.

D - Relazione con il cliente: il miglior supporto.  
Le nostre innovazioni sono possibili grazie al costante contatto con i nostri client.

E - La miglior tecnologia serve a poco se non ha il supporto adeguato e veloce alle domande e ai problemi che hanno i nostri clienti. Peddinghaus è l'unico costruttore di macchine utensili strutturali che offre un centro assistenza al cliente h24. Questo significa che non importa in che parte del mondo sia installato il macchinario, l'assistenza è sempre disponibile. Il nostro servizio tecnico è un team di persone tecnicamente formate e competenti che si trova in tutto il mondo ed è capace di soddisfare qualunque richiesta del cliente.

Costruiamo le macchine più forti.

F - Abbiamo sempre avuto una regola: solidità e innovazione. Per molto esigente che sia il materiale che dobbiamo lavorare, il nostro reparto di I+D già lo aveva previsto. Le nostre macchine sono pensate per soddisfare le richieste più disparate. Sono affidabili e tecnologicamente avanzate. Ci sentiamo orgogliosi che ci siano macchine Peddinghaus con decenni di funzionamento ininterrotto in tutto il mondo!

G - Le macchine Peddinghaus sono costruite per durare nel tempo. Quando investi in una macchina Peddinghaus investi nel futuro e nella competitività.



## Insertadoras Peddinghaus

### VANTAGGI E BENEFICI DELLE PRESSE PER INSERTI DI PEDDINGHAUS

- Forza dotazione standard, 6 ton / 60 Kn
- Sistema NC con touch screen per la gestione degli inserti e il controllo completo del processo di inserimento. Programmi (fino a 8 stazioni), tipo di inserto, potenza di inserimento, tempo di attesa, corsa della testa. . . .
- 8 Stazioni di lavoro :
  - Roseta (torretta) portautensili a 4 stazioni gestita dal CN.
  - Roseta (torretta) digitale a 4 stazioni, per la corretta gestione dello stesso inserto in diverse lunghezze.
- Integrazione di processi:
  - Inserire – svasatura.
  - Inserire – marcato.
  - Inserire – rilievo.
  - Inserire – deformazione (dadi tipo Kerb Konus).
  - Dadi a rivetto / dadi deformabili.
- Puntatore laser.
- Struttura monolitica sovradimensionata, elevata robustezza e affidabilità.
- Macchina idraulica, che garantisce affidabilità e precisione nell'inserimento in qualsiasi punto della corsa del punzone.
- Corsa regolabile tramite NC, elevata produttività con sistema di fermata preciso tramite valvola proporzionale.
- Controllo del tempo di attesa nel punto inferiore, inserto in acciaio inox.
- **Grande profondità del incavo, 500 mm.**
- Doppio sistema di sicurezza integrato con la corsa e con il pedale antipanico.
- Sensore di presenza della lamiera controllato dal CN della macchina, opzionale.
- Libreria precaricata con la definizione degli inserti e della forza da utilizzare.
- Possibilità di utilizzare tutti i tipi di matrici per inserti.
- Inserimento di tutti i tipi di inserti, clincizzazione, deformazione e marcatura..
- Inserti in qualsiasi tipo di materiale, rame, alluminio, acciaio al carbone e acciaio inox ...



## Insertadoras Peddinghaus

### VANTAGGI E BENEFICI DELLE PRESSE PER INSERTI DI PEDDINGHAUS

- Modelli PLUS con sistema di alimentazione automatica:
  - Sviluppo interno/produzione nazionale in polimeri di alta qualità, meno rumore.
  - Grande capacità dell'cesto.
  - Combinazione di inserimento automatico con stazioni standard.
  
- INDUSTRY 4.0 (gestione remota della macchina, dal PC dell'ufficio + assistenza remota):



- Software per ufficio.
- Visualizzazione e monitoraggio dello stato della macchina.
- Avviso di arresto di emergenza.
- Contatore di ore di lavoro in un giorno e in un periodo di tempo.
- Contatore degli inserti inseriti nel giorno e nell'arco di tempo.
- Contatore di pezzi realizzati in un giorno e in un periodo di tempo.
- Consumo di elettricità.
- Modifica e trasferimento di programmi.
- Modifica e trasferimento di tabelle di inserti.
- Modifica dei parametri della macchina.
- Gestione della teleschermo (HMI) in tempo reale.
- Monitoraggio delle prestazioni delle macchine.
- Modifica dei parametri di funzionamento.
- Aggiornamento del programma PLC.
- Aggiornamento del programma di visualizzazione (HMI).
- Incorporazione di nuove funzionalità nelle macchine.

**VALIDA / OPTIMA, TAMBIEN PARA  
TUERCAS REMACHABLES.**





## Gamma presse per inserti

- PEDDINSERT 500-6 analog.
- PEDDINSERT 500-6 CN.
- PEDDINSERT 500-6 CN PLUS.
- PEDDINSERT 650-9 CN.
- PEDDINSERT 650-9 CN PLUS.
- PEDDINSERT 800 servo 9 CN XL.
- peddyPLUS 730-6 CN 2PLUS.
- PEDDINSERT CUSTOM. Bajo especificaciones cliente.





## Peddinsert 800 servo 9 CN XL

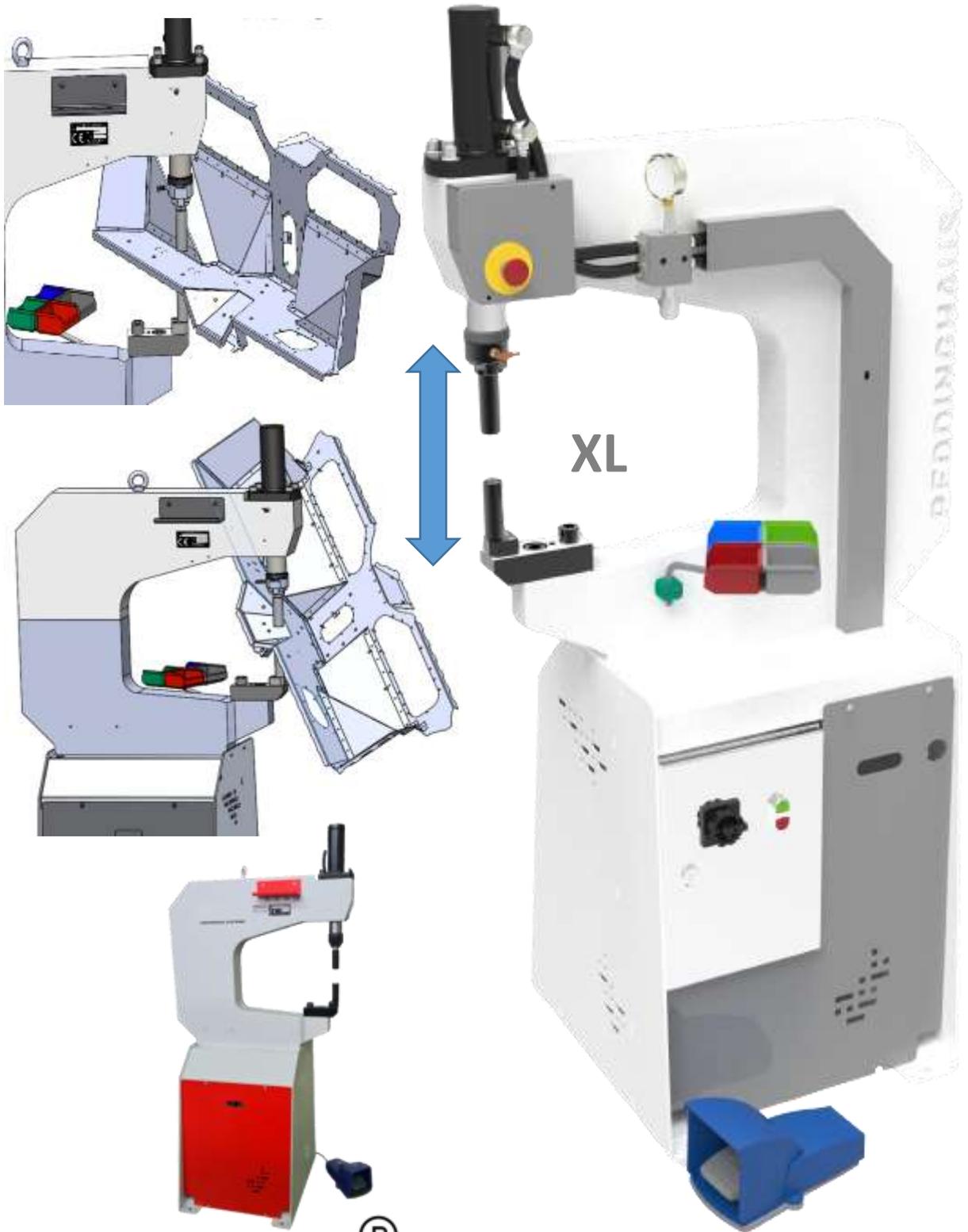


### MASSIMA FLESSIBILITÀ

- Grande profondità del collo superiore, 800 mm.
- Collo inferiore di grande capacità.
- EXTRA LUCE..



## Peddinsert CUSTOM



PROGETTO per FERRARI®

**Peddinghaus**

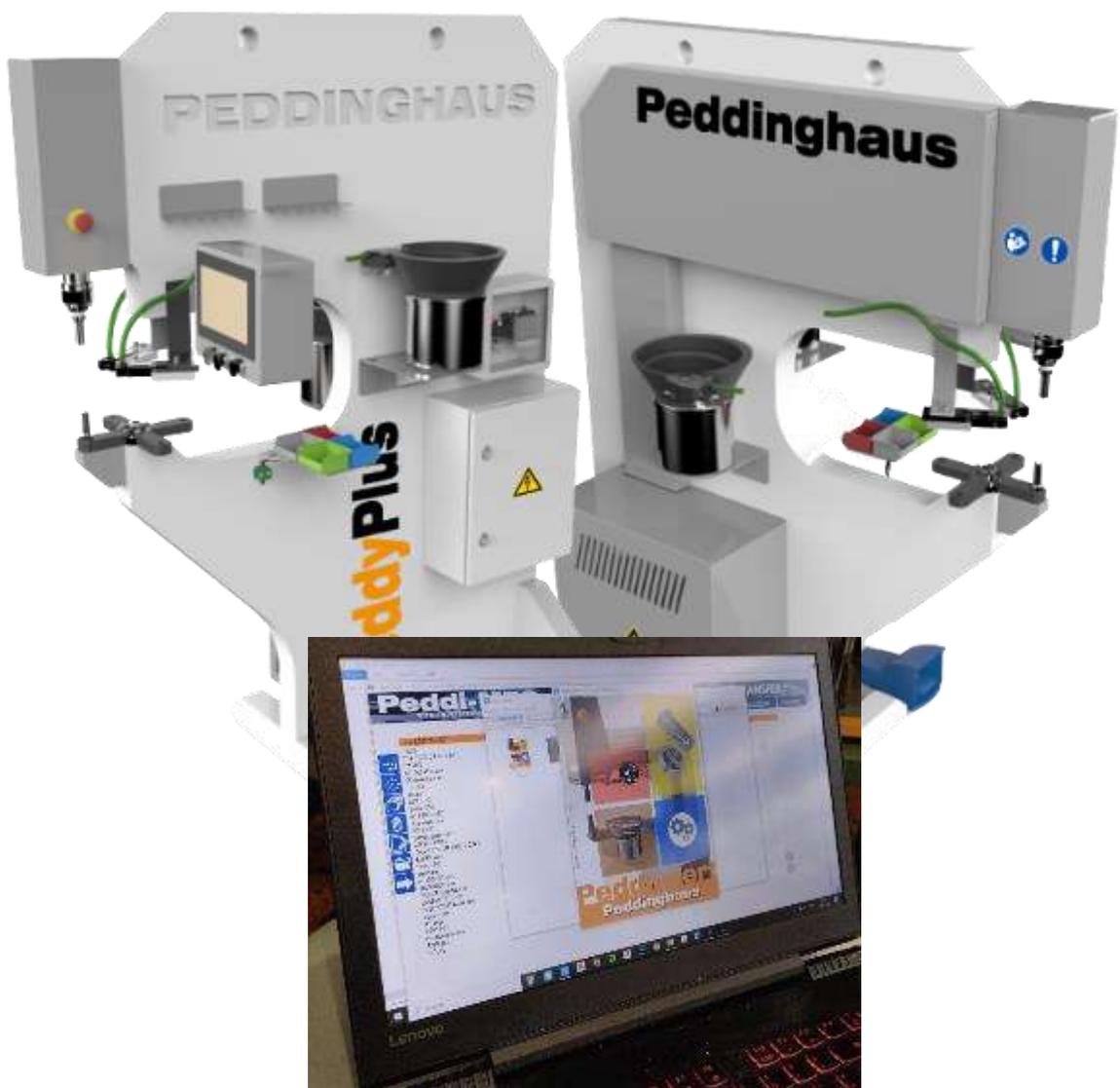
PRESSE PER INSERTI



**1.973 / 2.023 – 50 anniversario del  
nostro stabilimento di Vitoria.**

***PeddyPLUS CN 2PLUS + 2 alimentatore automatico.***

**SOLUZIONI INDUSTRIALI DI INSERIMENTO**



Peddinghaus Española S.A.  
Pol. Industrial Gojain – 01170  
Legutiano  
Álava (España)

**STRONGER THAN STEEL.**

E-mail : [omane@peddinghaus.es](mailto:omane@peddinghaus.es)  
E-mail : [pesa@peddinghaus.es](mailto:pesa@peddinghaus.es)

Tel. / Phone : (34) 945 46 53 70



## Software di nostro sviluppo / controllo analogico



Tiempo de trabajo.



Selección del programa guardado



Selección del inserto mediante librería.



Gestión ejecución de insertado.

## Presse per inserti PEDDINSERT analogico di precisione.



La preparazione dell'inserto inizia con la regolazione della pressione della valvola, che viene eseguita a seconda dell'inserto.



## PRESSE PER INSERTI PEDDINGHAUS – CARATTERISTICHE PRINCIPALI

**A:**

Schermo touch screen da 7" integrato

**B/F:**

Doppio sistema di sicurezza integrato, con sensore di prossimità nella porta punzone e pedale di sicurezza con doppio effetto.

**C:**

Porta utensili con quattro postazioni con rilevamento automatico della posizione di lavoro. (optional).

**D:**

Robusta struttura monolitica in acciaio.

**E:**

Puntatore laser (optional).



### SCHERMO TOUCH SCREEN

- Controllo della forza necessaria per l'inserimento dell'inserto
- Selezione del tipo di inserto tramite la libreria. Nel selezionare un inserto, il programma stabilisce la forza di lavoro, che si potrà modificare.
- Definizione fino a quattro tipi di inserti per programma
- Ripetizione in base alla quantità di inserti
- Controllo del tempo di lavoro. Contatore pezzi
- Modalità contrassegnata per la lavorazione del cambio utensili
- Connettere o sconnettere il puntatore laser (optional)
- Salvataggio dei programmi
- Contatore dei pezzi, controlla il numero totale degli inserti
- Regolazione della corsa superiore e del tempo di presa





## PRESSE PER INSERTI PEDDINGHAUS - SISTEMI DI SICUREZZA E PRECISIONE

### Macchine più robuste, precise e sicure.

Peddinghaus costruisce le macchine più resistenti al mondo. Ogni macchina disegnata, ogni macchina progettata, sviluppata ed assemblata a mano, è il nostro standard di precisione e sicurezza.

La tecnologia in Peddinghaus ha resistito alla prova del tempo fin 1903, dando soluzioni personalizzate ai nostri clienti

#### DOPPIO SISTEMA DI SICUREZZA



Da sempre Peddinghaus si preoccupa della sicurezza delle proprie macchine, integrando sistemi con i quali il lavoratore che sta operando con il macchinario si senta totalmente sicuro.

Questo doppio sistema è costituito da un sensore di prossimità e da un pedale di sicurezza a doppia azione



#### SISTEMA DI PRECISIONE

Precisione della pressione e arresto preciso del punzone in qualsiasi punto della corsa.

Questo sistema è controllato da una valvola di limitazione di pressione.



## EQUIPAGGIAMENTO ED ACCESSORI



Porta utensili



Contenitori porta inserti



Sistema a 4 posizioni



Multi-Tool con max 12 utensili



Utensili di genere revolver



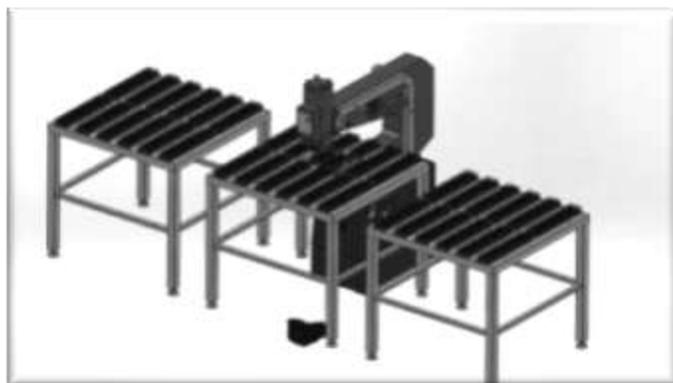
Sistema di sicurezza



Puntatore laser



Tavoli di appoggio a spazzole





## PRESSE PER INSERTI PEDDINGHAUS, attrezzature e accessori tabelle per supportare e favorire l'inserimento:



Tavoli fissi e con regolazione meccanica e pneumatica supporto con spazzole

**uno**-Spostando la parte in lamiera, il perno di centraggio viene nascosto nello stampo.

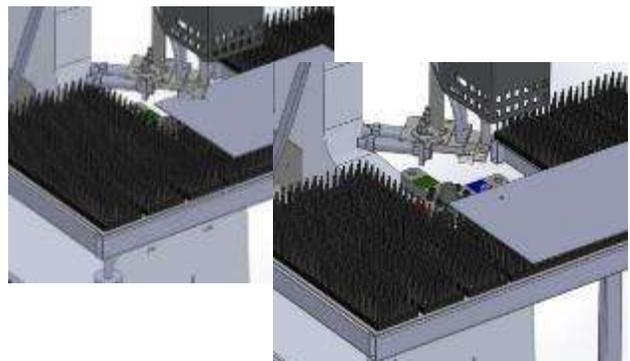
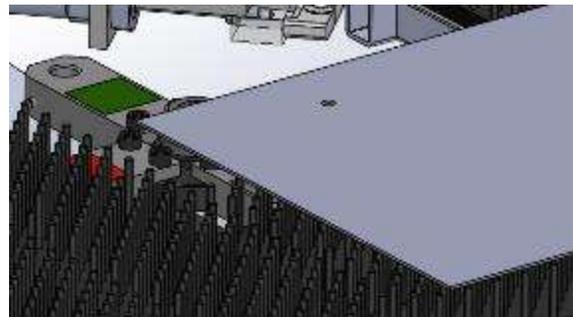
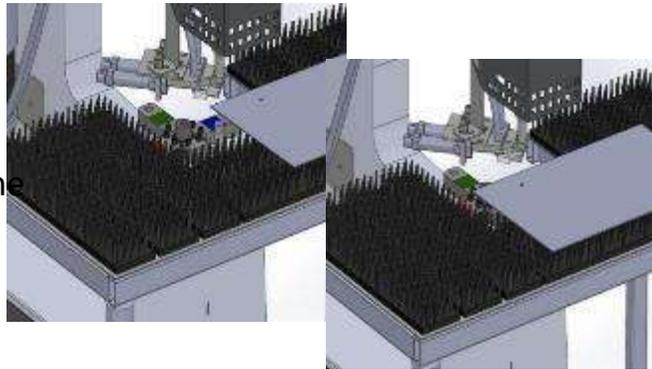
**Due**-Quando il puntatore laser è centrato con il foro, l'operatore preme il pedale e il perno di centraggio fuoriesce grazie alla pressione pneumatica.

**3**-Quando il perno fuoriesce dalla piastra (un sensore ne rileva la posizione) il punzone scende con l'inserto da inserire nel foro.

**4**-Quando l'inserto è stato posizionato e la testa è sollevata, vengono azionati i cilindri pneumatici della tavola e la piastra si solleva fino a quando l'inserto esce dallo stampo.

L'operatore sposta il foglio con l'inserto già in posizione e cerca il foro successivo

**5**-Dopo alcuni secondi il tavolo si abbassa in posizione di lavoro. L'operatore continua a spostare la lamiera al foro successivo.

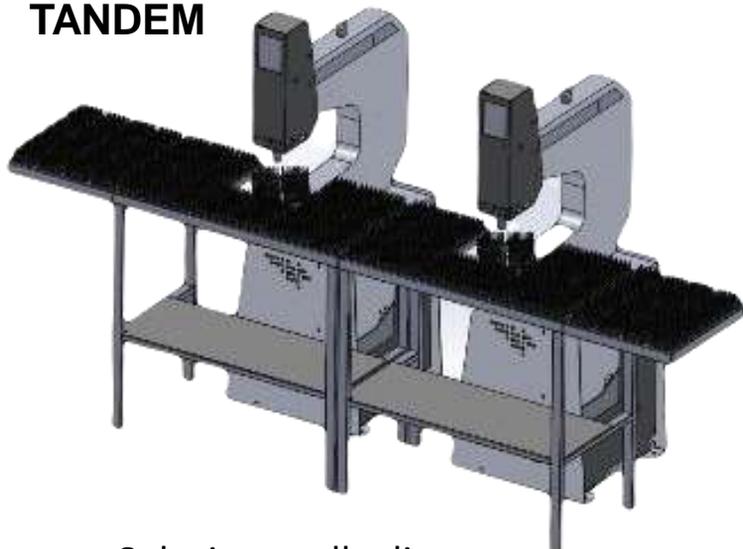




## PRESSE PER INSERTI - TANDEM e CELLE

Soluzioni di inserimento tandem – celle di inserimento - per una produzione flessibile.

### TANDEM



Soluzione, cella di inserimento TANDEM composta da 2 peddinsert 6 ton + tavolo dei pennelli.

Soluzione cella di inserimento composta da 2 peddinsert 6 ton

+

1 peddinsert 9 ton

+

tavolo dei pennelli.

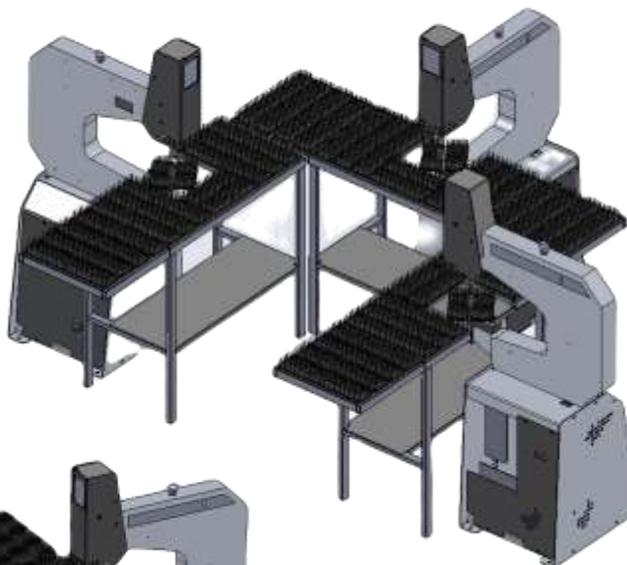


Tabelle in "O"

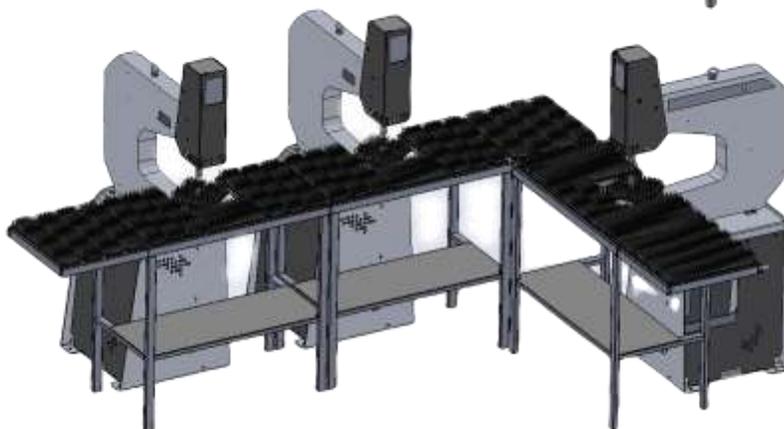


Tabelle in "L"



## peddyPLUS y Peddinsert PLUS sistemi di alimentazione automatica





## peddyPLUS y Peddinsert PLUS sistemi di alimentazione automatica

Il sistema di alimentazione consente l'inserimento di quasi tutti gli inserti.



Questo sistema è costituito da un contenitore di inserti predisposto per alimentare automaticamente gli inserti attraverso un modulo di orientamento e un altro di individualizzazione.

Set compatto e robusto di facile gestione.

Contenitore realizzato in materiale tecnico, leggero e resistente.

Cambio rapido degli utensili.

Assicura che i rivetti siano orientati correttamente.

Assicura che un singolo rivetto venga inviato all'utensile.

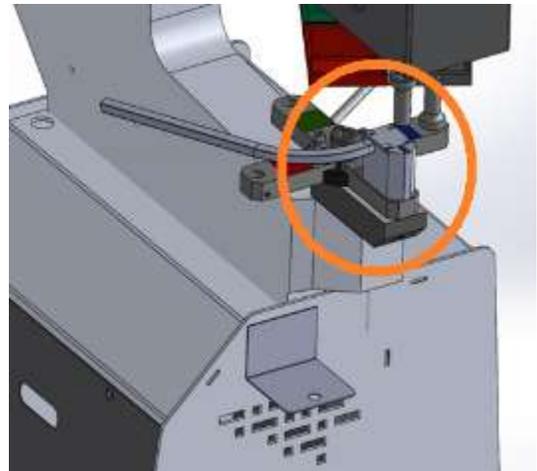
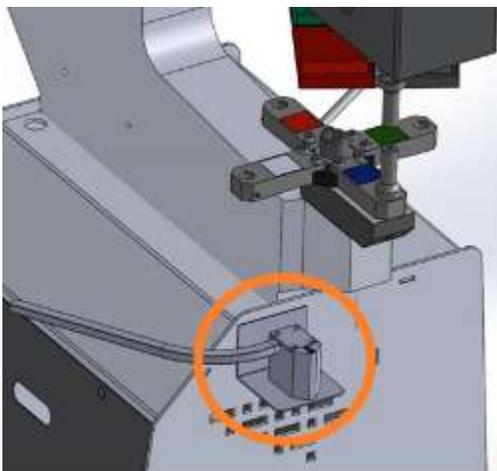
L'operatore non ha bisogno di tenere o posizionare fisicamente gli inserti e può usare entrambe le mani per manipolare la parte.





## peddyPLUS y Peddinsert PLUS sistemi di alimentazione automatica

Insertado en automático de abajo arriba + 6 estaciones.

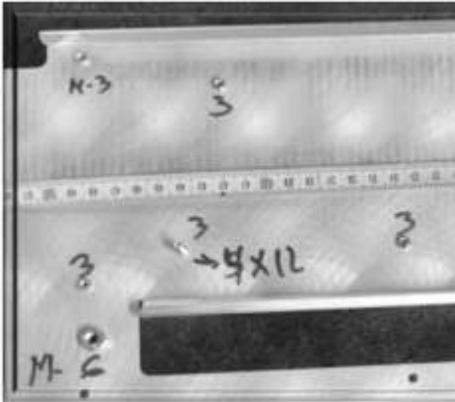




## PRESSE PER INSERTI PEDDINGHAUS I+D+i (invenzione – sviluppando - innovazione)

Lo Staff Peddinghaus sempre vicino ai suoi clienti.

### PROCESSI MULTIPLI



Inserto di dado M3 con sistema automatico + caricatore.

Inserto di bulloni 5x12 con utensile manuale.

Inserto dado M6 con utensile manuale.

Sistema portautensili (4posizioni) gestito da CNC

Parte superiore, ram, un punzone.

De le 4 posizione 3 con matrice, una libero.

Gestione automatica dei dadi M3.

Gestione semiautomatica tramite CNC più caricamento manuale di bullone 5x12 + dado M6.

Puntatore laser, aiuto alla produzione.

Materiale alluminio, controllo automatico della precisa posizione e pressione della testa dell'inserto senza deformazioni.

### UFFICIO TECNICO E SVILUPPO UTENSILI PROPRI



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI



Punzone piatto di vari diametri.

Punzoni di diverse lunghezze, opzionali.

Punzoni magnetici, opzionali.

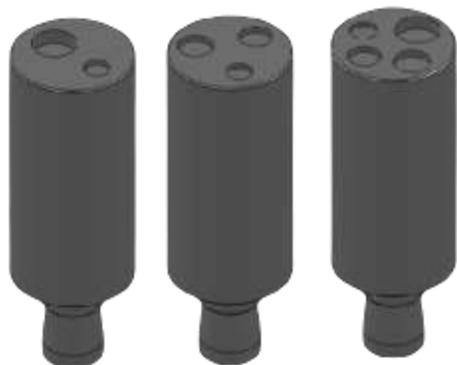
Punzoni con premilamiera, opzionali.

Punzoni con venturi, opzionali. →



Matrice tipo revolver per 4 bulloni alto-basso + dadi universali alto-basso.

Matrice tipo revolver per 5 bulloni alto-basso.



Opzione posizione di prossimità del bordo,  
inserimento in prossimità delle pieghe.



Matrice tipo revolver per 2 dadi dal basso -alto.

Matrice tipo revolver per 3 dadi dal basso -alto.

Matrice tipo revolver per 4 dadi dal basso -alto.

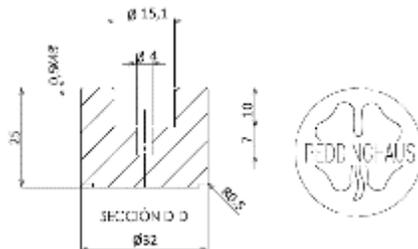
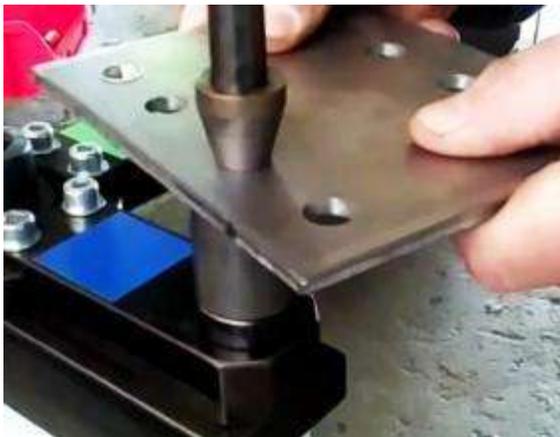
Per dimensioni diverse, contattateci.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

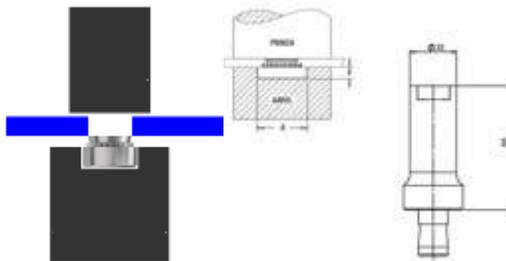
### ➤ Integrazione di processi:

- Inserire – svasatura.
- Inserire – marcato.
- Inserire – rilievo.
- Inserire – deformazione (dadi tipo Kerb Konus).
- Dadi a rivetto / dadi deformabili.



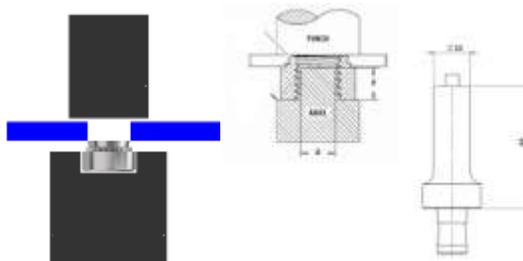


## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI - MATRICE PER DADO



- Matrice per dado M 2 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 2,5 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 3 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 3.5 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 4 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 5 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 6 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 8 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 10 dal basso verso l'alto.

Per dimensioni diverse, contattateci.

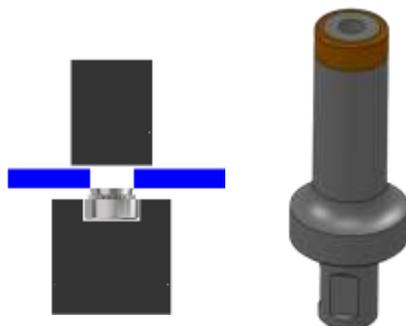


- Matrice per dado M 2 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 2,5 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 3 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 3.5 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 4 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 5 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 6 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 8 dal basso verso l'alto.
- Matrice per dado M 10 dal basso verso l'alto.

Per dimensioni diverse, contattateci.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI - MATRICE PER DADO



- Matrice con sistema anti-marcadadi per dado M 2 dal basso verso l'alto.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per dado M 2,5 dal basso verso l'alto.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per dado M 3 dal basso verso l'alto.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per dado M 3,5 dal basso verso l'alto.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per dado M 4 dal basso verso l'alto.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per dado M 5 dal basso verso l'alto.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per dado M 6 dal basso verso l'alto.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per dado M 8 dal basso verso l'alto.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per dado M 10 dal basso verso l'alto.

Per dimensioni diverse, contattateci.

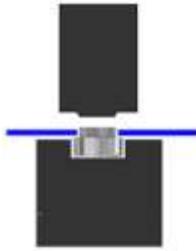


- Matrice auto-centraggio per dado M 2 dall'alto verso il basso.
- Matrice auto-centraggio per dado M 2,5 dall'alto verso il basso.
- Matrice auto-centraggio per dado M 3 dall'alto verso il basso.
- Matrice auto-centraggio per dado M 3,5 dall'alto verso il basso.
- Matrice auto-centraggio per dado M 4 dall'alto verso il basso.
- Matrice auto-centraggio per dado M 5 dall'alto verso il basso.
- Matrice auto-centraggio per dado M 6 dall'alto verso il basso.
- Matrice auto-centraggio per dado M 8 dall'alto verso il basso.
- Matrice auto-centraggio per dado M 10 dall'alto verso il basso.

Per dimensioni diverse, contattateci.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI – MATRICE + PUNZONE PER DADO



Matrice + punzone per dado tipo BRH con deformazione dal basso verso l'alto.

Matrice + punzone per dado BRH M 2 dal basso verso l'alto.

Matrice + punzone per dado BRH M 2,5 dal basso verso l'alto.

Matrice + punzone per dado BRH M 3 dal basso verso l'alto.

Matrice + punzone per dado BRH M 3.5 dal basso verso l'alto.

Matrice + punzone per dado BRH M 4 dal basso verso l'alto.

Matrice + punzone per dado BRH M 5 dal basso verso l'alto.

Matrice + punzone per dado BRH M 6 dal basso verso l'alto.

Matrice + punzone per dado BRH M 8 dal basso verso l'alto.

Matrice + punzone per dado BRH M 10 dal basso verso l'alto.

Matrice + punzone per dado BRH M 12 dal basso verso l'alto.

Matrice + punzone per dado BRH M 14 dal basso verso l'alto.

Matrice + punzone per dado BRH M 16 dal basso verso l'alto.

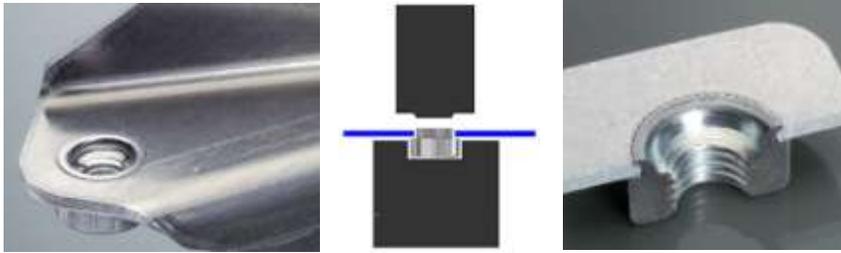
Per dimensioni diverse, contattateci.

Opcion sistema di cambio utensili combinato.



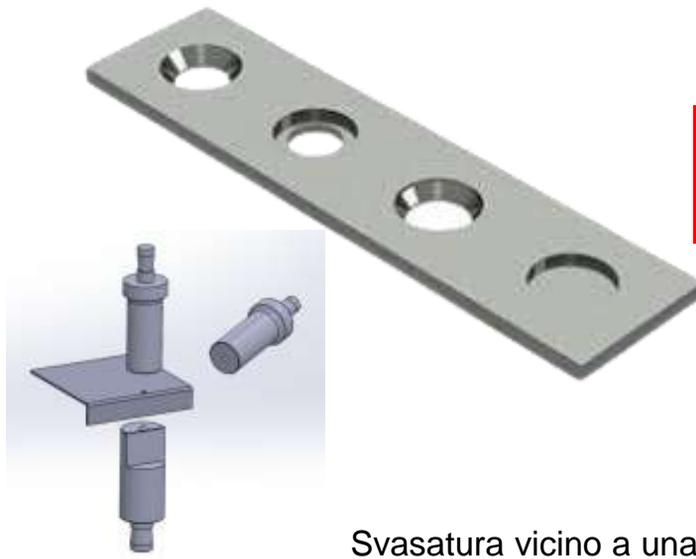


## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI - MATRICE + PUNZONE PER DADO



Matrice + punzone per dado tipo BRH con deformazione dal basso verso l'alto.

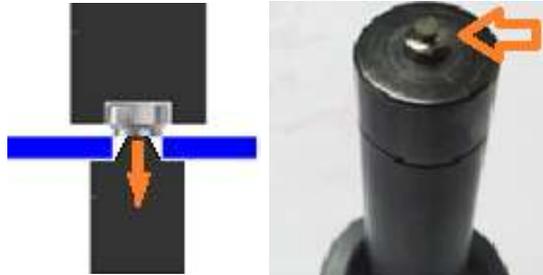
In combinazione con un utensile di AVVELENATO.



Svasatura vicino a una piegatura.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI – MATRICE + PUNZONE PER DADO



*Opzione punzone magnetizzato + matrice con guida.*

Matrice con guida + punzone magnetizzato per dado dall'alto verso il basso.

Per dimensioni diverse, contattateci.

Opzione sistema di cambio utensili combinato.





## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI



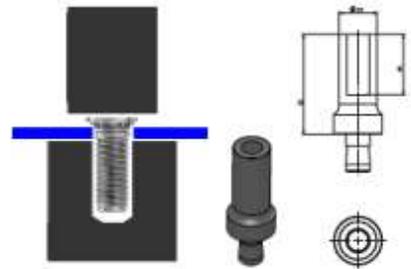
Matrice + punzone per dado autoperforante.

Per dimensioni diverse, contattateci.



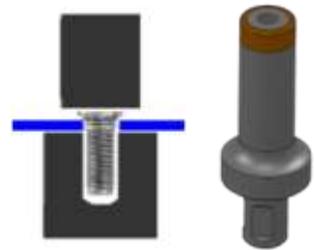
## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI – MATRICE PER BULLONI, SEPARATORE

- Matrice per bulloni M 2 dall'alto verso il basso.
- Matrice per bulloni M 2,5 dall'alto verso il basso.
- Matrice per bulloni M 3 dall'alto verso il basso.
- Matrice per bulloni M 3.5 dall'alto verso il basso.
- Matrice per bulloni M 4 dall'alto verso il basso.
- Matrice per bulloni M 5 dall'alto verso il basso.
- Matrice per bulloni M 6 dall'alto verso il basso.
- Matrice per bulloni M 8 dall'alto verso il basso.



- Matrice per separatore M 2,5 dall'alto verso il basso.
- Matrice per separatore M 3 dall'alto verso il basso.
- Matrice per separatore M 4 dall'alto verso il basso.
- Matrice per separatore M 5 dall'alto verso il basso.

Per dimensioni diverse, contattateci.



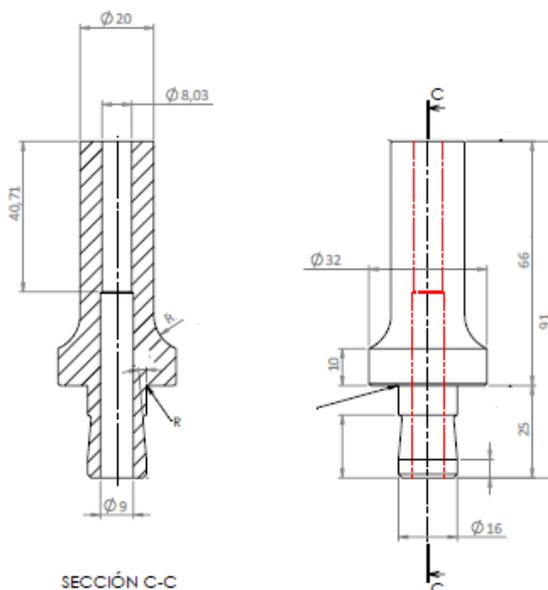
- Matrice con sistema anti-marcadadi per bulloni M 2 dall'alto verso il basso.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per bulloni M 2,5 dall'alto verso il basso.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per bulloni M 3 dall'alto verso il basso.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per bulloni M 3.5 dall'alto verso il basso.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per bulloni M 4 dall'alto verso il basso.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per bulloni M 5 dall'alto verso il basso.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per bulloni M 6 dall'alto verso il basso.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per bulloni M 8 dall'alto verso il basso.

- Matrice con sistema anti-marcadadi per separatore M 2,5 dall'alto verso il basso.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per separatore M 3 dall'alto verso il basso.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per separatore M 4 dall'alto verso il basso.
- Matrice con sistema anti-marcadadi per separatore M 5 dall'alto verso il basso.

Per dimensioni diverse, contattate.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI – MATRICE PER BULLONI, SEPARATORE



### MATRICE PASSANTE PER PERNI LUNGI/DISTANZIALI

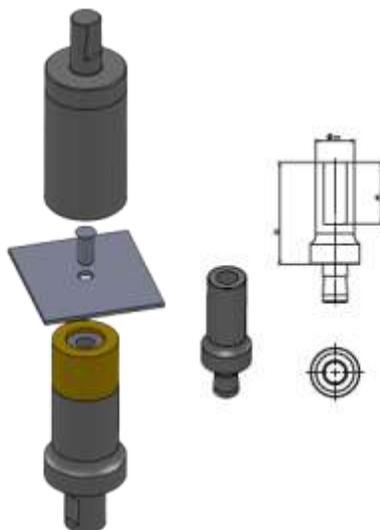
Matrice per bulloni M 2 dall'alto verso il basso.  
Matrice per bulloni M 2,5 dall'alto verso il basso.  
Matrice per bulloni M 3 dall'alto verso il basso.  
Matrice per bulloni M 3.5 dall'alto verso il basso.  
Matrice per bulloni M 4 dall'alto verso il basso.  
Matrice per bulloni M 5 dall'alto verso il basso.  
Matrice per bulloni M 6 dall'alto verso il basso.  
Matrice per bulloni M 8 dall'alto verso il basso.

Matrice per separatore M 2,5 dall'alto verso il basso.  
Matrice per separatore M 3 dall'alto verso il basso.  
Matrice per separatore M 4 dall'alto verso il basso.  
Matrice per separatore M 5 dall'alto verso il basso.

Per dimensioni diverse, contattate.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI – MATRICE PER BULLONI, SEPARATORE



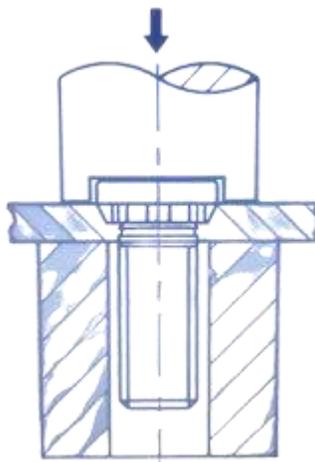
Matrice con estrattore per bulloni M 2 dall'alto verso il basso.  
Matrice con estrattore per bulloni M 2,5 dall'alto verso il basso.  
Matrice con estrattore per bulloni M 3 dall'alto verso il basso.  
Matrice con estrattore per bulloni M 3.5 dall'alto verso il basso.  
Matrice con estrattore per bulloni M 4 dall'alto verso il basso.  
Matrice con estrattore per bulloni M 5 dall'alto verso il basso.  
Matrice con estrattore per bulloni M 6 dall'alto verso il basso.  
Matrice con estrattore per bulloni M 8 dall'alto verso il basso.

Matrice con estrattore per separatore M 2,5 dall'alto verso il basso.  
Matrice con estrattore per separatore M 3 dall'alto verso il basso.  
Matrice con estrattore per separatore M 4 dall'alto verso il basso.  
Matrice con estrattore per separatore M 5 dall'alto verso il basso.

Per dimensioni diverse, contattateci.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI – PUNZONE + MATRICE PER BULLONI



Punzone + matrice per bulloni tipo HFH M 5 dall'alto verso il basso.  
Punzone + matrice per bulloni tipo HFH M 6 dall'alto verso il basso.  
Punzone + matrice per bulloni tipo HFH M 8 dall'alto verso il basso.  
Punzone + matrice per bulloni tipo HFH M 10 dall'alto verso il basso.

Per dimensioni diverse, contattateci.

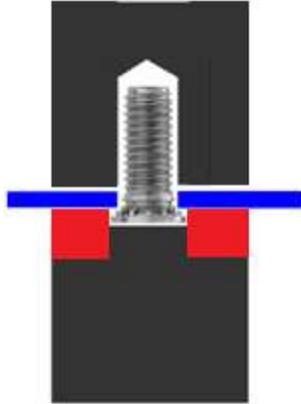
*Opzione punzone magnetizzato + matrice con guida.*

Punzone + matrice con guida per bulloni tipo HFH M 5 dall'alto verso il basso.  
Punzone + matrice con guida per bulloni tipo HFH M 6 dall'alto verso il basso.  
Punzone + matrice con guida per bulloni tipo HFH M 8 dall'alto verso il basso.  
Punzone + matrice con guida per bulloni tipo HFH M 10 dall'alto verso il basso.

Per dimensioni diverse, contattateci.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI – MATRICE PER BULLONI, SEPARATORE



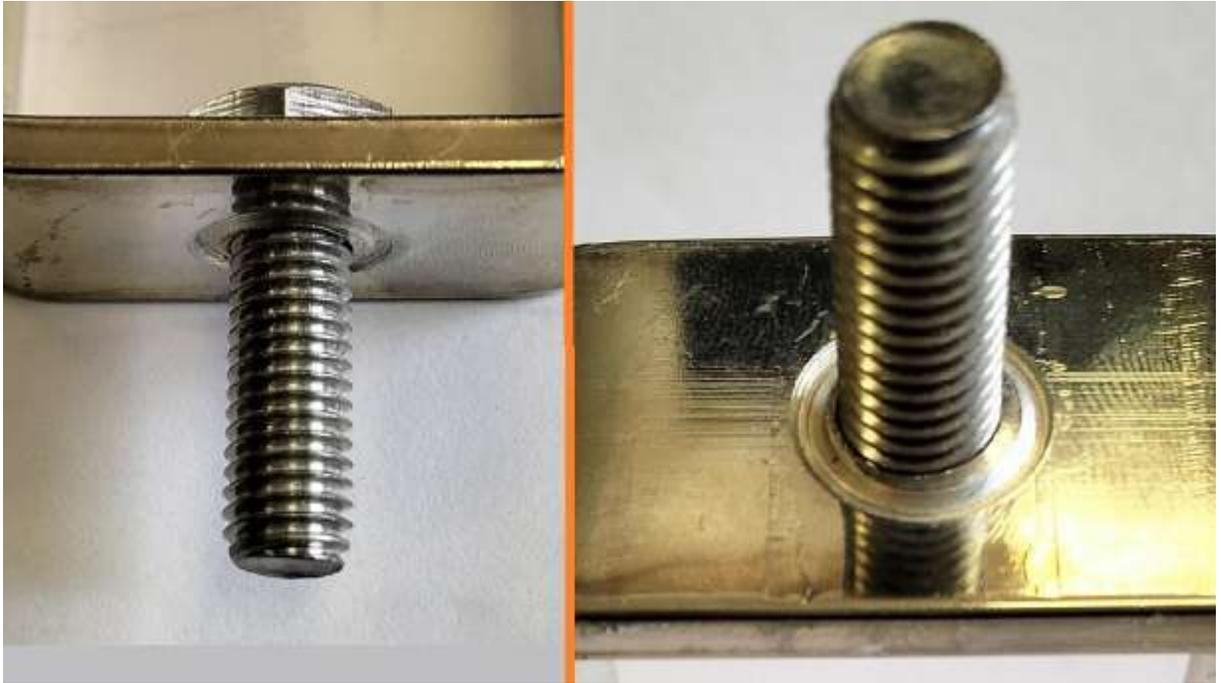
Punzone + matrice auto-centraggio per bulloni M 2 dal basso verso l'alto.  
Punzone + matrice auto-centraggio per bulloni M 2,5 dal basso verso l'alto.  
Punzone + matrice auto-centraggio per bulloni M 3 dal basso verso l'alto.  
Punzone + matrice auto-centraggio per bulloni M 3.5 dal basso verso l'alto.  
Punzone + matrice auto-centraggio per bulloni M 4 dal basso verso l'alto.  
Punzone + matrice auto-centraggio per bulloni M 5 dal basso verso l'alto.  
Punzone + matrice auto-centraggio per bulloni M 6 dal basso verso l'alto.  
Punzone + matrice auto-centraggio per bulloni M 8 dal basso verso l'alto.

Punzone + matrice auto-centraggio per separatore M 2,5 dal basso verso l'alto.  
Punzone + matrice auto-centraggio per separatore M 3 dal basso verso l'alto.  
Punzone + matrice auto-centraggio per separatore M 4 dal basso verso l'alto.  
Punzone + matrice auto-centraggio per separatore M 5 dal basso verso l'alto.

Per dimensioni diverse, contattateci.



GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI



Utile per l' "inserimento" di viti standard. . . . . CONSULTA



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

Tutte le nostre matrici standard sono disponibili in diverse altezze, senza la necessità di regolare il sistema di sicurezza.

Matrice Peddinghaus H standard montata su rosetta con cambio utensili a 4 stazioni.



Matrice Peddinghaus H standard montata direttamente su incudine della macchina con supporto matrice standard (in dotazione).

Matrice Peddinghaus H-L montata direttamente su incudine. Lunghezza perno/separatore inserito dall' alto verso il basso L=70 mm.

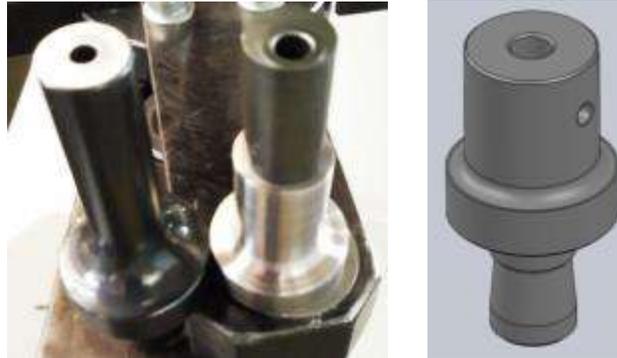


Possibilità di punzoni più lunghi. Su richiesta.

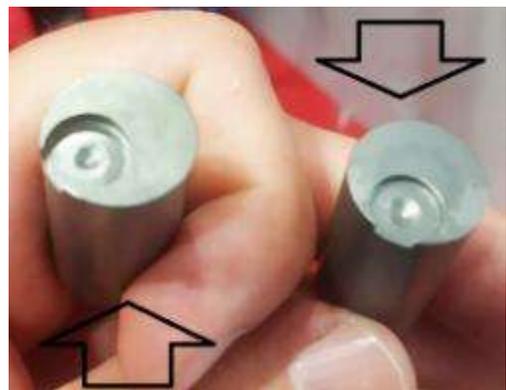


## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

Porta\_matrie per matrice LCM serie 30. Usato con il punzone standard Peddinghaus.



Porta\_matrie per matrice LCM serie 60. Usato con il punzone standard Peddinghaus.





## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

**CL S,SS,CLS,CLSS**

**DIMENSIONS IN MILLIMETERS**

**ANVILS ECCENTRIC RIVET HOLE TYPE 30 NUTS**

**CODE DESCRIPTION**

**001** M2 + M2,5 +M3

**002** M3,5

**003** M4

**004** M5

**005** M6

**DIMENSIONS IN INCHES**

**CODE DESCRIPTION**

**001** 256

**001** 348

**001** 440

**002** 632

**761** 832

**004** 024-032

**770** 1224

**005** 0420-0428



**CL CLA**

**DIMENSIONS IN MILLIMETERS**

**ANVILS ECCENTRIC RIVET HOLE TYPE 30 NUTS**

**CODE DESCRIPTION**

**001** M2

**766** M3

**767** M3,5

**768** M4

**769** M5

**005** M6

**DIMENSIONS IN INCHES**

**CODE DESCRIPTION**

**771** 256

**772** 440

**773** 632

**774** 832

**769** 024-032

**005** 0420



Non fabbricato da peddinghaus.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

**CL H,HN,HNL**

**DIMENSIONS IN MILLIMETERS**

**ANVILS ECCENTRIC RIVET HOLE TYPE 30 NUTS**

**CODE DESCRIPTION**

**775 M6**

**776 M8**

**777 M10**

**DIMENSIONS IN INCHES**

**CODE DESCRIPTION**

**775 0420**

**776 0518**

**777 0616**

**CL S,SS,CLS,CLSS**

**DIMENSIONS IN MILLIMETERS**

**ANVILS CENTRAL RIVET HOLE TYPE 30 NUTS**

**CODE DESCRIPTION**

**021 M2 + M2,5 +M3**

**022 M3,5**

**023 M4**

**024 M5**

**025 M6**

**026 M8**

**027 M10 FOR STANDARD MACHINE**

**028 M10 FOR ACCESSORY N.2**

**029 M12 FOR STANDARD MACHINE**

**030 M12 FOR ACCESSORY N.2**

**DIMENSIONS IN INCHES**

**CODE DESCRIPTION**

**021 256**

**021 348**

**021 440**

**022 632**

**800 832**

**801 024-032**

**778 1224**

**025 0420-0428**

**802 0518-0524**

**779 0616-0624**

**780 0813-0820**



Non fabbricato da peddinghaus.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

### CL SP

#### DIMENSIONS IN MILLIMITERS

#### ANVILS CENTRAL RIVET HOLE TYPE 30 NUTS

#### CODE DESCRIPTION

161 M3

162 M4

163 M5

164 M6

#### DIMENSIONS IN INCHES

#### CODE DESCRIPTION

022 632

800 832

801 032

025 420



### FH FH,FHS,FHA

#### DIMENSIONS IN MILLIMITERS

#### ANVILS ECCENTRIC RIVET HOLE TYPE 30 STUDS

#### CODE DESCRIPTION

038 M2

031 M2,5

032 M3

033 M3,5

034 M4

035 M5

036 M6

039

#### DIMENSIONS IN INCHES

#### CODE DESCRIPTION

792 256

793 440

033 632

794 832

795 024-032



Non fabbricato da peddinghaus.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

**FH FH,FHS,FHA**

**DIMENSIONS IN MILLIMITERS**

**ANVILS CENTRAL RIVET HOLE TYPE 30 STUDS**

**CODE DESCRIPTION**

**040 M2**

**041 M2,5**

**042 M3**

**043 M3,5**

**044 M4**

**045 M5**

**046 M6**

**047 M8**

**048 M4 FH LENGTH MM 35**

**049 M10**

**050 TOOLING M8X35 FOR STANDARD MACHINE**

**DIMENSIONS IN INCHES**

**CODE DESCRIPTION**

**796 256**

**797 440**

**043 632**

**798 832**

**080 .250-20 (1/4-20)**

**839 024-032**

**840 0420**

**047 0518**

**FH FH4**

**DIMENSIONS IN MILLIMITERS**

**ANVILS CENTRAL RIVET HOLE TYPE 30 STUDS**

**CODE DESCRIPTION**

**541 M3**

**542 M4**

**543 M5**

**544 M6**



Non fabbricato da peddinghaus.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

**SO SO,SON,SOA,SOS**

**DIMENSIONS IN MILLIMETERS**

**ANVILS ECCENTRIC RIVET HOLE TYPE 30 STANDOFFS**

**CODE DESCRIPTION**

**051 M3**

**052 M3,5**

**053 M4+M5**

**DIMENSIONS IN INCHES**

**CODE DESCRIPTION**

**051 440**

**052 6440-632**

**053 8632-832-032**

**SO SO,SON,SOA,SOS**

**DIMENSIONS IN MILLIMETERS**

**ANVILS CENTRAL RIVET HOLE TYPE 30 STANDOFFS**

**CODE DESCRIPTION**

**061 M3**

**062 M3,5**

**063 M4 + M5**

**064**

**DIMENSIONS IN INCHES**

**CODE DESCRIPTION**

**061 440**

**062 6440-632**

**063 8632-832-032**

**ALA AS,AC,LAS,LAC**

**DIMENSIONS IN MILLIMETERS**

**ANVILS ECCENTRIC RIVET HOLE TYPE 30**

**CODE DESCRIPTION**

**071 M3**

**072 M4**

**073 M5**

**074 M6**

**DIMENSIONS IN INCHES**

**CODE DESCRIPTION**

**071 440**

**841 632**

**072 832**

**073 024-032**

**074 0420-0428**



Non fabbricato da peddinghaus.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

### ALA AS,AC,LAS,LAC

#### DIMENSIONS IN MILLIMETERS

#### ANVILS CENTRAL RIVET HOLE TYPE 30

#### CODE DESCRIPTION

081 M3

082 M4

083 M5

084 M6

#### DIMENSIONS IN INCHES

#### CODE DESCRIPTION

081 440

842 632

082 832

083 024-032

084 0420-0428



### B B,BS

#### DIMENSIONS IN MILLIMETERS

#### ANVILS ECCENTRIC RIVET HOLE TYPE 30

#### CODE DESCRIPTION

091 M3

092 M4

093 M5

094 M6

#### DIMENSIONS IN INCHES

#### CODE DESCRIPTION

091 440

843 632

844 832

093 032

094 0420



Non fabbricato da peddinghaus.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

### B B,BS

#### DIMENSIONS IN MILLIMETERS

#### ANVILS CENTRAL RIVET HOLE TYPE 30

#### CODE DESCRIPTION

101 M3

102 M4

103 M5

104 M6

#### DIMENSIONS IN INCHES

#### CODE DESCRIPTION

101 440

847 632

848 832

849 032

850 0420



### CH CHA,CFHA,CHC,CFHC

#### DIMENSIONS IN MILLIMETERS

#### ANVILS ECCENTRIC RIVET HOLE TYPE 30

#### CODE DESCRIPTION

111 M3

112 M4

113 M5

114

#### DIMENSIONS IN INCHES

#### CODE DESCRIPTION

032 440

882 632

883 832

884 032

885 0420



Non fabbricato da peddinghaus.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

**CH CHA,CFHA,CHC,CFHC**

**DIMENSIONS IN MILLIMETERS**

**ANVILS CENTRAL RIVET HOLE TYPE 30**

**CODE DESCRIPTION**

121 M3

122 M4

123 M5

124 M6

**DIMENSIONS IN INCHES**

**CODE DESCRIPTION**

042 440

886 632

887 832

888 032

889 0420



**CH CSS,CSOS**

**DIMENSIONS IN MILLIMETERS**

**ANVILS ECCENTRIC RIVET HOLE TYPE 30**

**CODE DESCRIPTION**

890 M3

891 M4

892 M5

893 M6

**DIMENSIONS IN INCHES**

**CODE DESCRIPTION**

890 440

894 632

891 832

892 032

893 0420



Non fabbricato da peddinghaus.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

### CH CSS,CSOS

#### DIMENSIONS IN MILLIMETERS

#### ANVILS CENTRAL RIVET HOLE TYPE 30

#### CODE DESCRIPTION

895 M3

896 M4

897 M5

898 M6

#### DIMENSIONS IN INCHES

#### CODE DESCRIPTION

895 440

899 632

896 832

897 032

898 0420



### RIVETING TYPES

#### PSM ARB /KK ANCHOR Punch Code

#### ANVILS CENTRAL RIVET HOLE TYPE 30

#### CODE DESCRIPTION B C

2401 M 2 / M 2,5 / M 3 7.9 3.2 3001

2402 M 3,5 / M 4 9.5 3.8 3002

2403 M 5 11.1 4.4 3003

2404 M 6 12.7 5.7 3004

2405 M 8 15.9 6.4 3005



### NP BUSHES / TR SERT Punch Code

#### ANVILS CENTRAL RIVET HOLE TYPE 30

#### CODE DESCRIPTION

2401 M 2 / M 2,5 / M 3 7.9 3.2 3001

2442 M 3,5 / M 4 9.52 3.17 3002

2443 M 5 11.1 3.81 3003

2444 M 6 12.7 5.08 3004

2405 M 8 15.9 6.4 3005



Non fabbricato da peddinghaus.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

**MINI ARB / MINI ANCHOR / MINI BUSHES / MINI SERT  
ANVILS CENTRAL RIVET HOLE TYPE 30 Punch Code**

**CODE DESCRIPTION B C**

**2531 M 2 5.0 2.3 not available**

**2513 M 2,5 / M 3 5.5 2.8 3058**

**2514 M 3,5 / M 4 7.0 3.2 3054**

**2515 M 5 8.5 3.8 3055**

**2516 M 6 10.0 5.1 3056**

**2517 M 8 12.0 6.5 3057**



Non fabbricato da peddinghaus.

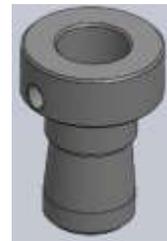


## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

Porta\_matrie per matrice HG-A= 38,1 mm. Usato con il punzone standard Peddinghaus.

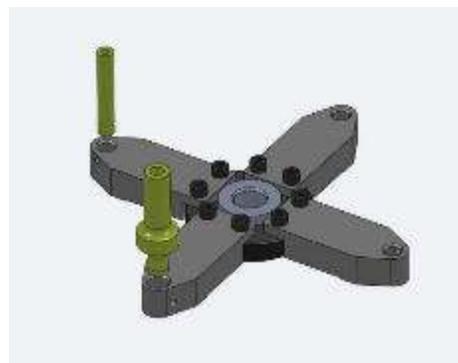


Porta\_matrie per matrice HG-A= 57,2 mm.  
Porta\_matrie per matrice HG-A= 80 mm.  
Porta\_matrie per matrice HG-A= 76,2 mm.



Punzone standard Peddinghaus per altezza 57,2 e punzoni più corti per altezza 76,1 e 80 mm.

Braccio speciale per il montaggio degli utensili Haeger direttamente sulla rosetta portautensili.

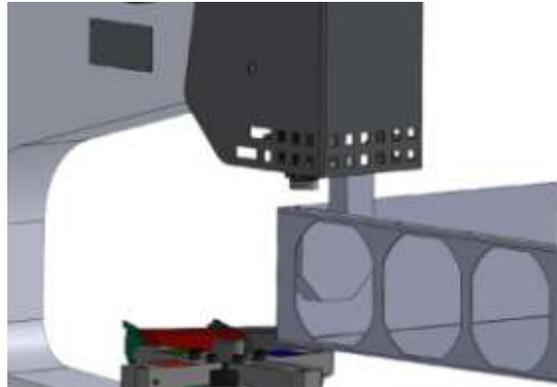


Nota:

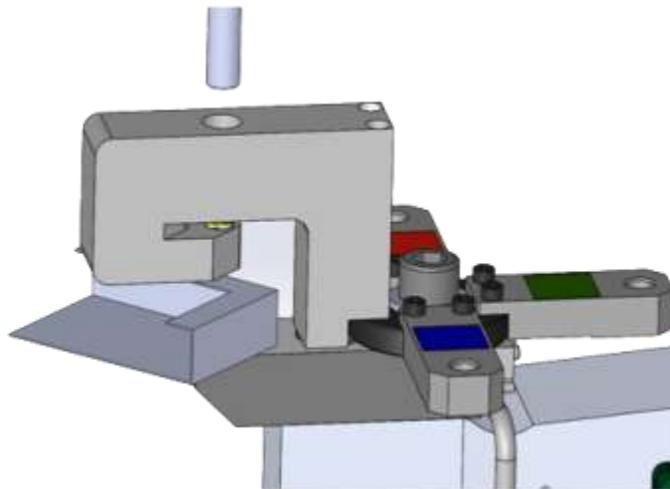
A seconda dell'altezza delle matrici, è necessario utilizzare punzoni di lunghezza diversa.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI



Accessorio "J" standard.



Accessorio "J" inferiore.

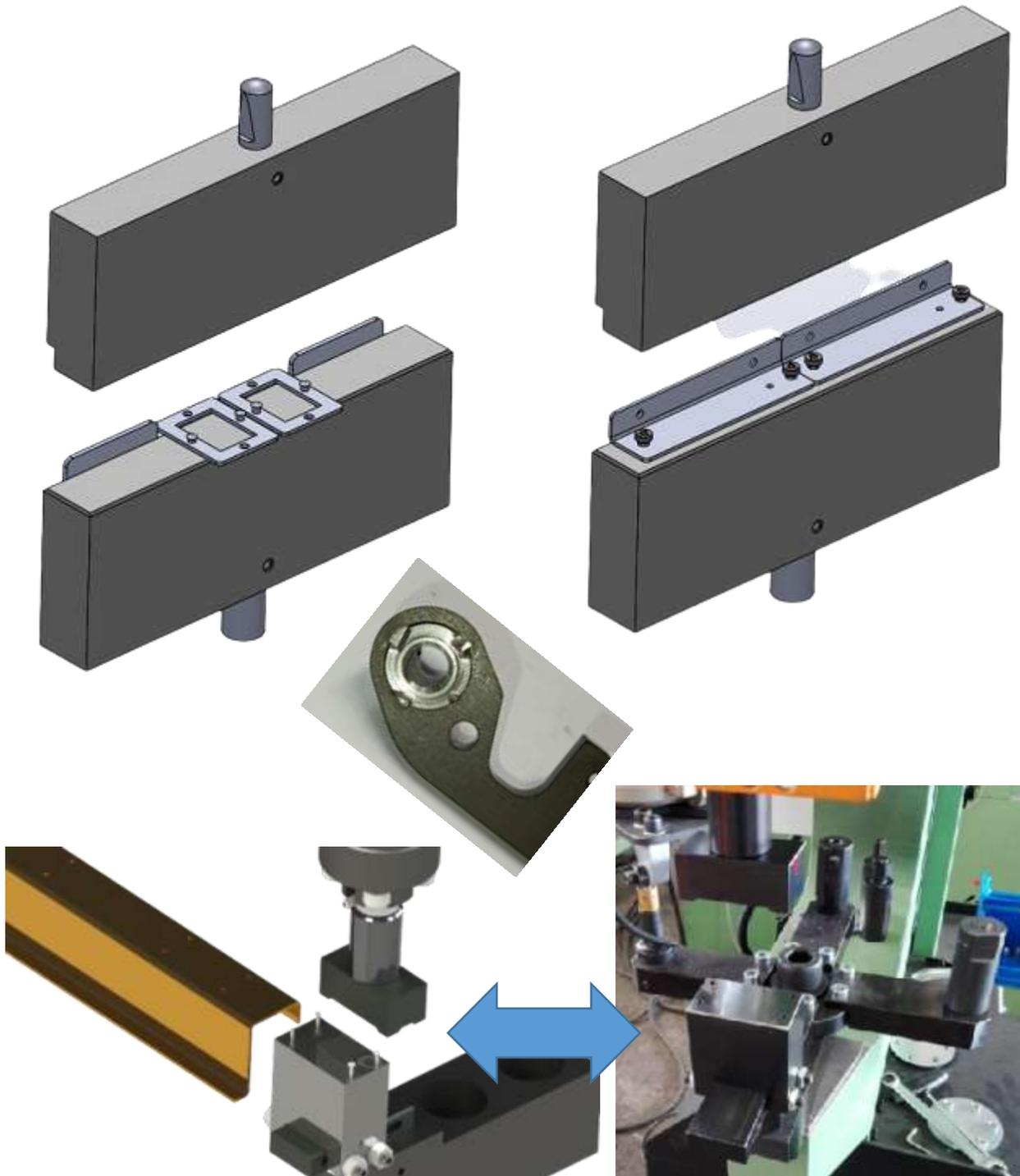


Tavoli di appoggio a spazzole.



## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

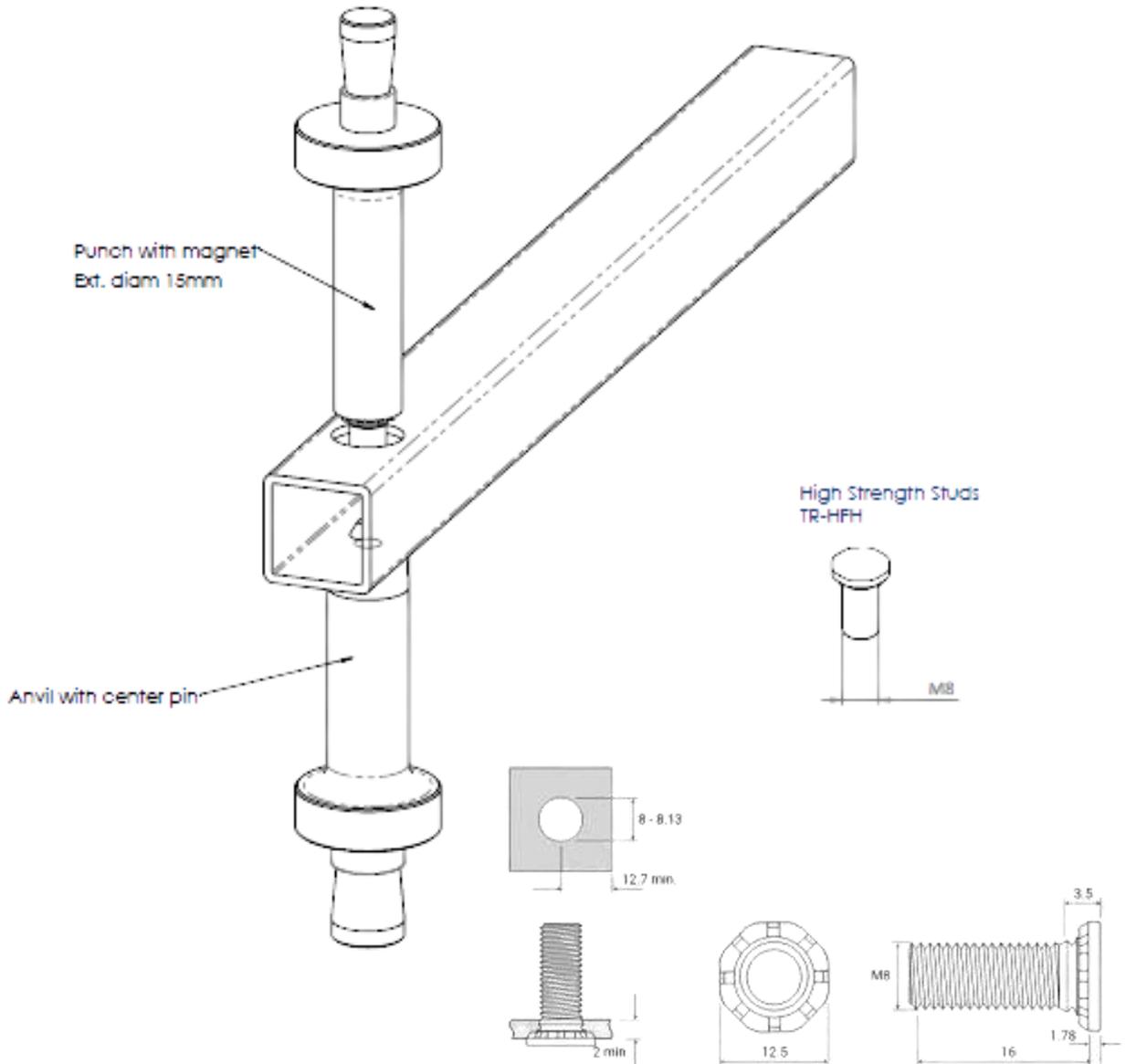
Sviluppiamo, progettiamo e realizziamo soluzioni particolari per migliorare la vostra produzione.





## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

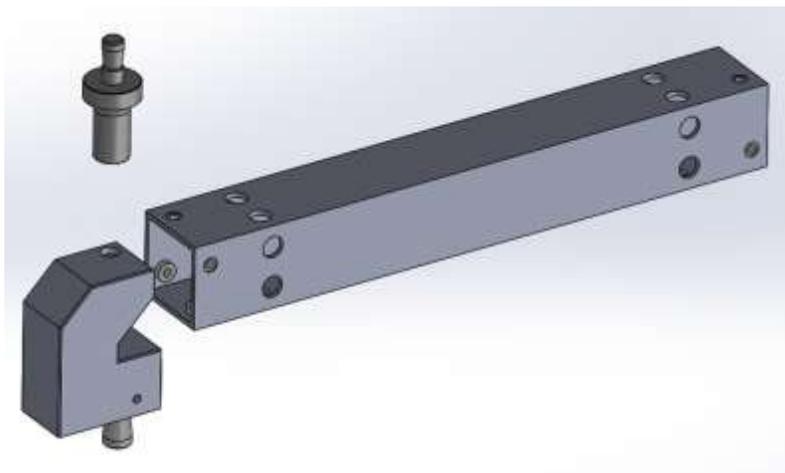
### Bullone inserito in tubo.



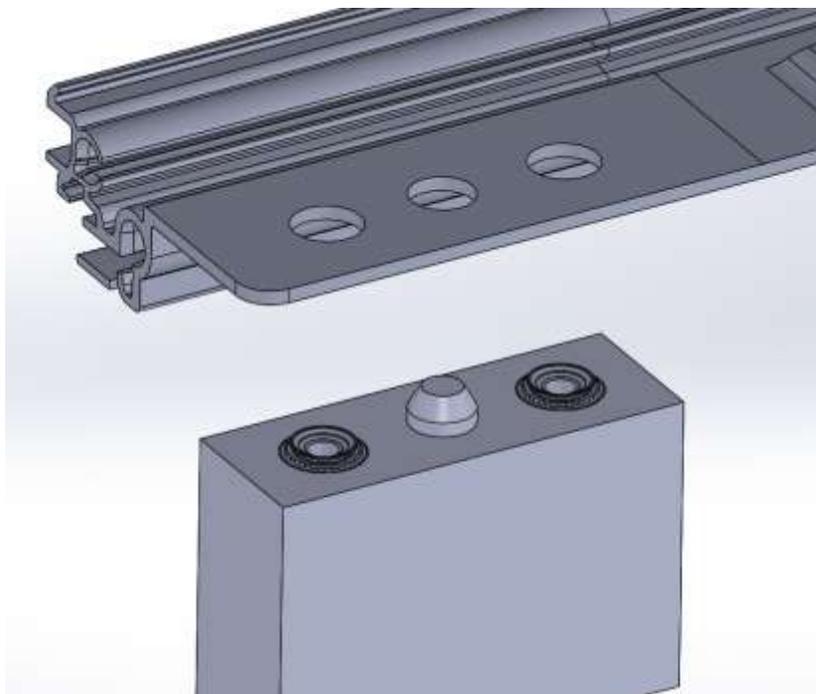


## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

**Dado inserito in tubo.**



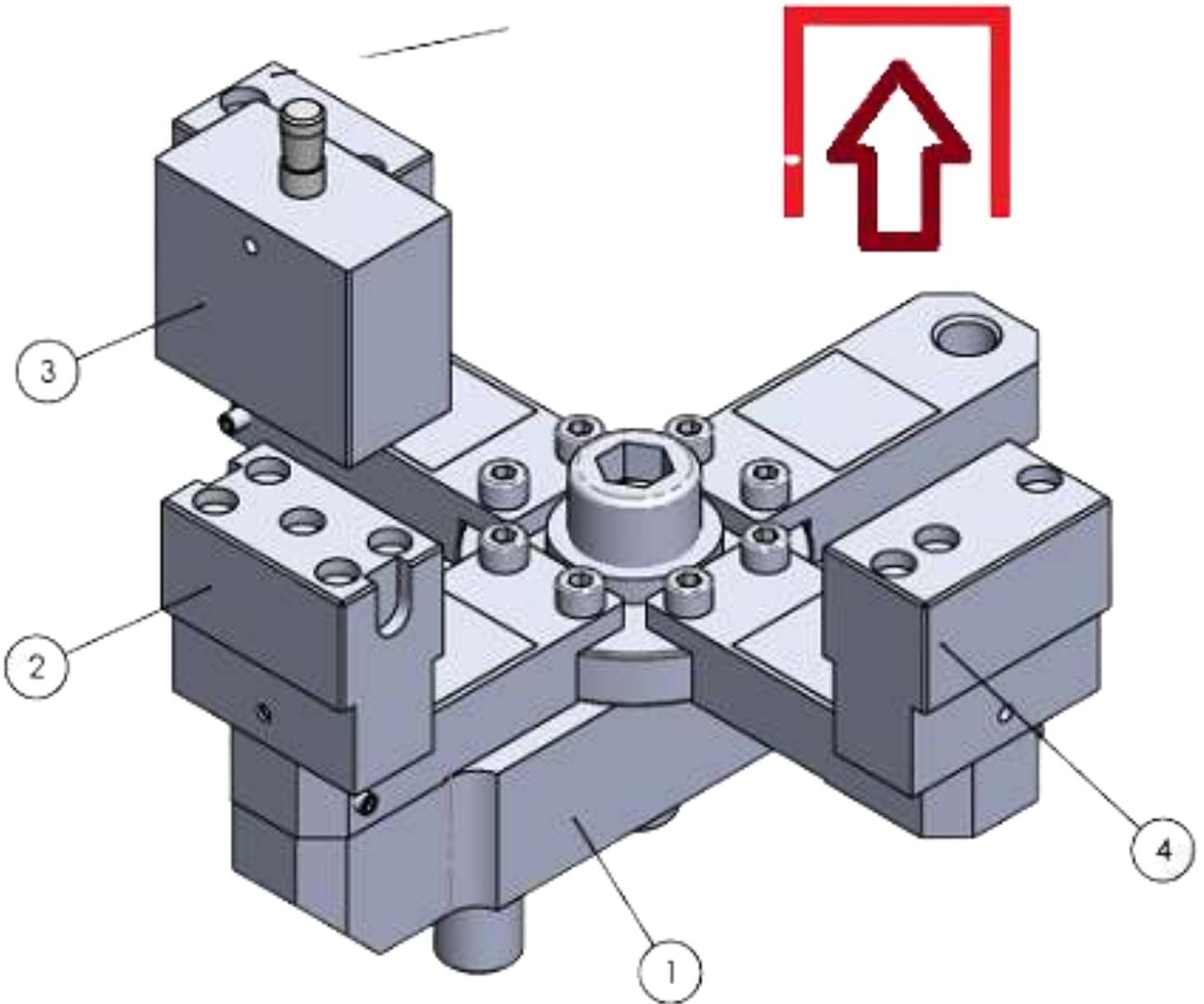
**Inseriti 2 dadi con deformazione (tipo di ancora).**





## GUIDA UTENSILE PRESSE PER INSERTI

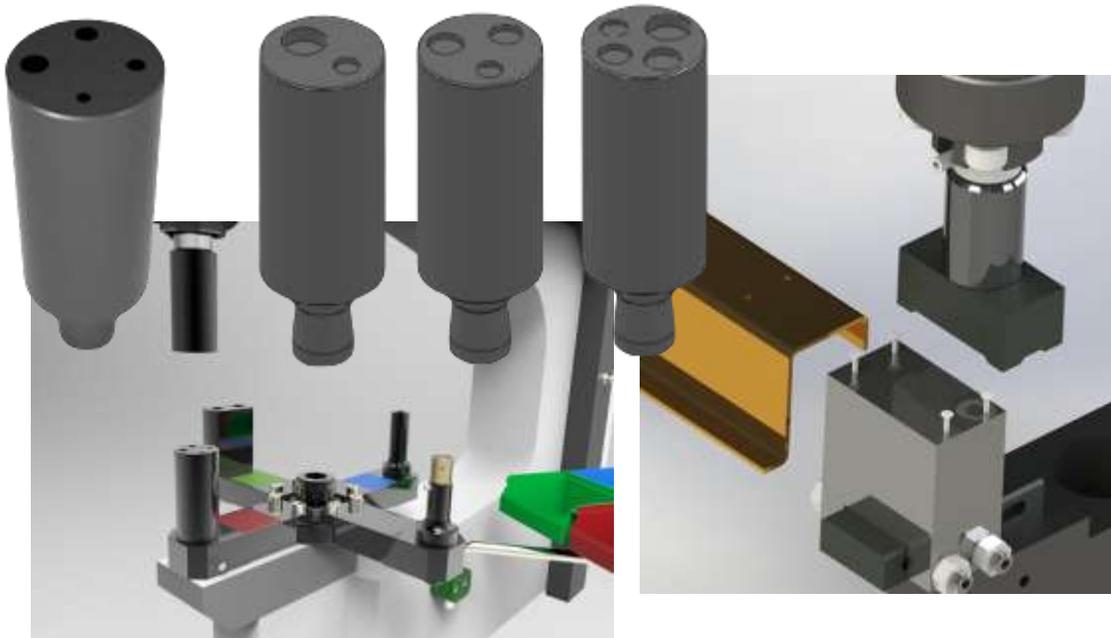
**Inseriti diversi dadi in un profilo a U. Diverse stazioni di lavoro.**





## Peddinsert - revotools e sistemi mutitool

### Revotools (utensili di tipo revolver) - Utensili multipli



### Utensili con sistema di controllo dei pezzi e degli inserti





## PRESSE PER INSERTI PEDDINGHAUS I+D+i (invenzione – sviluppando - innovazione)

Lo Staff Peddinghaus sempre vicino ai suoi clienti.

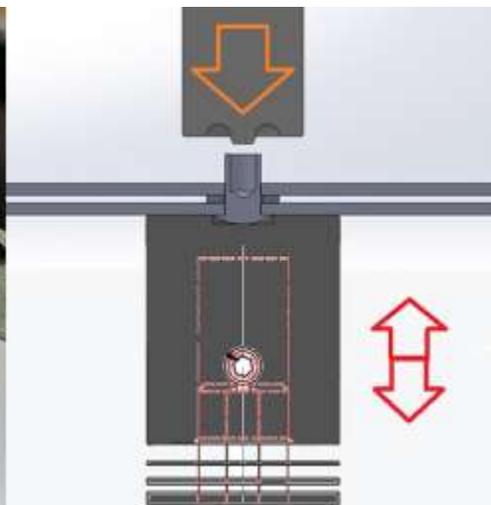


Inserto dado M10,  
in materiale rame  
spessore 10mm.

Inserto di dadi di  
grandi dimensioni  
con deformazione  
inferiore.



Rivettatura con utensile regolabile.





## PRESSE PER INSERTI PEDDINGHAUS I+D+i (invenzione – sviluppando - innovazione)

Lo Staff Peddinghaus sempre vicino ai suoi clienti.

Rivetto



Vite M14 x 70



Prigioniero auto agganciante M10 x 40



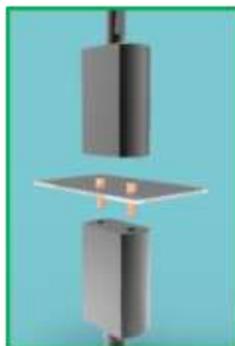
Prigioniero auto agganciante M8 x 20



Rivettato



Inserito multiplo



Inserito nei profili



## PRESSE PER INSERTI PEDDINGHAUS I+D+i (invenzione – sviluppando - innovazione)

Lo Staff Peddinghaus sempre vicino ai suoi clienti.

PROGETTO DADO M14s - MATERIALE 8 MM



Inserire 4 rivetti all'unisono, supporti per aria condizionata.





PRESSE PER INSERTI



PRESSE PER INSERTI PEDDINGHAUS I+D+i  
(invenzione – sviluppando - innovazione)

Lo Staff Peddinghaus sempre vicino ai suoi clienti.

SOLUZIONI PER IL CLINCHING



Peddinghaus Española S.A.  
Pol. Industrial Gojain – 01170  
Legutiano  
Álava (España)

**STRONGER THAN STEEL.**

E-mail : [omane@peddinghaus.es](mailto:omane@peddinghaus.es)  
E-mail : [pesa@peddinghaus.es](mailto:pesa@peddinghaus.es)

Tel. / Phone : (34) 945 46 53 70



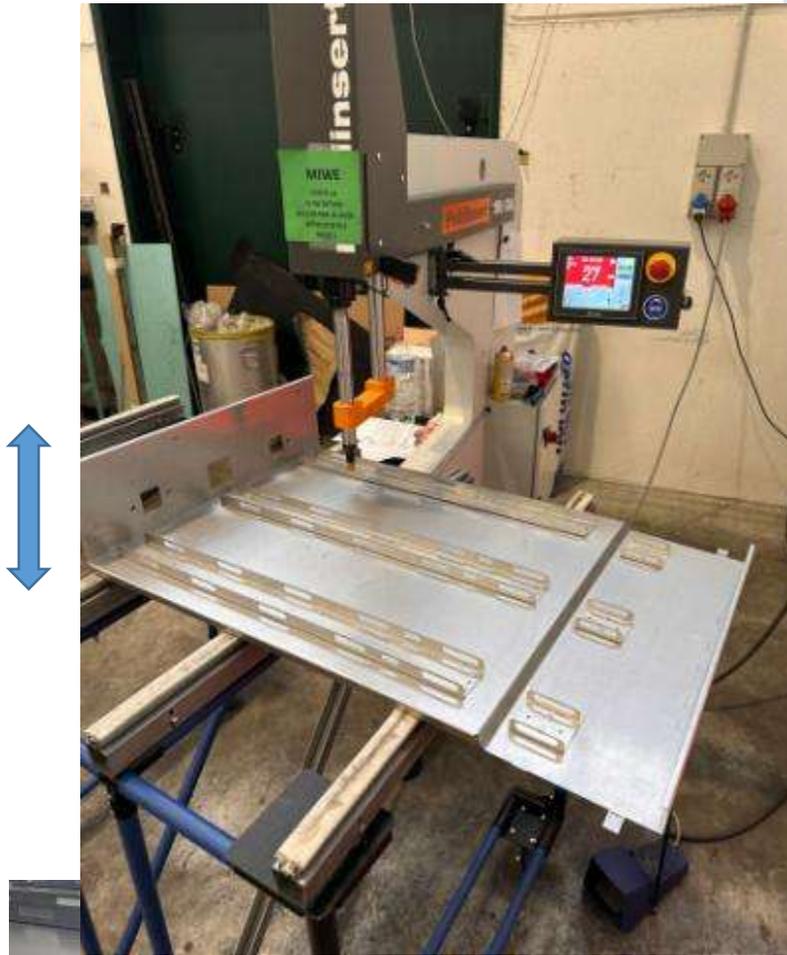
PRESSE PER INSERTI



# PRESSE PER INSERTI PEDDINGHAUS I+D+i (invenzione – sviluppando - innovazione)

Lo Staff Peddinghaus sempre vicino ai suoi clienti.

SOLUZIONI - XL - PER IL CLINCHING



Peddinghaus Española S.A.  
Pol. Industrial Gojain – 01170  
Legutiano  
Álava (España)

**STRONGER THAN STEEL.**

E-mail : [omane@peddinghaus.es](mailto:omane@peddinghaus.es)  
E-mail : [pesa@peddinghaus.es](mailto:pesa@peddinghaus.es)

Tel. / Phone : (34) 945 46 53 70

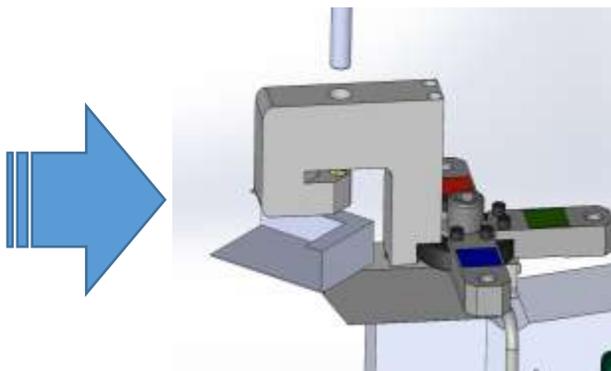
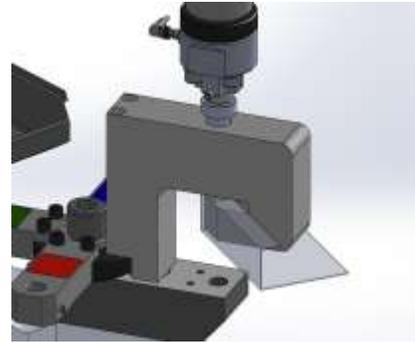
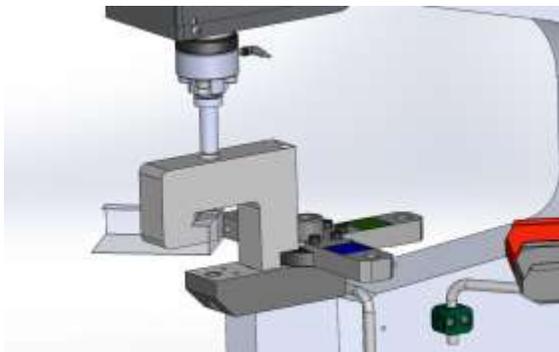


## PRESSE PER INSERTI PEDDINGHAUS I+D+i (invenzione – sviluppando - innovazione)

Lo Staff Peddinghaus sempre vicino ai suoi clienti.

### SOLUZIONI DI CLICING

Clinciatura di vassoi piegati:

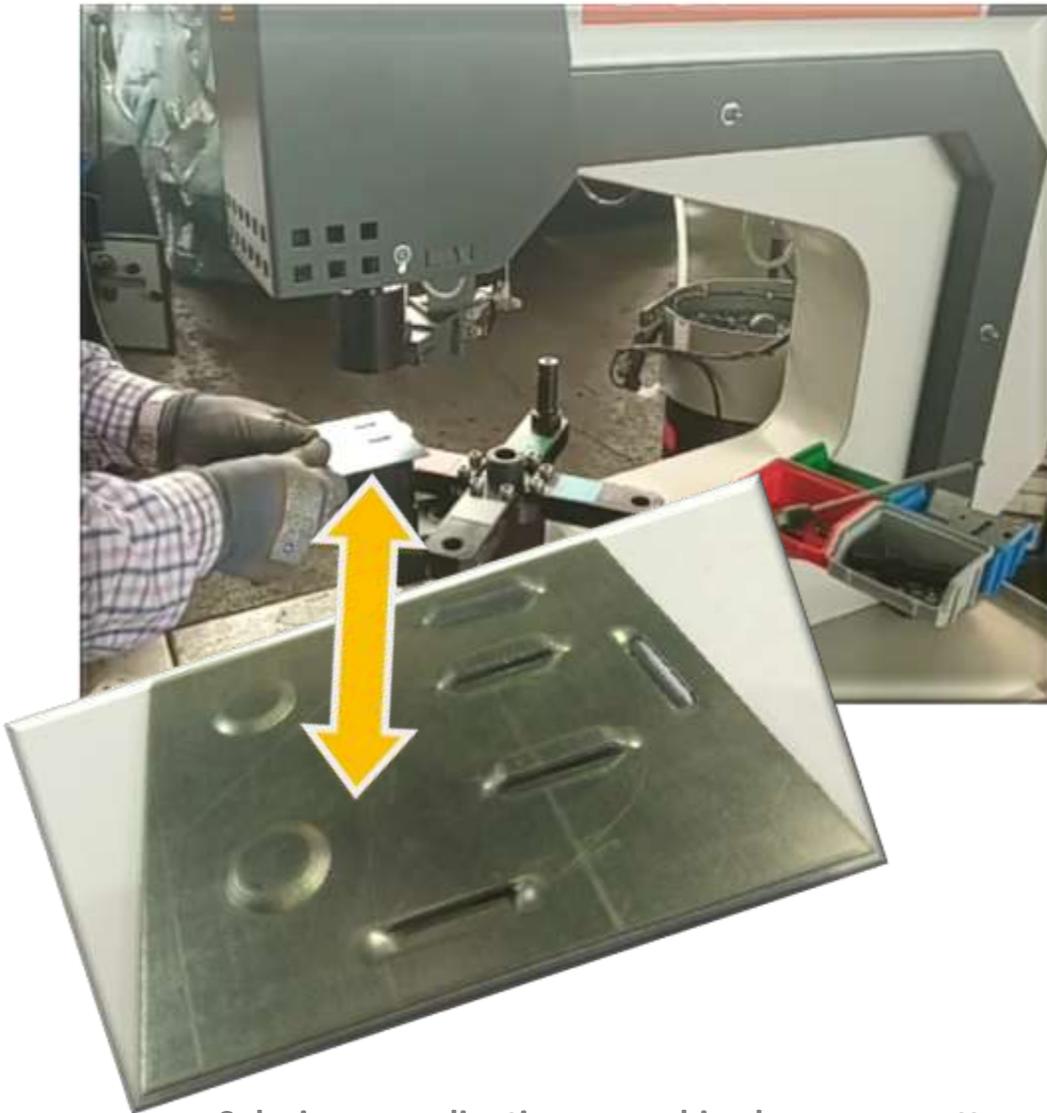




## PRESSE PER INSERTI PEDDINGHAUS I+D+i (invenzione – sviluppando - innovazione)

Lo Staff Peddinghaus sempre vicino ai suoi clienti.

### PROCESSI MULTIPLI - INSERTI + DEFORMAZIONI



Soluzione per clienti con macchine laser, senza attrezzature di punzonatura. Inserisci ed esegui le tue deformazioni sulla stessa attrezzatura senza lasciare andare il manipolo.

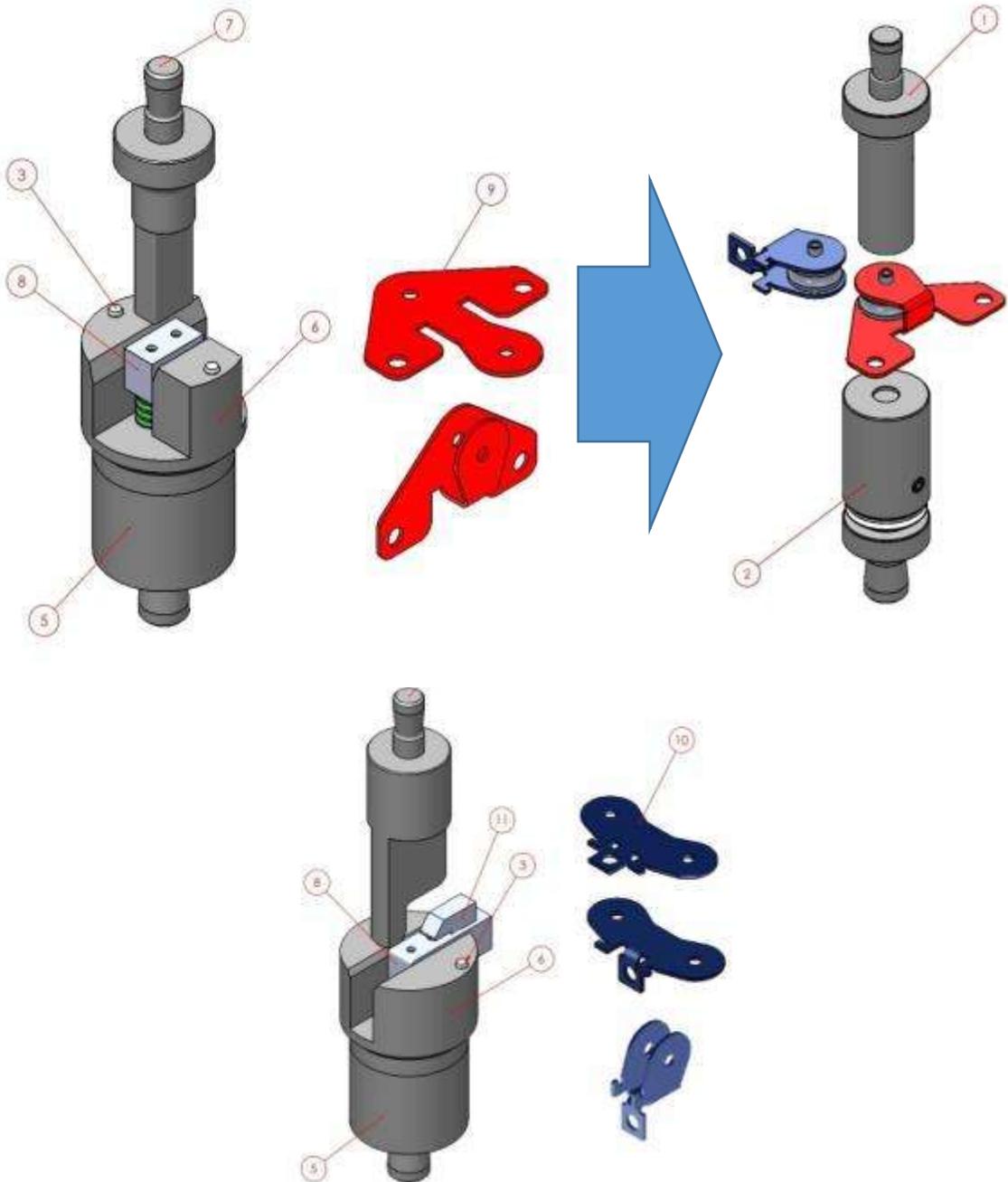
[CONSULTA IL NOSTRO SERVIZIO DI SVILUPPO](#)



## PRESSE PER INSERTI PEDDINGHAUS I+D+i (invenzione – sviluppando - innovazione)

Lo Staff Peddinghaus sempre vicino ai suoi clienti.

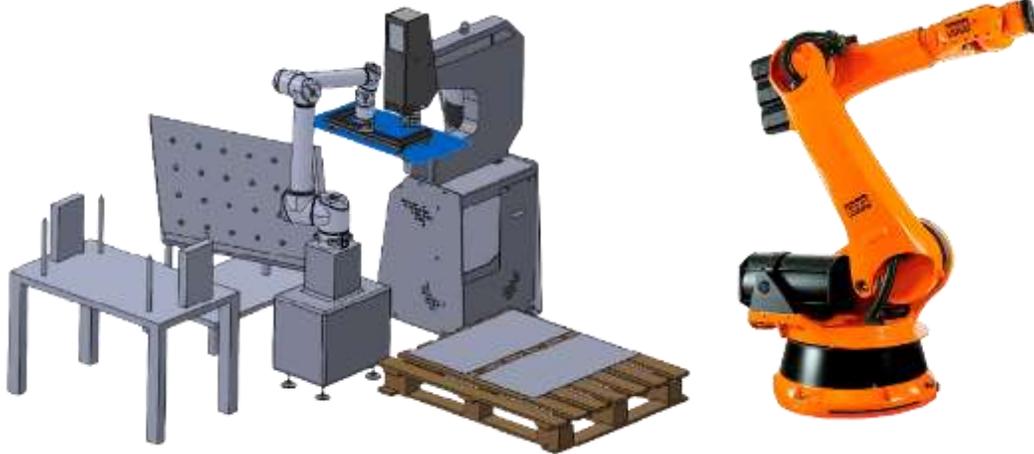
### APPLICAZIONI MULTIPLE





## Presse per inserti Peddinghaus

ACCORDO DI COLLABORAZIONE CON KUKA, ROBOT





## PRODUCIAMO ANCHE NEI NOSTRI STABILIMENTI DI VITORIA LE SEGUENTI MACCHINE

### Elasto - piegato.

Piegatura di qualità in un solo passaggio, piccoli pezzi.

*7 PIEGHE + RINFORZO IN UN PASSO.*



### Punzonatrici testa singola, da 28 a 125 ton.

- Punzonatrice con testa portautensili tipo "TRUMPF".
- Tabelle di spazzole.
- Tabelle di balle.
- Posizionatore manuali.
- Posizionatore CN a "batuta".
- Opzionale; premilamiera idraulico.



Peddinghaus Società attualmente dispone di quattro stabilimenti produttivi in tutto il mondo; Stati Uniti (due stabilimenti), Europa: Germania e Spagna. Vitoria dove viene sviluppata e prodotta la presse per inserti ,punzonatura. . . .



### **HEADQUARTERS**

#### **Peddinghaus Corporation**

300 N Washington Avenue  
Bradley, IL. 60915, U.S.A.  
Tel. +1815 937 3800

#### **Paul Ferd. Peddinghaus GmbH**

Hasslinghauser, Str. 156  
D – 58285 Gevelsberg  
Germany

#### **Peddinghaus Española, S.A.**

Pol. Industrial de Gojain  
01170 Legutiano Álava, España

#### **Peddinghaus Latin America**

IZA Business Centers, Torre XI  
Arq. Pedro Ramirez Vázquez 200-11 San  
Pedro, Garza García, C.P. 66269,  
N. L., Mexico

#### **Peddinghaus Corporation, U.K. Ltd.**

Unit. 6 Queensway Link  
Stafford Park, 17  
Telford,  
Shropshire TF 3 3 DN, U.K.

Peddinghaus Española S.A.  
Pol. Industrial Gojain – 01170  
Legutiano  
Álava (España)

**STRONGER THAN STEEL.**

E-mail : omane@peddinghaus.es  
E-mail : pesa@peddinghaus.es

Tel. / Phone : (34) 945 46 53 70