

TRANSFER WERKZEUGE

ELEKTRONISCHE UND MECHANISCHE TRANSFERGERÄTE
KOMPLETTANLAGEN
SERVO-VORSCHUBGERÄTE



SYSTEMLÖSUNGEN FÜR DIE BLECHUMFORMUNG

DI.GI.EMME realisiert **Werkzeuge**, schlüsselfertige **Systeme und Transferanlagen**, **mechanische und elektronische Transfergeräte** sowie **Vorschubapparate**, die sich für alle Sektoren und Werkstoffe eignen. Die Herstellung von **fertigen Teilen** gehört ebenso zum Leistungsspektrum des Unternehmens.



Dank der in den vergangenen Jahrzehnten gesammelten Erfahrungen – das Unternehmen wurde 1974 gegründet – und der ständigen Weiterentwicklung der Branche ist das Unternehmen nicht nur in der Lage, **hochwertige Maschinen und Teile** herzustellen, sondern bietet auch Verfahren zur **Fertigungsoptimierung** durch die Reduzierung der Fertigungszeiten, des Personalaufwands und des Materialverbrauchs sowie die **optimale technische Lösung für jeden spezifischen Bedarf**. Ein hoch qualifiziertes Partnerschaftsnetz, das sich im Lauf der Jahre, basierend auf der Philosophie der **Fertigungskette** entwickelte, ermöglicht die Bewältigung **großer Projekte**, wobei den Kunden ein Höchstmaß an Kontinuität, Qualität und Wirtschaftlichkeit geboten wird.

Lever Drive

LEISTUNGSSPEKTRUM

WERKZEUGE / ANLAGEN / TRANSFERSYSTEME



Servo-Vorschubgeräte



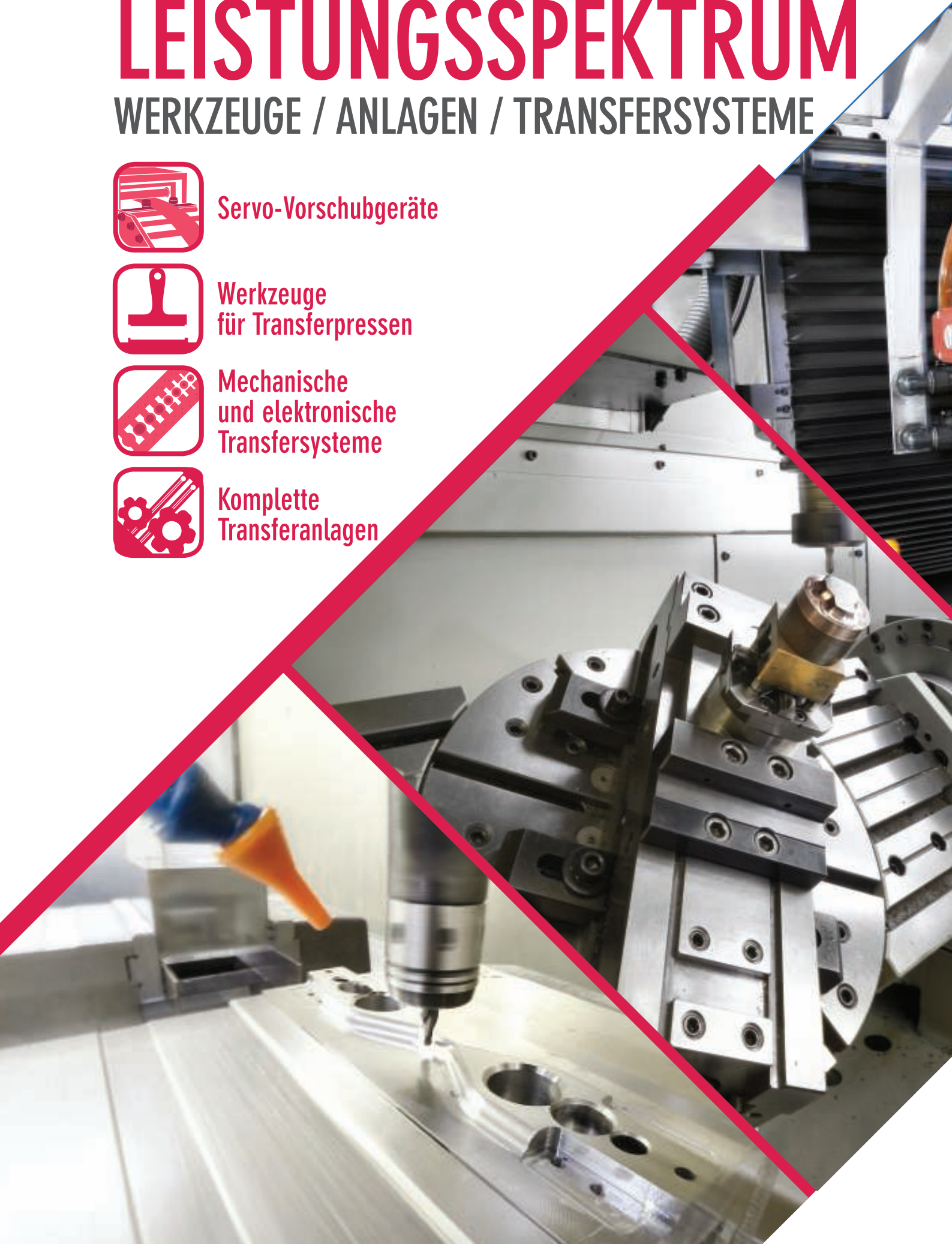
Werkzeuge
für Transferpressen



Mechanische
und elektronische
Transfersysteme



Komplette
Transferanlagen





Transfertechnik auf höchstem Niveau

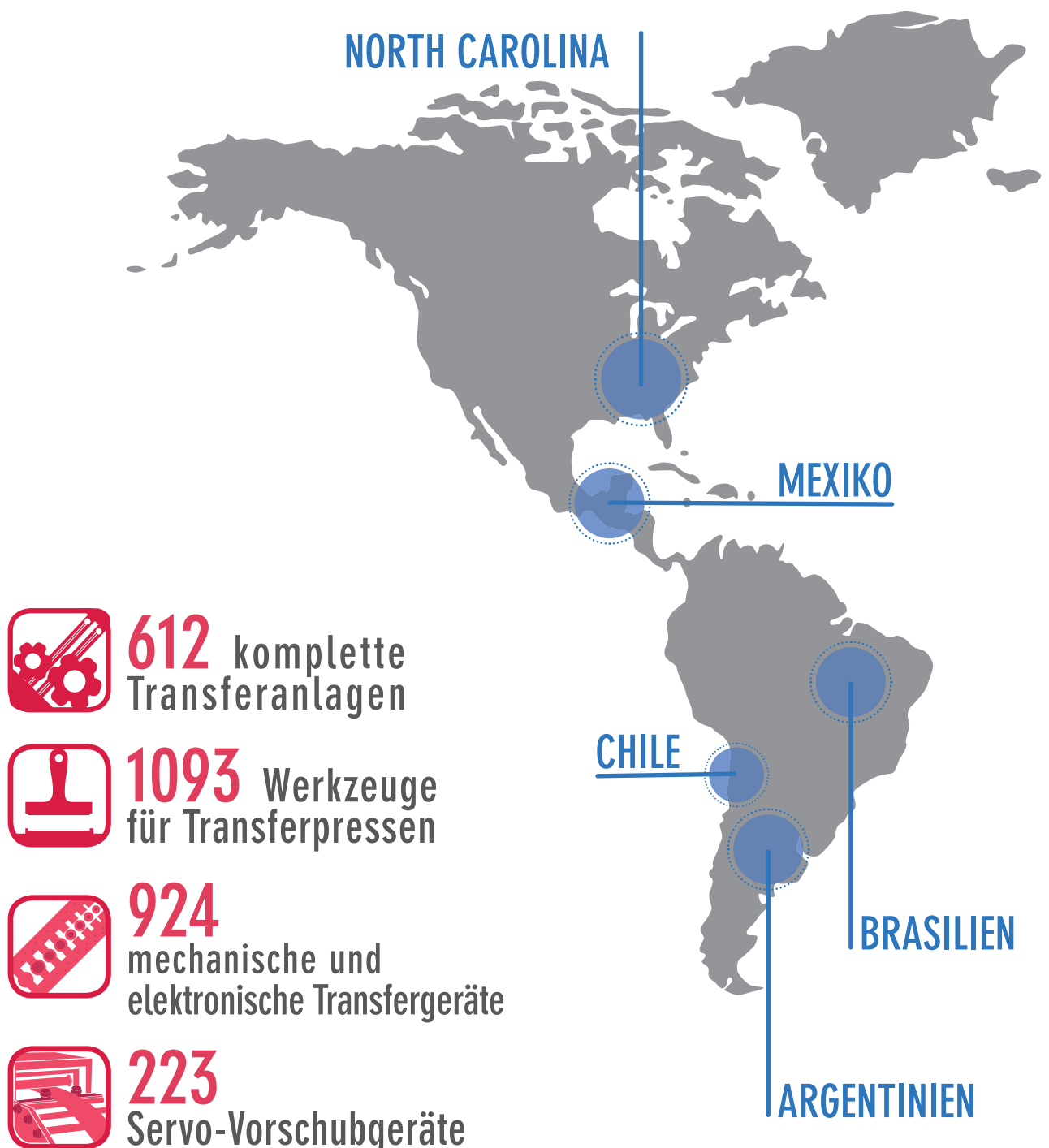
Dank seiner langjährigen Erfahrung im Bereich Transfertechnik bietet DI.GI.EMME seinen Kunden das Beste der modernsten Technologie der Branche: komplette Transferanlagen, mechanische und elektronische Transfergeräte, Vorschubapparate, Stanz- und Umformwerkzeuge sowie auch die Fertigung von Teilen aller Werkstoffe und Größen.

Bereits in der Projektierungsphase identifizieren die **Konstruktions-** sowie die **Forschungs- und Entwicklungsabteilung** technische Lösungen, die Flexibilität, Zeit- und Kostenoptimierung in sich vereinen.

Qualitätskontrolle und **Abnahme** erfolgen in eigens ausgestatteten Bereichen, in denen die Anlagen komplett ausgerüstet und **Vorserien** gestanzt werden, um den einwandfreien Betrieb der Maschinen zu garantieren. Großer Wert wird auf die **Bedienereinweisung** durch unser Fachpersonal während der Abnahme gelegt.

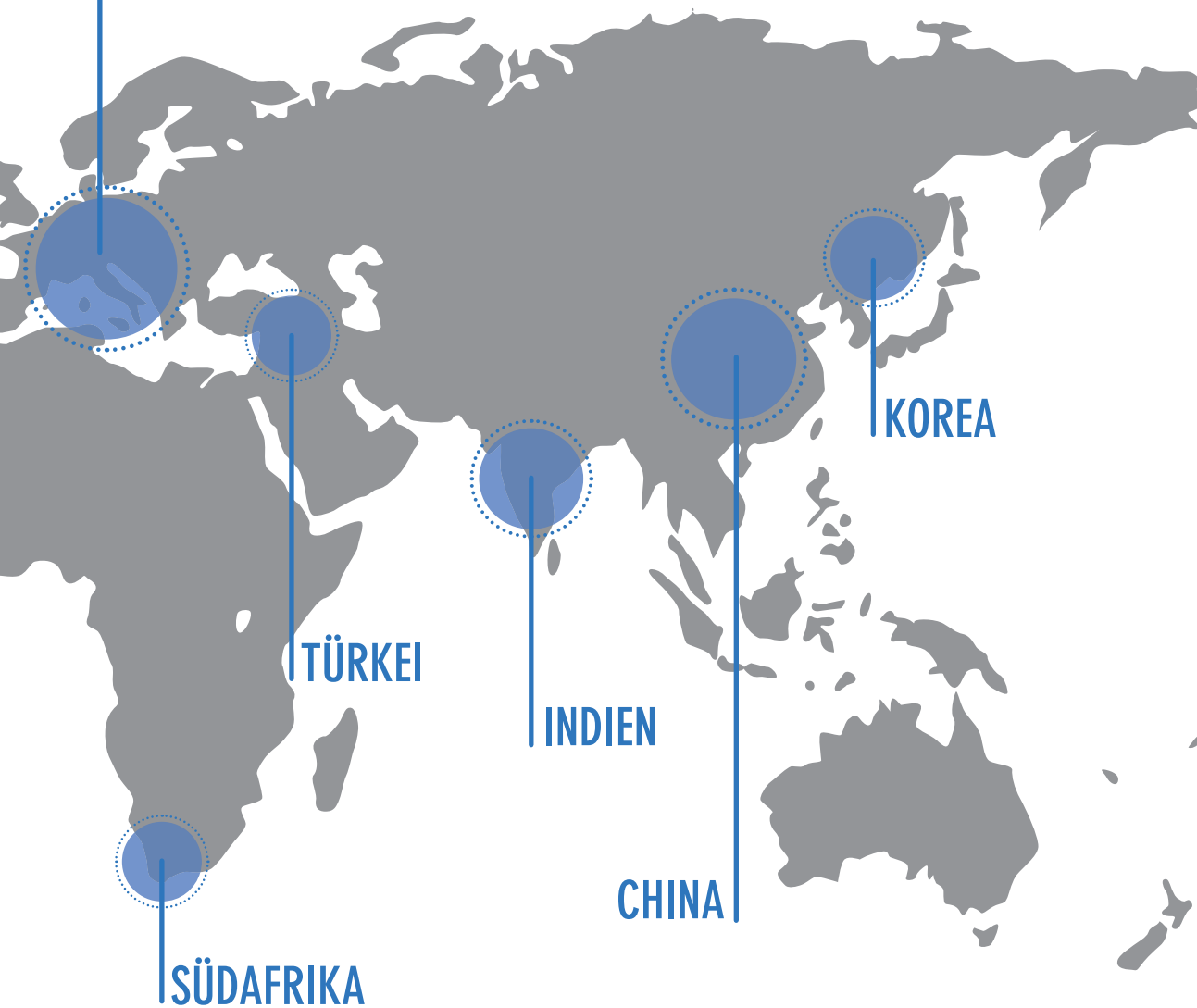
PRODUKTE FÜR DIE GANZE WELT

INNOVATIVE HIGHTECH-SYSTEMLÖSUNGEN



Erfahrung, innovative Techniken und Technologien, Hightech-Anlagen und exklusive Lösungen sorgten dafür, dass sich die DI.GI.EMME-Anlagen und -Werkzeuge in aller Welt verbreiteten, was auch ihrer Zuverlässigkeit, ihrer sorgfältigen Konstruktion sowie sonstigen Eigenschaften wie der Austauschbarkeit der Verschleißteile zu verdanken ist.

ITALIEN • DEUTSCHLAND • ÖSTERREICH
FRANKREICH • SPANIEN • SCHWEIZ • ENGLAND
HOLLAND • LUXEMBURG • SCHWEDEN • BELGIEN
UNGARN • SLOWENIEN • POLEN • NORWEGEN



! EINE WELTWEIT
! ANERKANNTE QUALITÄT

VORTEILE

ZEHN GUTE GRÜNDE, DIE FÜR DIE TRANSFERTECHNIK SPRECHEN

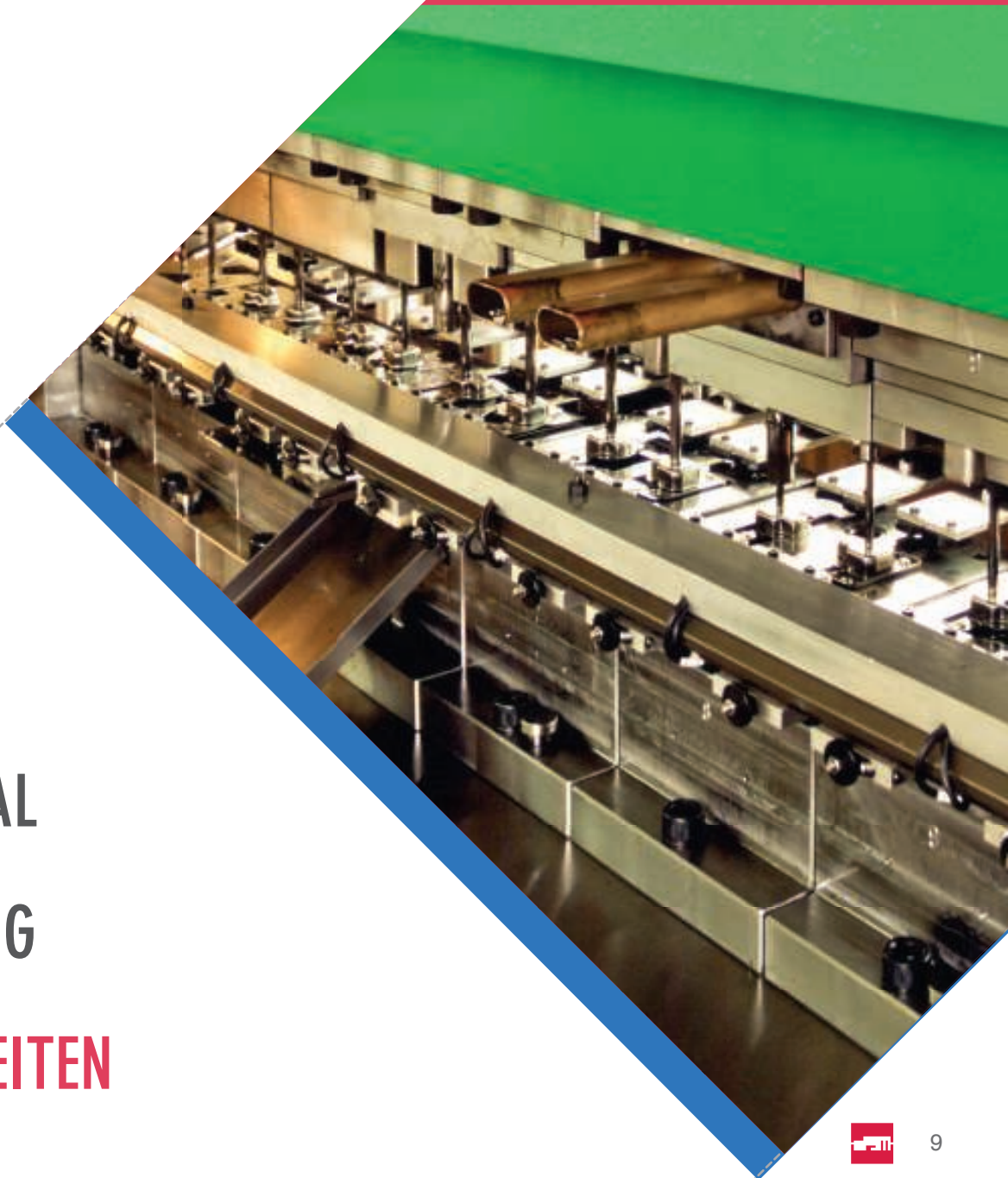
- 1** **Beträchtliche Materialeinsparung:** es wird nur das verwendet, was für die Fertigung des Teils tatsächlich erforderlich ist (Trägerstreifen entfällt)
- 2** **Drehen** und/oder **Wenden** der Teile zwischen den Bearbeitungsstationen
- 3** **Robuste Matrizen, Stempel und Niederhalter**, die von den vor- und nachgeschalteten Bearbeitungen unabhängig sind
- 4** **Einfache und schnelle Wartung** dank der Ausbaumöglichkeit der einzelnen Werkzeugstufen
- 5** **Platinenoptimierung** für Biege- und Ziehteile mit den Serienwerkzeugen ohne Versuchswerkzeuge
- 6** **Konturenschneiden** in nur einem Pressenhub und mit der gewünschten Gratseite
- 7** **Schnelle Änderungen am Werkstück** dank der Möglichkeit, nur den Platinenzuschnitt und/oder Zwischenstufen zu ändern
- 8** Fügen, Gewindeformen, Schweißen, Waschen und sonstige **Bearbeitungen können in der Presse integriert** ausgeführt werden
- 9** **Deutlich bessere Qualität** durch freies Ziehen und dank unabhängiger Bearbeitungen zwischen den Werkzeugstufen
- 10** Kantenbearbeitung nach dem Fertigschneiden **ohne Nachbearbeitungen**

Im Transferverfahren können Teile in Spitzenqualität gefertigt werden, indem auch unterschiedliche Arbeitsschritte in der Presse vereint werden, was Platzbedarf, Maschinenzahl, Personal- und Kostenaufwand auf ein Mindestmaß beschränkt.

Die **Vorteile der Transfertechnik** sind nunmehr wohlbekannt und werden hoch geschätzt, sodass diese sich zunehmend verbreitet.

Die enorme **Vielseitigkeit** dieser Technik, die **kompakten Anlagen**, die **engen Toleranzen**, die erzielt werden können, sowie die Möglichkeit, **fertige Teile** mit Zusatzbearbeitungen ohne nachgeschaltete Prozessschritte herzustellen, sind nur einige der Vorteile der Digijemme-Werkzeuge. Zu diesen gesellen sich zahlreiche weitere technische Eigenschaften, die für **einfachere, schnellere** und **qualitativ hochwertigere** Bearbeitungen sorgen.

**WENIGER
MATERIAL
WENIGER
WARTUNG
HÖHERE
STANDZEITEN**



MARKTSEKTOREN

PRODUKTE FÜR JEDEN EINSATZBEREICH

Im Lauf der Jahre entwickelten die DI.GI.EMME-Spezialisten Anlagen, Werkzeuge und Teile für **alle Einsatzbereiche**, wobei in der Konstruktionsphase stets die Endanwendung der herzustellenden Teile, die notwendigen mechanischen Eigenschaften, die Fertigungsvorgaben sowie all jene **Besonderheiten, die aus jedem Teil ein Einzelstück** machen, berücksichtigt wurden. Zu verdanken ist all dies auch **patentierten Systemlösungen**.

- 1 |  **AUTOMOTIVE**
- 2 |  **HAUSHALTSGERÄTE**
- 3 |  **KOSMETIK**
- 4 |  **METALLVERPACKUNGEN**
- 5 |  **MÖBELBESCHLÄGE**
- 6 |  **FAHRRÄDER UND KRAFTRÄDER**
- 7 |  **HOCH-UND TIEFBAU**
- 8 |  **HEIZUNG**

MATERIALIEN

ANLAGEN UND WERKZEUGE FÜR JEDES METALL

Die DI.GI.EMME-Anlagen und -Werkzeuge wurden für die perfekte Bearbeitung jedes Metalls konzipiert – von den konventionellsten Werkstoffen wie **Stahl**, **Kupfer**, **Messing** und **Aluminium**, aber auch **Gold** und **Silber**, bis zu Materialien, deren Bearbeitung Erfahrungen und eine spezifische Technik erfordern, wie zum Beispiel **Edelstahl**, **Molybdän**, **Niobium** und **Weißblech**.

Dank langjähriger Erfahrungen verfügen die Digiemme-Techniker über **einschlägige Kenntnisse hinsichtlich aller Werkstoffe und deren spezifische Bearbeitungseigenschaften** und sind so in der Lage, stets das geeignete Werkzeug zu konzipieren, mit dem hochwertige Teile gefertigt werden können.



**! ALLE WERKSTOFFE
AUCH MOLYBDÄN UND EDELSTAHL**

SCHLÜSSELFERTIGE ANLAGEN FÜR JEDE AUFGABENSTELLUNG

Die Realisierung der gesamten Anlage einem Experten zu überlassen, bedeutet nicht nur, sich eines qualitativ hochwertigen Ergebnisses zu versichern, sondern **auch, sich nicht mehr um den gesamten Projektablauf von der Konzeptphase** zum vollen Projektmanagement kümmern zu müssen: Sie liefern uns einfach eine Teilezeichnung sowie Angaben zu Werkstoff und Stückzahl, und wir liefern Ihnen eine **schlüsselfertige Anlage inklusive Abnahme und Inbetriebnahme**



01 KLEIN- UND GROSSSERIEN

Komplettanlagen für alle Fertigungsmengen, abgestimmt auf die erforderliche Stückzahl

02 SORGENFREI

Wir übernehmen auch den gesamten Arbeitsvorgang von der Konstruktion bis zur Fertigung der Komplettanlage

03 NACH MASS

Maßgefertigte Anlagen nach individuellen Fertigungsbedürfnissen

PROJEKTMANAGEMENT

von der Konstruktion bis zur Endabnahme

TECHNOLOGIE

auf höchstem Niveau für maximale Ergebnisse

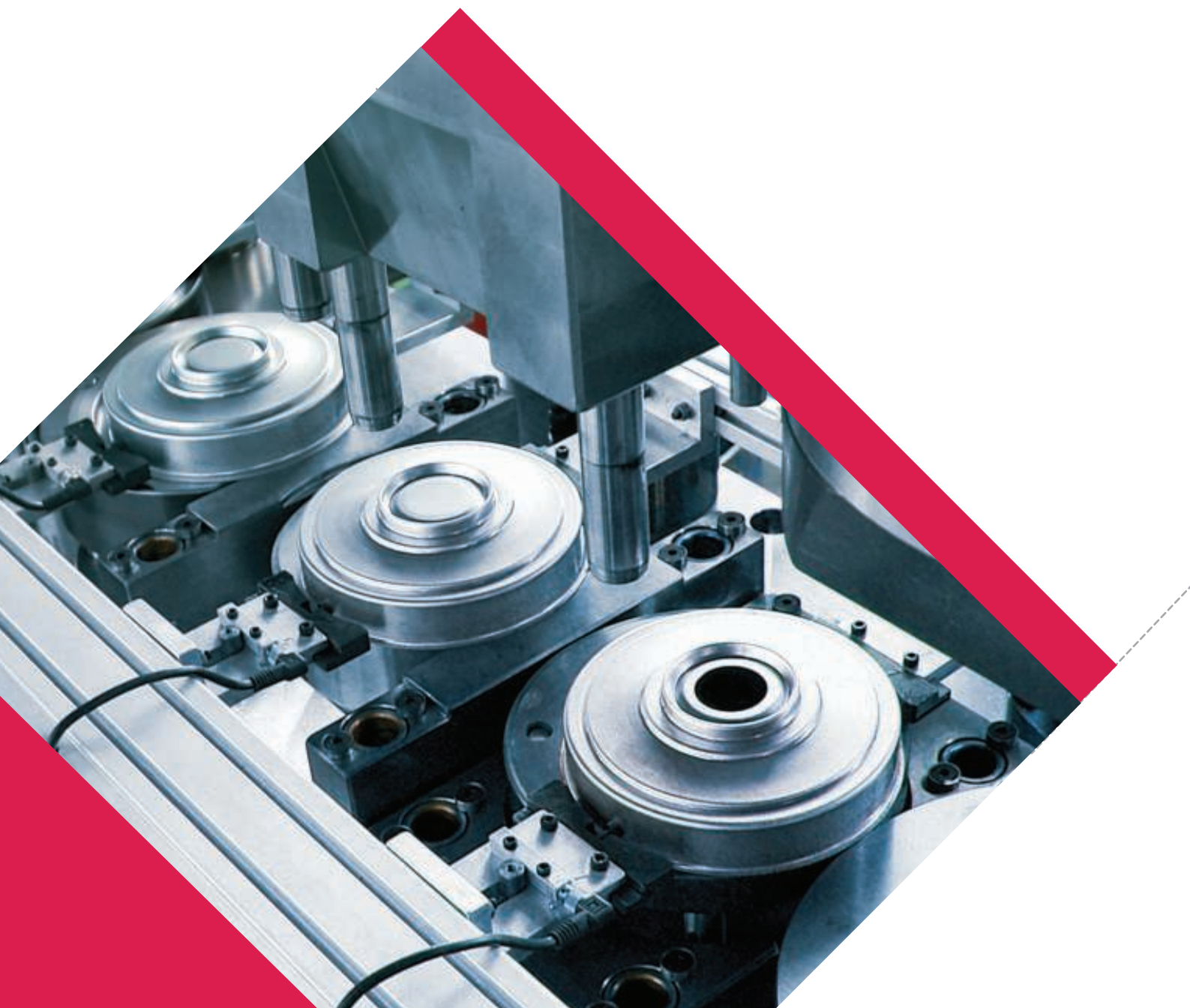


ÜBER 400 STÜCK/MINUTE!

WERKZEUGE

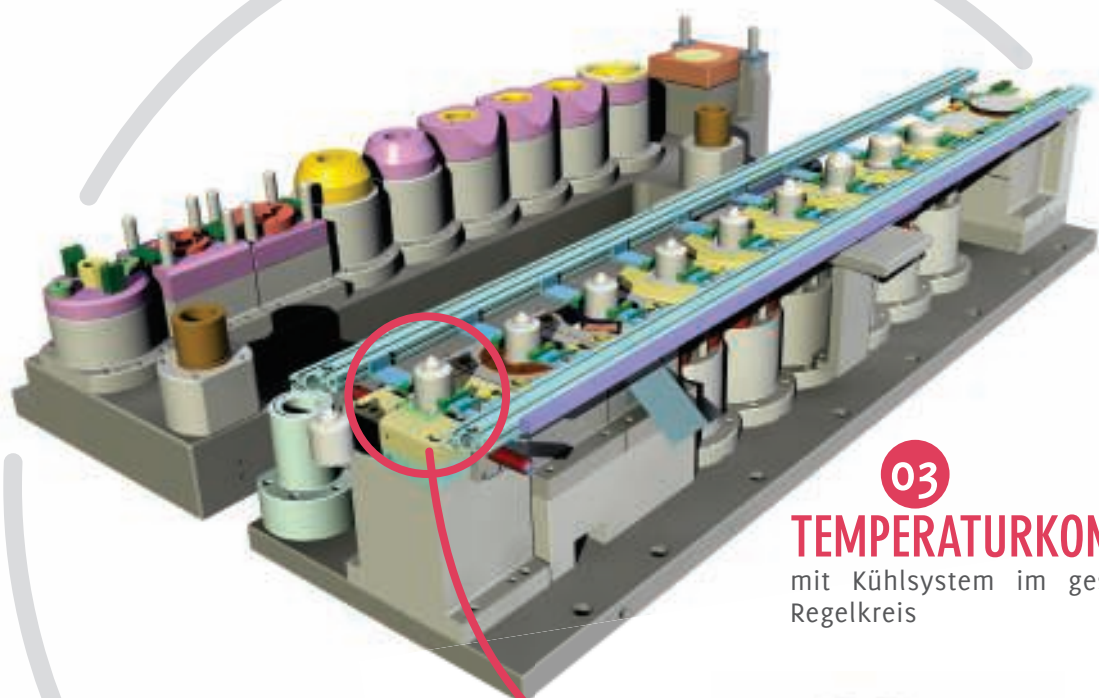
HIGHTECH-PRODUKTE FÜR TRANSFERANLAGEN

Die Digitemme-Werkzeuge sind extrem flexibel und ermöglichen eine umfangreiche Zahl an Bearbeitungen für kleine oder große Werkstücke sowie unterschiedliche Fertigungsmengen. Möglich ist die Herstellung von Werkzeugen für Fertigungsmengen **von wenigen Tausend** bis zu **Dutzenden von Millionen** Stück, wobei das Werkzeug stets so konzipiert wird, dass Effizienz, Qualität und Wirtschaftlichkeit an den individuellen Bedürfnissen der Auftraggeber bemessen werden.



WERKZEUG **MOTOREN** ELEKTROMOTORENGEHÄUSE

01 STATIONEN
MIT REGELBAREM DRUCK



03 TEMPERATURKONTROLLE
mit Kühlsystem im geschlossenen
Regelkreis

02 AUSTAUSCHBARKEIT
innerhalb der Stationen



Hochleistungsstanzwerkzeug für Großserien und hochpräzise Tiefziehteile, ermöglicht die Druckregelung in den einzelnen Stufen für unterschiedliche Bearbeitungen. Die Hubzahl und somit die Leistung wird durch die Schmierung und Temperaturkontrolle erhöht.

WERKZEUG KUPFERBEARBEITUNG

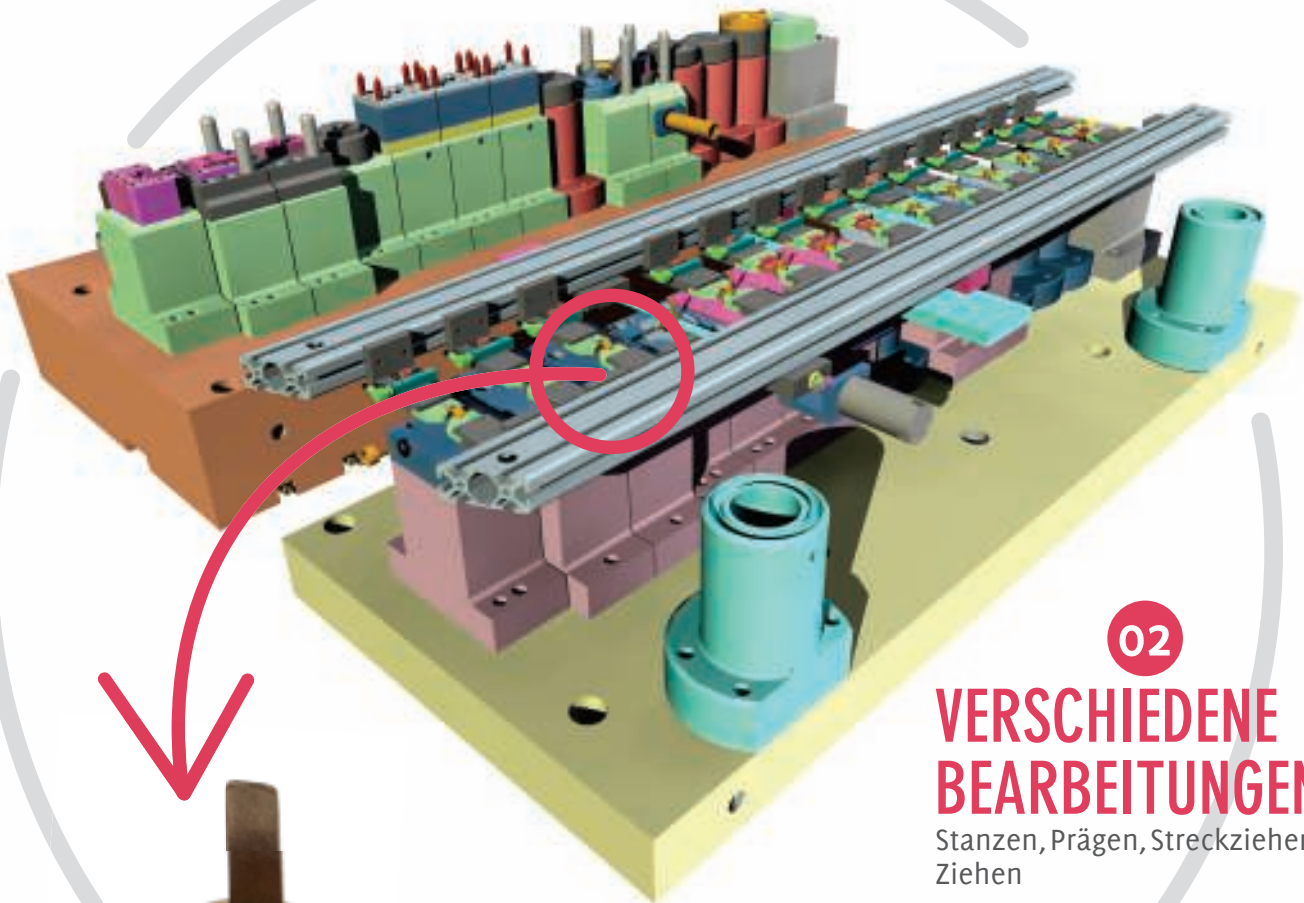
SCHWEISSNAHTLOSES TEIL AUS EINEM STÜCK

Werkzeug für die Bearbeitung eines Kupferteils, das zuvor aus einem Rohr mit unterschiedlichen Nachbearbeitungen hergestellt wurde. Das Werkstück wird jetzt mit diesem Werkzeug direkt vom Band auf einer einzigen Maschine gestanzt, geprägt, gestreckt und gezogen.

Da die Lasche keine Schweißnähte aufweist, wurde die elektrische Leitfähigkeit des Werkstücks erhöht. Bei diesem handelt es sich um einen Krümmer für den Automotive-Bereich, und die maximale Stauchung des Metalls steigerte die Leistungen des Kupfers.

01 HOHE QUALITÄT

in puncto Maßgenauigkeit und technische Ausführung



02

VERSCHIEDENE BEARBEITUNGEN

Stanzen, Prägen, Streckziehen, Ziehen

TEIL 03 VOM BAND

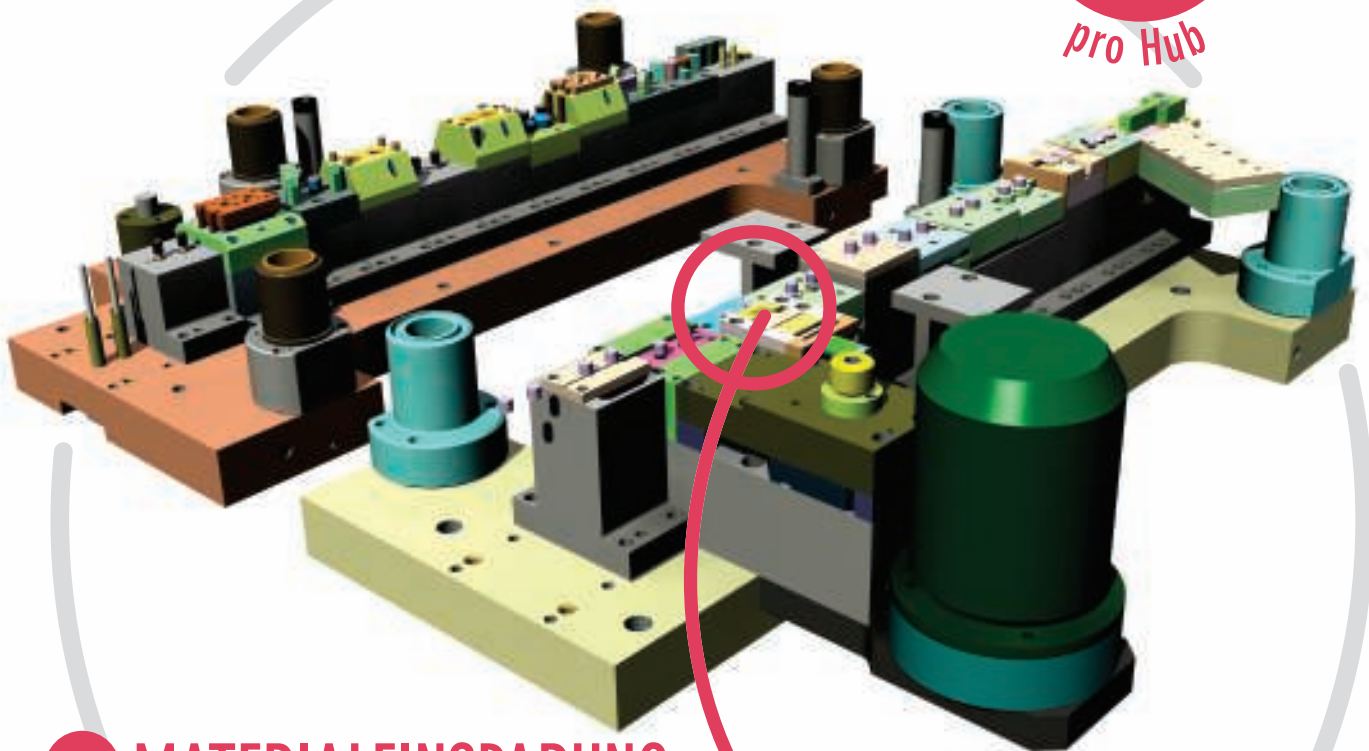
hergestellt, ohne Schweißnähte

SICHTTEILE

UMLAUFENDES SCHNEIDEN FÜR HOHE QUALITÄT

01 HOHE HUBZAHLEN
350 Teile pro Minute

**2
TEILE**
pro Hub



02 MATERIALEINSPARUNG
dank patentierten Systems

**03 UMLAUFENDES
SCHNEIDEN**
im Werkzeug integriert für
maximale Ebenheit



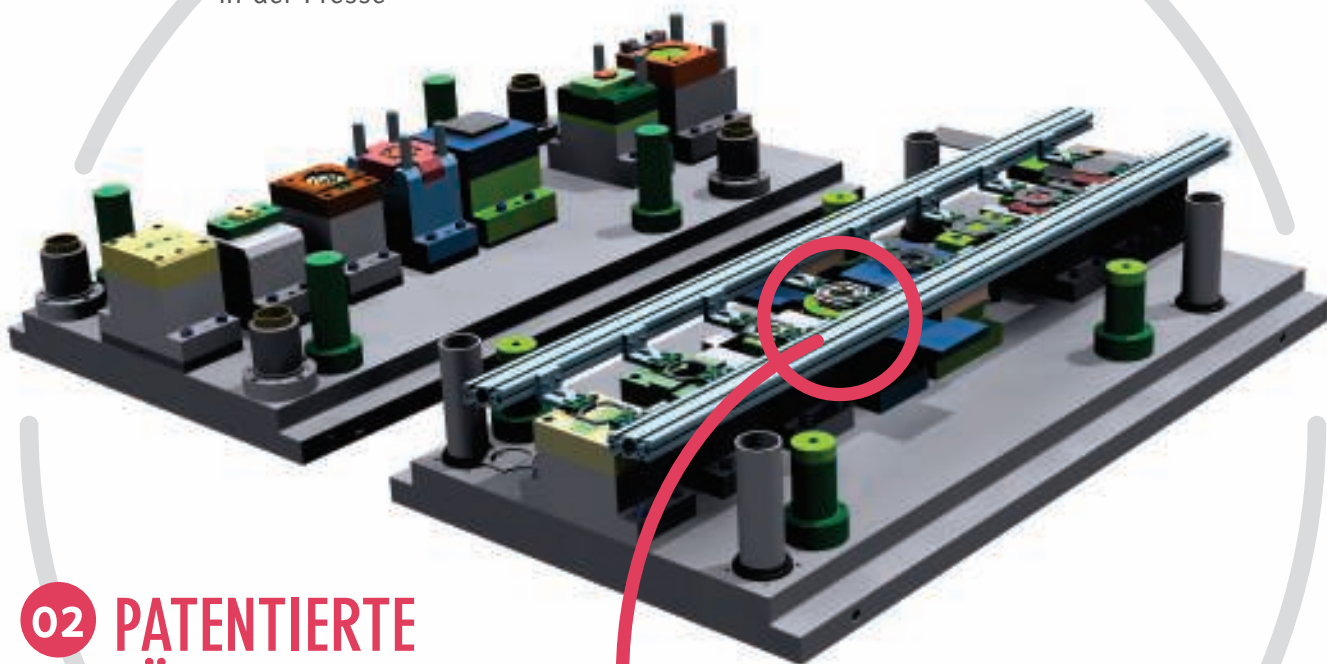
Werkzeug für die Herstellung technischer Teile mit hoher optischer Qualität, hier für die Kappe einer Sprühvorrichtung. Dieses Werkzeug ermöglicht äußerst hohe Fertigungsmengen und hohe Hubzahlen, was auch der Möglichkeit zur gleichzeitigen Fertigung zweier Werkstücke zu verdanken ist. Das umlaufende Schneiden erfolgt im Werkzeug mit einer hohen Qualität der Schnittkanten, wodurch keinerlei Nachbearbeitungen notwendig sind.

AUTOMOTIVE

STANZEN IN FEINSCHNEIDQUALITÄT MIT TRANSFERWERKZEUG

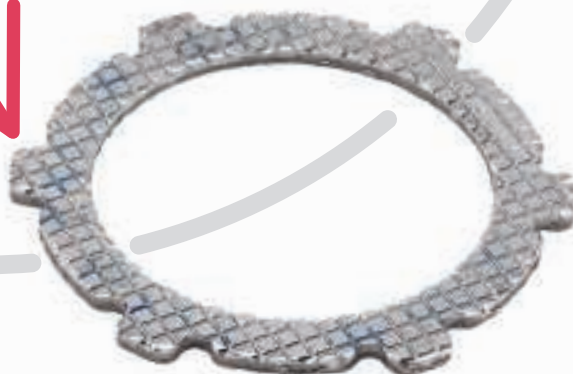
Dieses Werkzeug ermöglicht minimale Toleranzen, um Spitzenqualität und höchste Präzision zu erzielen, sowie die Durchführung aller notwendigen Bearbeitungen in der Presse ohne Nachbearbeitungen, einschließlich Rillen. Diese Stanztechnik kann der Feinschneidqualität in vollem Umfang gleichgesetzt werden.

01 WERKSTÜCK KOMPLETT FERTIGBEARBEITET in der Presse



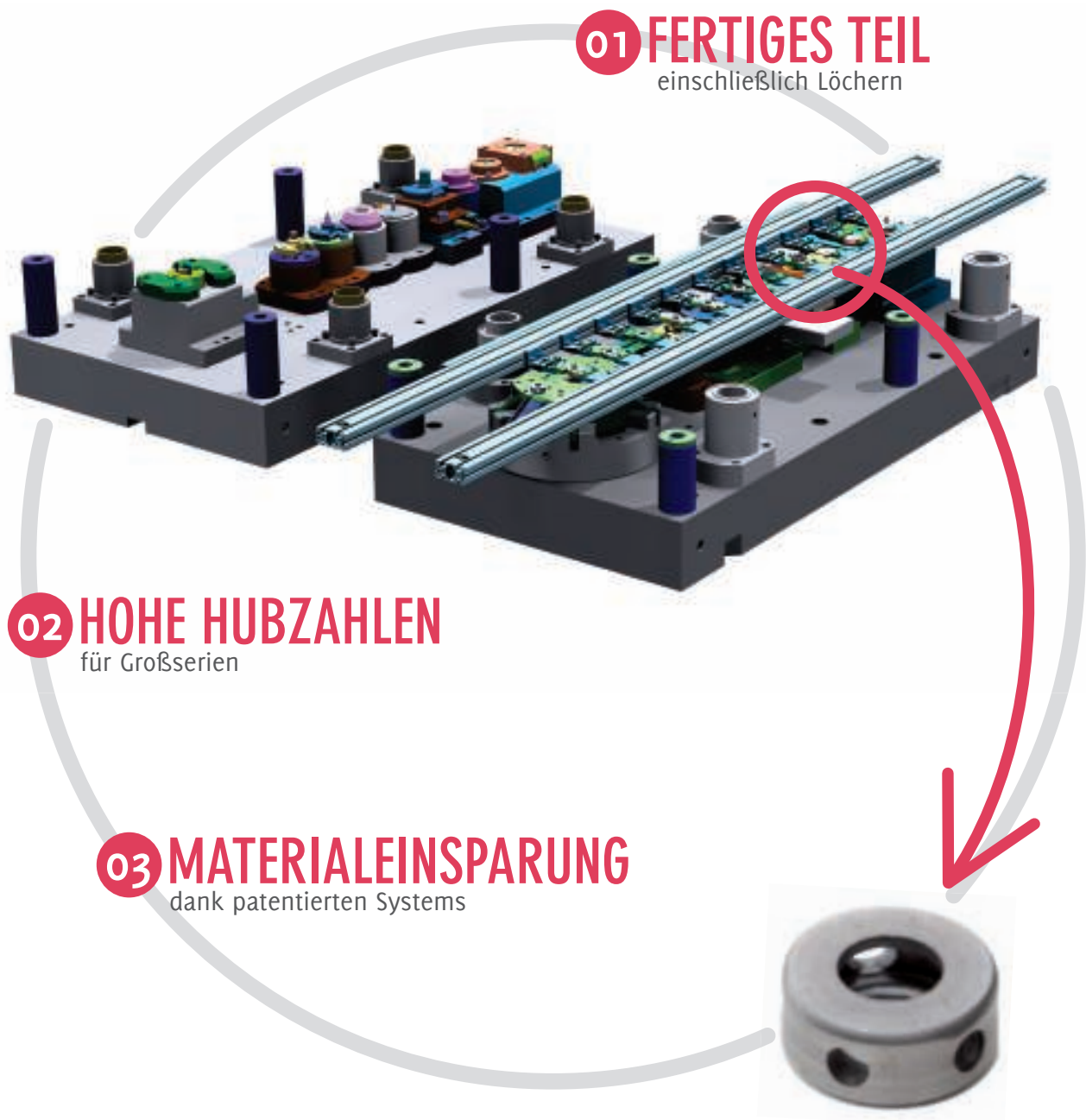
02 PATENTIERTE LÖSUNG

03 STANZTECHNIK die der Feinschneidqualität gleichgesetzt werden kann



WERKZEUG **BUCHSE**

TEIL FÜR FLACHHEIZKÖRPER



Hochleistungsstanzwerkzeug für die Fertigung großer Stückzahlen, wobei die Teile einschließlich Löchern fertig aus der Maschine kommen: Mit einer einzigen Presse können somit alle Arbeitsgänge vom Band bis zum fertigen Teil durchgeführt werden.

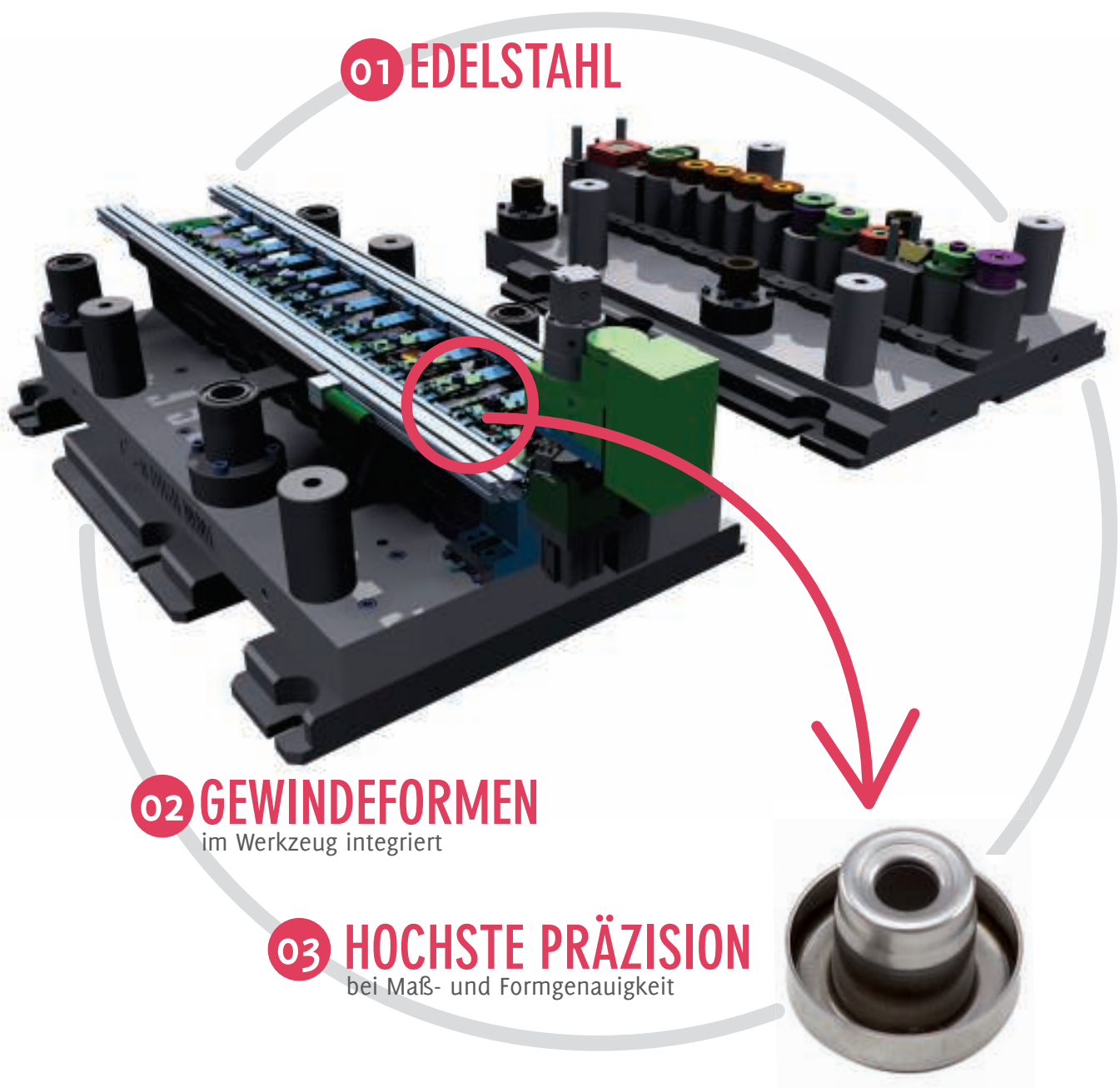
Ein patentiertes System ermöglicht die Materialeinsparung.

WERKZEUG EDELSTAHL

GEWINDEFORMEN IM WERKZEUG INTEGRIERT

Dieses Werkzeug ermöglicht die Fertigung von form- und maßgenauen Präzisionsteilen aus Edelstahl.

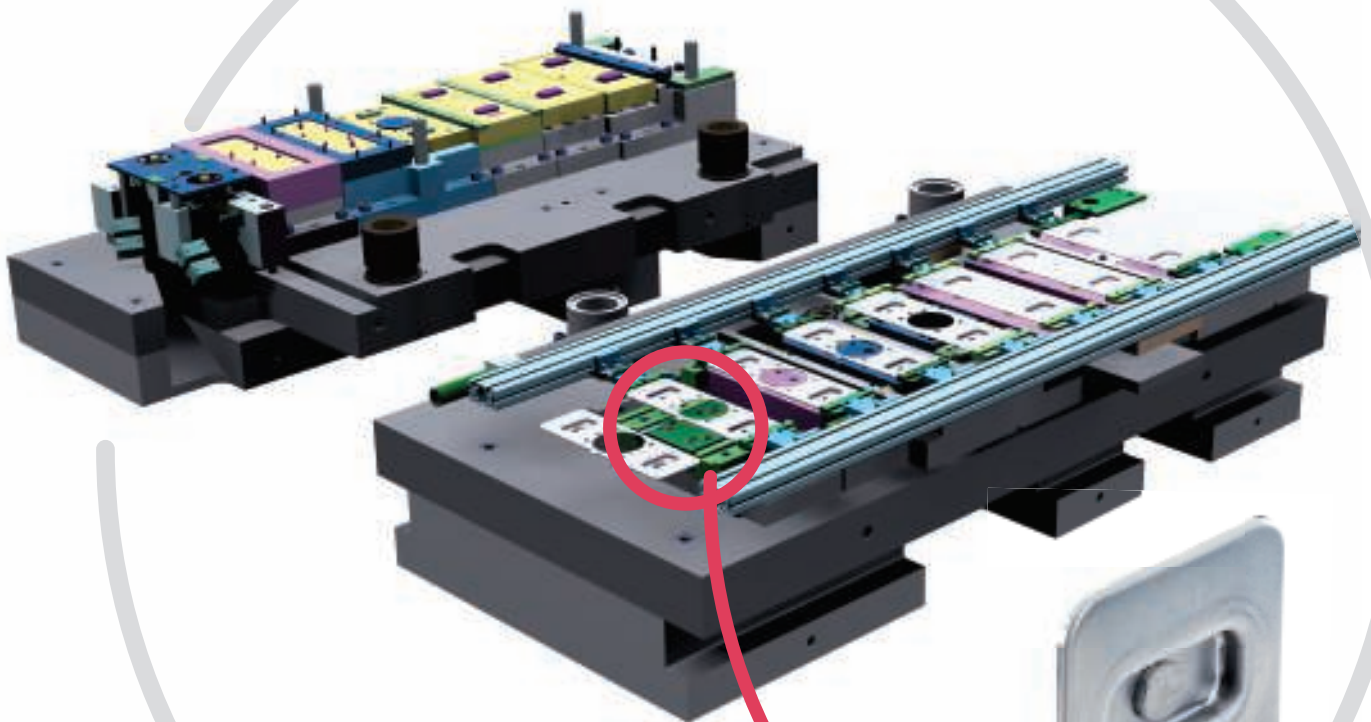
Das Gewindeformen wird direkt im Stanzprozess integriert ohne Nachbearbeitung ausgeführt.



WERKZEUG AIRBAG-PLATTE

MONTAGE IN DER PRESSE

01 MONTAGE der Stifte in der Presse



02 MINIMALER PLATZBEDARF

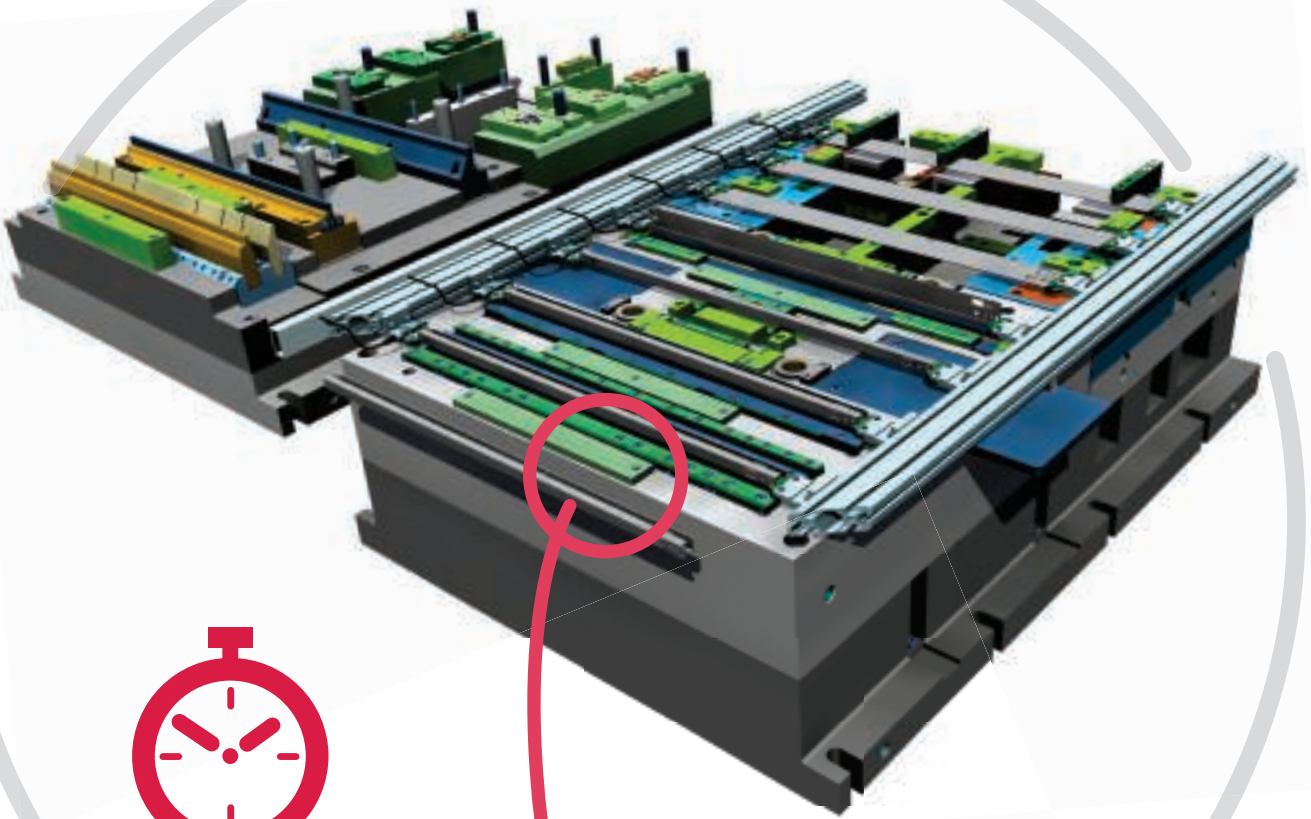
Das Werkzeug für dieses Airbag-Teil wurde für minimalen Platzbedarf ausgelegt, was die Kosten entsprechend reduziert. Die Stifte werden direkt in der Presse montiert: Dies vermeidet Nachbearbeitungen sowie den Einsatz weiterer Maschinen.



WERKZEUG FÜHRUNGSSCHIENEN FÜR MÖBEL

WERKZEUGE FÜR LANGE UND SCHMALE TEILE

01 PRÄZISIONSTEILE



60 HÜBE/MINUTE

FLEXIBILITÄT 02

zahlreiche Abmessungen mit nur einem Werkzeug

Werkzeug zur Herstellung langer, schmaler Teile wie z. B. Schubladenführungen. Mit dem Werkzeug können Rechts- und Linksteile gefertigt werden, und es kann mit wenigen Einstellungen für Längen von 200 bis 700 mm geregelt werden. Mit diesem Werkzeug, das bei einer Geschwindigkeit von 60 Hüben/Min. arbeitet, ist die Fertigung von Präzisionsteilen möglich.

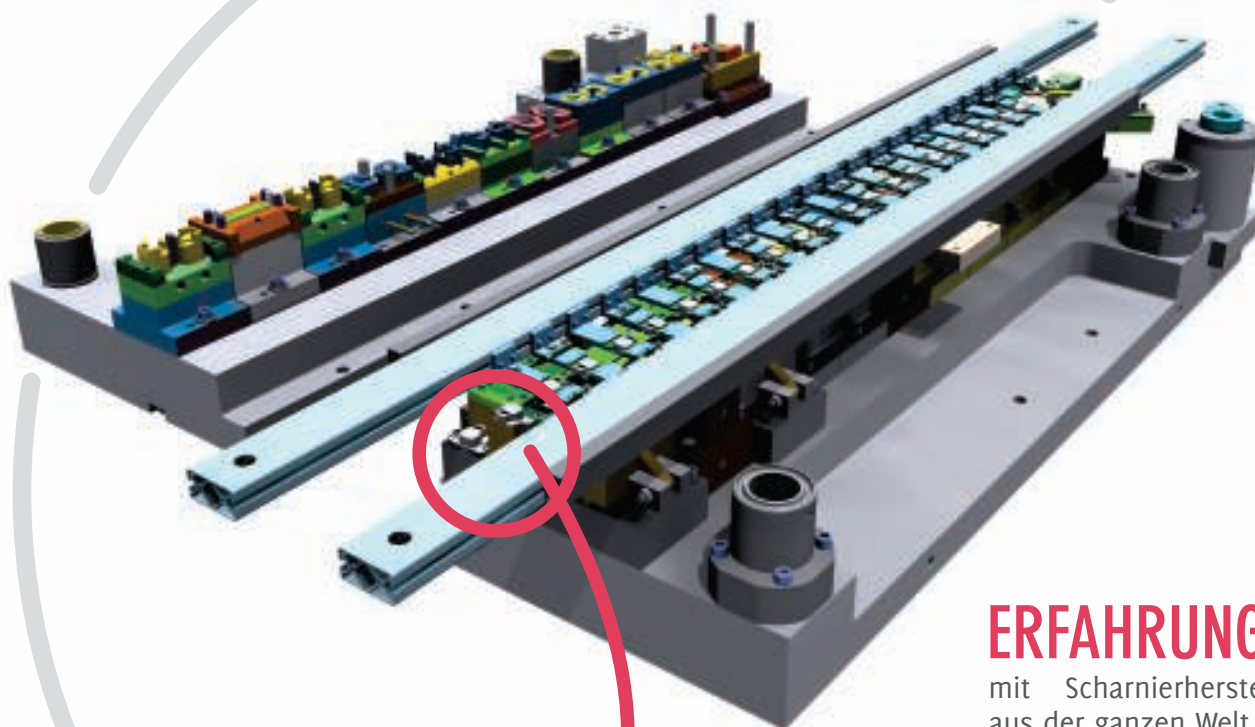
WERKZEUG **SCHARNIERE**

PATENTIERTE SYSTEME UND INTERNATIONALE ERFAHRUNG

Die Digiemme-Werkzeuge für Scharniere werden von Herstellern aus aller Welt geschätzt. Dank der umfangreichen gesammelten Erfahrungen konnten u. a. mehrere Patente angemeldet werden, die eine Materialeinsparung bis 20% ermöglichen. Möglich ist die Fertigung von einem oder zwei Werkstücken pro Hub. Die Maschine hat eine Hubzahl von 250 Hüben/Minute. Die Durchzüge werden im Werkzeug geformt.

01 MATERIALEINSPARUNG

bis 20 %



ERFAHRUNG 02

mit Scharnierherstellern
aus der ganzen Welt



ÜBER 300 STÜCK/MINUTE

Di.Gi.Emme-ANLAGEN

EIN UMFANGREICHES TEILESPEKTRUM

Dank der von Digiemme hergestellten Werkzeuge konnten **innovative Lösungen** für Bearbeitungen gefunden werden, die bis dato in mehreren nachgeschalteten Arbeitsgängen erfolgten oder die an Werkzeugmaschinen durchgeführt werden mussten, um den notwendigen Qualitätsparametern gerecht zu werden.

Patente und Innovationen erlauben den Digiemme-Kunden, die passende Lösung zu finden, um Funktionalität und Einsparung miteinander zu verbinden und häufig auch das Qualitätsniveau der gefertigten Produkte zu steigern.



Dank der **kontinuierlichen Forschung** und der **Kooperation mit den Kunden** werden kleine und große Lösungen ausgearbeitet, um die speziellen Bedürfnisse jedes Einzelnen zu befriedigen.

**IN JEDEM TEIL STECKEN
NEUE IDEEN**

TRANSFER T200 - T300

FÜR KLEINE UND MITTELGROSSE TEILE

ÖFFNUNGSWEG

bis 60 mm pro Seite

SCHRITT

bis 200 mm

ERSTELLBARER SCHIENENABSTAND

max. Abstand 500 mm

SCHRITT

bis 300 mm

ÖFFNUNGSWEG

bis 80 mm pro Seite

VERSTELLBARER SCHIENENABSTAND

max. Abstand 700 mm

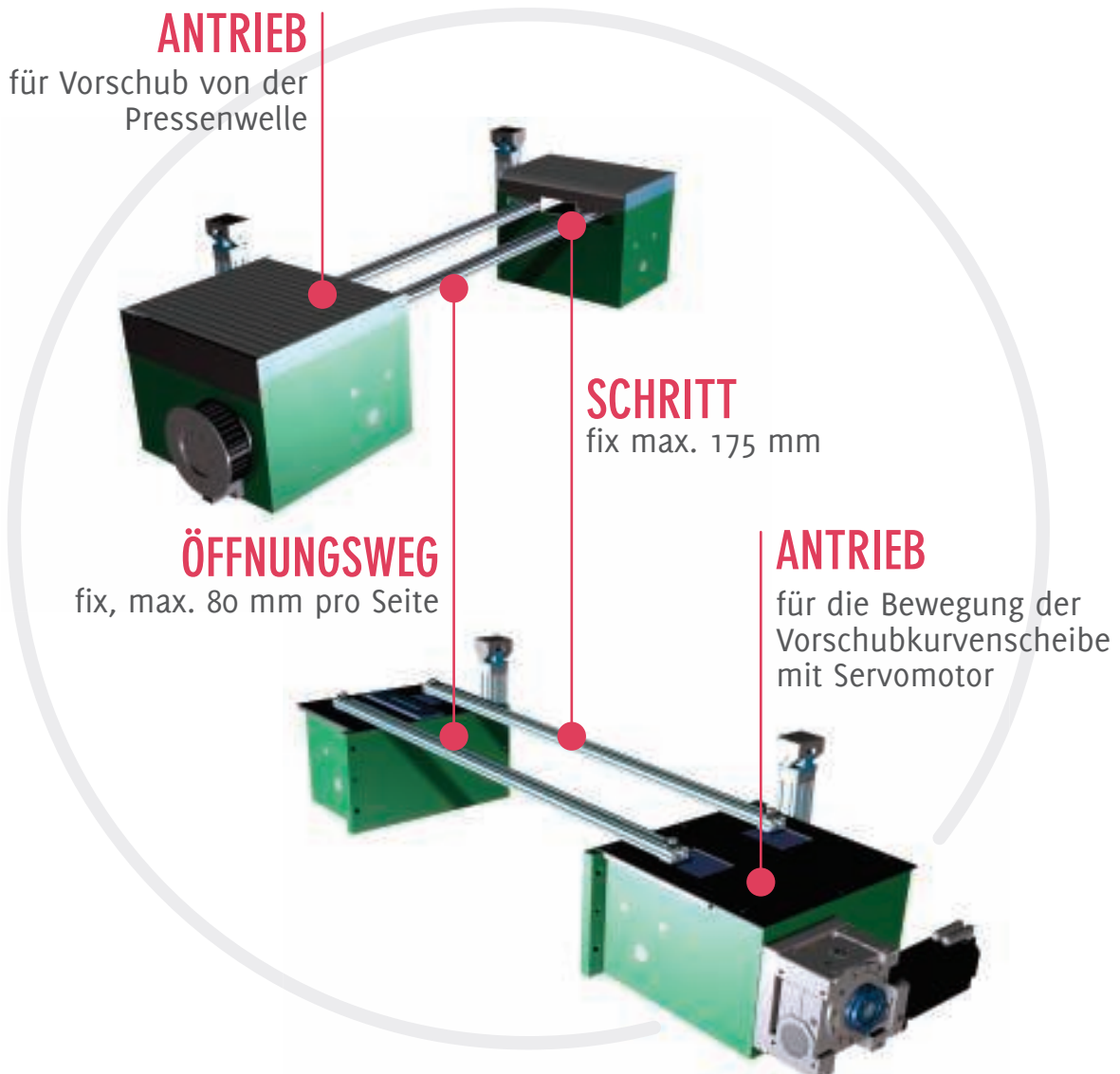


**BIS 150
HÜBE/MINUTE!**

Mechanisches, modular aufgebautes Transfergerät: kompakt, schnell, für den Einsatz in allen mechanischen Pressen. Geeignet für den Transport **kleiner und mittelgroßer Teile**. Verbindung der Schließkästen durch torsionssteife Verbindungswelle, **somit wird der Werkzeugeinbauraum frei**. Der Antrieb erfolgt über eine Sicherheitskupplung. **Das Bewegungsprofil** kann auf Wunsch auf die spezifischen Anforderungen abgestimmt werden; Antrieb wahlweise mittig oder seitlich, von oben oder unten.

TRANSFER T150 R2S/R2S-M

FÜR HOHE GESCHWINDIGKEIT UND GROSSE STÜCKZAHLEN



Mechanisches, modular aufgebautes Transfergerät: kompakt, schnell, für den Einsatz in allen mechanischen Pressen. Konzipiert für kleine und mittelgroße Teile sowie **hohe Hubzahlen**. Ausgelegt für den Heavy-Duty-Betrieb, hohe Geschwindigkeitsleistungen.

Das Öffnen der Schienen erfolgt über eine direkte Verbindung zum Pressenstößel. Im Werkzeugeinbauraum bzw. in der Presse befindet sich kein Antriebselement.

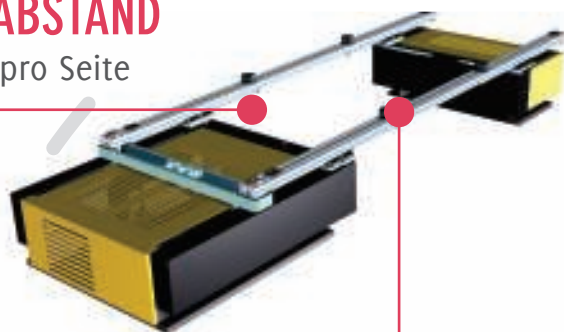

**BIS 250
HÜBE/MINUTE!**

TRANSFERTE 2A-700/1000

ELEKTRONISCH, KOMPAKT UND ROBUST

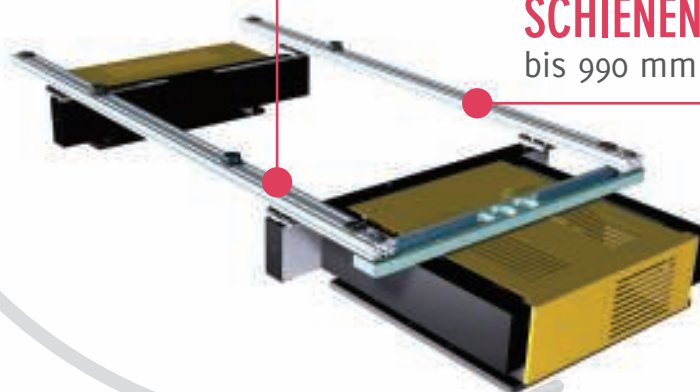
VERSTELLBARER SCHIENENABSTAND

bis 690 mm pro Seite



auch
Zwischenlösungen von 600 bis 1100 mm

SCHRITT bis 450 mm



VERSTELLBARER SCHIENENABSTAND bis 990 mm

Für eine Vielfalt von Anwendungen konzipiertes Transfergerät, das **keinerlei mechanische Verbindungen besitzt** und daher nicht nur auf den meisten mechanischen Pressen, sondern **auch auf hydraulischen Pressen** eingesetzt werden kann. Möglich ist die **stufenlose Regelung des Transferschritts und des Öffnungswegs der Greiferschienen**.

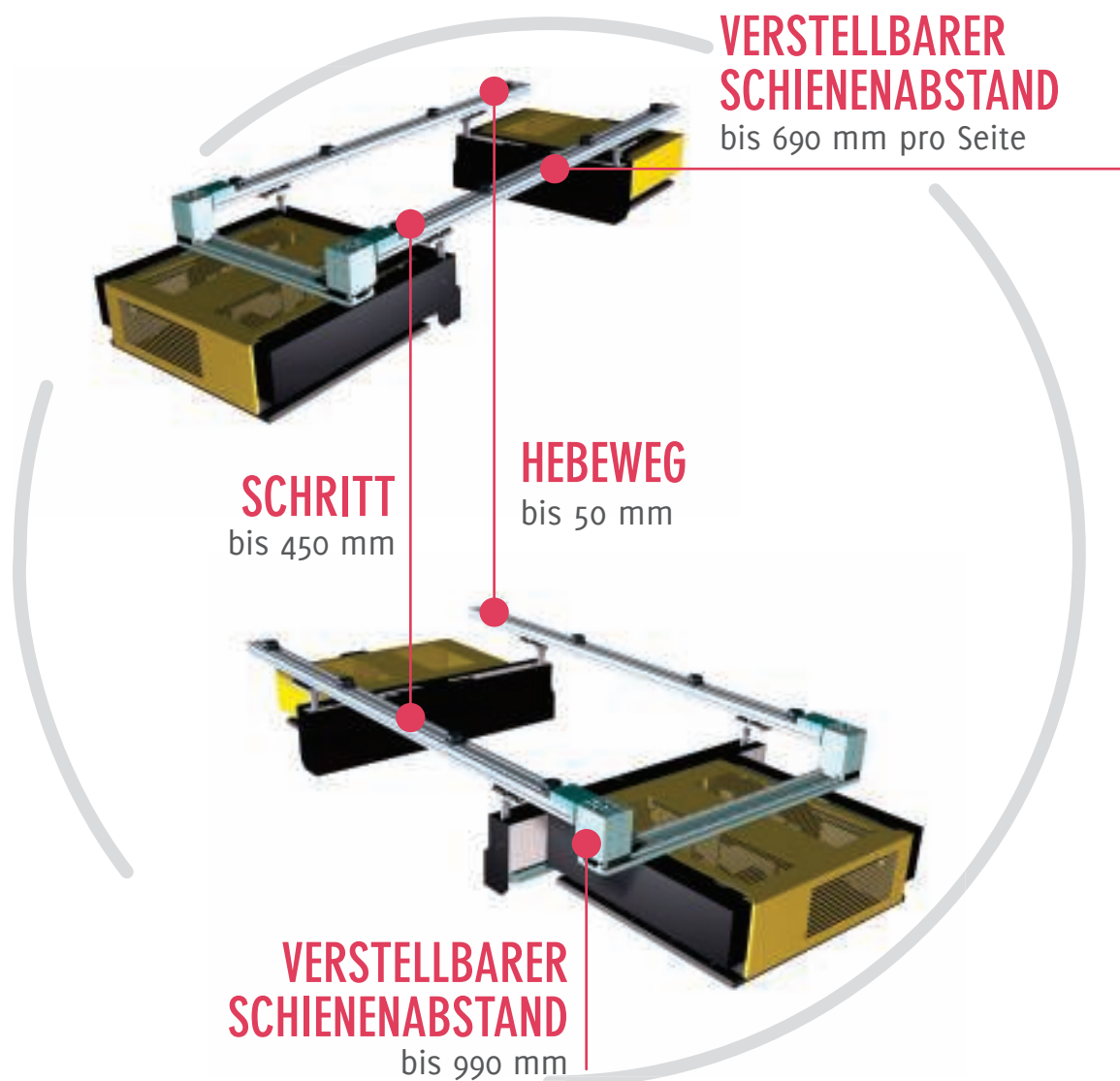
Dank der vielfältigen Einstellmöglichkeiten der elektronischen Steuerung ist das Gerät besonders vielseitig und schnell für mehrere Bearbeitungen. Die **millimetergenaue Bewegungspräzision** ist büstenlosen Motoren, Absolutgebern und Kugelumlauflführungen zu verdanken. Die elektronische Steuerung ermöglicht den sicheren Bewegungsablauf. Das Gerät weist einen geringen Platzbedarf auf und kann an jeder beliebigen Position innerhalb der Presse montiert werden.



**ÜBER 100
HÜBE/MINUTE!**

TE 3A-700/1000

ELEKTRONISCHE 3-ACHS-TRANSFERGERÄTE



Den Eigenschaften der Transfergeräte der Baureihe TE2A fügen die Modelle der Baureihe TE3 den **Hebeweg der Greiferschienen bis 50 mm** hinzu. Aus diesem Grund eignen sie sich für den Einsatz mit mittelgroßen Teilen, bei denen das Werkstück während des Transports von einer Bearbeitungsstation zur nachgeschalteten angehoben werden muss.

Wie bei der Baureihe TE2A kann das **Transfergerät an jeder Pressenposition platziert werden**: zwischen den Pressenständen, unterhalb (stehend) oder oberhalb (hängend) der Transferebene.

VORSCHUBGERÄTE

KOMPAKT UND SCHNELL

Für die Bandzuführung in den Transferanlagen konzipierte DI.GI.EMME die elektronischen Vorschubgeräte BF2002 und BF 1502-Z. Diese kompakten, schnellen Vorschübe weisen einen geringen Platzbedarf auf und sind bedienerfreundlich, denn in ihnen steckt die Erfahrung aus der täglichen Anwendungspraxis.

ZICKZACK-VORSCHUB BF 1502-Z

max. Bandbreite: 150 mm
max. Banddicke: 2 mm
max. Bandquerschnitt: 150 mm²
Seitenverfahren: 100 mm



BF2002

max. Bandbreite: 200 mm
max. Banddicke: 2 mm
max. Bandquerschnitt: 300 mm²

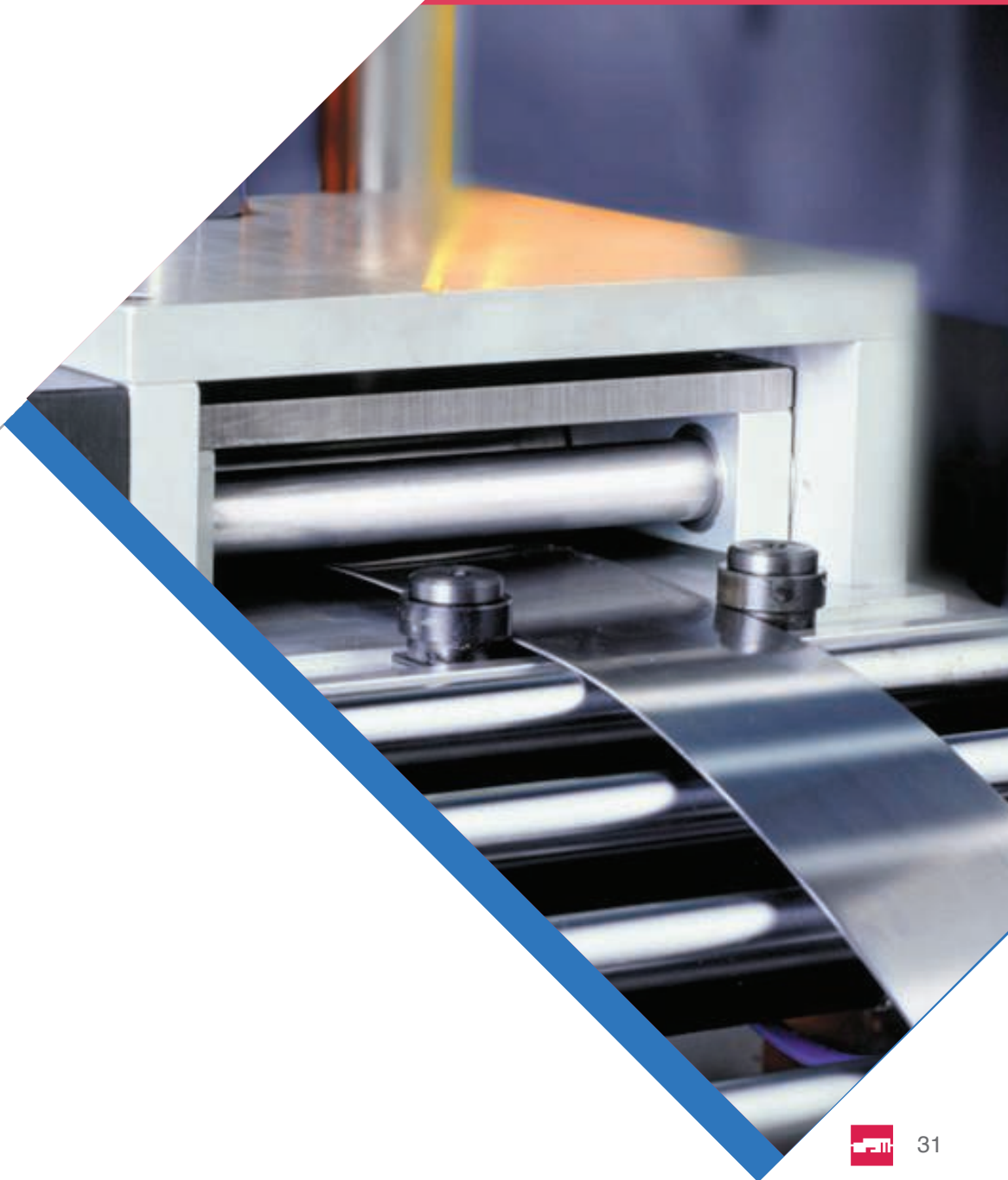


VORSCHUB BF2002

Beide Walzen werden über einen Riementrieb und einen Servomotor angetrieben. Die obere Walze ist verstellbar und wird mechanisch auf einwandfreie Parallelstellung zur unteren Walze ausgeregelt. Der Walzenandruck kann ohne Verstellen der Walzen aufgehoben werden, was Lärm und Druckstellen auf dem Blech verhindert.

ZICK ZACK-VORSCHUB BF 1502-Z

Dieser Vorschub wurde konzipiert, um den Bedürfnissen in puncto Materialeinsparung gerecht zu werden. Der Schlittenantrieb erfolgt durch eine Kugelumlaufspindel, die für maximale Positioniergenauigkeit sorgt.



ERFAHRUNG

BEARBEITUNG ALLER WERKSTOFFE
EINSCHLISSLICH EDELSTAHL

AUS EINEM STÜCK
OHNE SCHWEISSNÄHTE

AUS EINEM
STÜCK

HOCHPRÄZISIONSTEILE

Für die Bearbeitung spezieller Werkstoffe sind umfangreiche Erfahrungen erforderlich. Digiemme bietet Vorrichtungen und Leistungen für die Bearbeitung auch von bedruckten oder vorbehandelten Materialien, Edelstahl und Molybdän sowie von allen konventionellen Werkstoffen.

OPTIMALES OPTISCHES ERGEBNIS

ohne Kunststoffummantelung



INLINE-MONTAGE

Fertigen, Abkanten und Kalibrieren von Scharnieren mit Inline-Montage



QUALITÄT

HÖCHSTE SCHNITTQUALITÄT
WIE BEIM FEINSCHNEIDEN

ÜBER 110 STÜCK/MINUTE

Präzisionsteil mit Bohrungen



FAHRRADTEILE



Dank der Digiemme-Werkzeuge können hochwertige Teile auf hochpräzisen Stanzungen mit herkömmlichen Pressen gefertigt werden.

HOHE PRÄZISION = ENGE TOLERANZEN

AUTOMOTIVE

Stahl – legiert, abgestreckt, stranggepresst und abkantet ohne Nachbearbeitungen

QUALITÄTSSTANZEN

Das Teil wird mit dem Werkzeug fertig fallend hergestellt, die Bearbeitung in Feinschneidqualität sowie weitere Biegebearbeitungen werden auf derselben Presse ausgeführt.

HOHE PRÄZISION

QUALITÄTSERGEBNISSE AUCH BEI KLEINEN TEILEN

HOHE PRÄZISION

Teil mit abgefasten Kanten ohne nachgeschaltetes Gleitschleifen

AUS EINEM STÜCK

ohne Schweißnähte

INNOVATION

Drehteile können nun dank eines Werkzeugs geformt werden, das die Kalibrierung innen, außen und in der Höhe mit minimalen Toleranzen ermöglicht

NUTENSCHNEIDEN

in einer einzigen Richtung dank der Werkstückdrehung. Das Werkzeug wurde optimiert, um alle Bearbeitungen bei engen Platzverhältnissen durchzuführen

Kleine und Miniaturteile, Teile, die gedreht wurden und nun auch dank hochpräziser Werkzeuge gefertigt werden können, komplexe Teile ohne Schweißnähte, zahlreiche Varianten, die nur durch den Wechsel einiger Matrizen realisiert werden können: Innovative Hightech-Lösungen ermöglichen qualitativ hochwertige Resultate und die Steigerung der Produktivität.



LÖSUNG
Eine "kleine" Lösung für
• ein Problem, das unlösbar schien

FLEXIBLES WERKZEUG
zahlreiche Modelle und Größen
nur durch den Wechsel einiger
Matrizen

MINIATURTEILE
• von 3 bis 7 mm



FLEXIBILITÄT

EINE EINZIGE MASCHINE FÜR VIELFÄLTIGE
BEARBEITUNGEN



BIS 200 STÜCK pro MINUTE



BIS 250 HÜBE/MINUTE

Patentierte Lösungen für geringen
Materialverbrauch, ein-oder zweifach
fallend

Die Digijemme-Werkzeuge sind in der Lage, verschiedenste Bearbeitungen an unterschiedlichen Werkstoffen auszuführen.

Die Vorrichtungen werden konzipiert, um mehrere Varianten desselben Artikels mit nur einem Werkzeug zu fertigen: So können Teile unterschiedlicher Längen und Größen ohne Zeitverlust und mit reduziertem Kostenaufwand realisiert werden.



PROJEKTMANAGEMENT

Konzeption und Durchführung des gesamten Prozesses: Konstruktion, Mustererstellung, Prototypen und Werkzeuge



VARIABLE GRÖSSEN MIT NUR EINEM WERKZEUG

und gleichzeitige Bearbeitung zweier Werkstücke, wobei das rechte und das linke Teil synchron gefertigt werden.

EFFIZIENZ

IM SELBEN WERKZEUG GEPRÄGTE
UND GESTANZTE TEILE



BIS 80 HÜBE/MINUTE

TEIL VOM DRAHT
HERGESTELLT



AUS EINEM STÜCK
OHNE SCHWEISSNÄHTE

! IN DERSELBEN MASCHINE GESTANZTE
UND GEPRÄGTE TEILE

Stanz- und Prägeverfahren mit demselben Werkzeug, um fertige Teile zu erhalten und dabei maximale Effizienz zu erreichen: Das ist Innovation.

ZWEI TEILE AUS EINEM

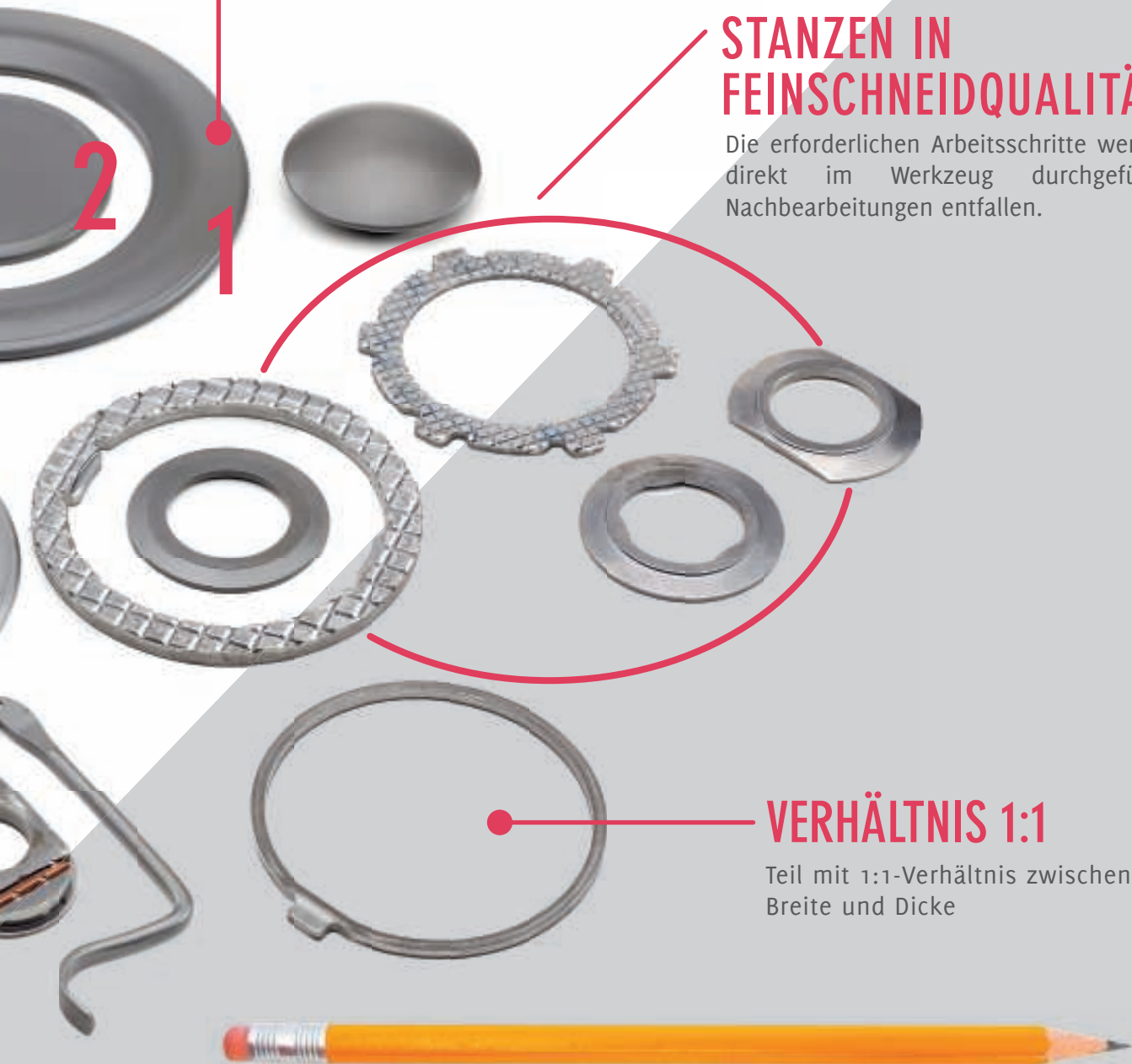
Die zwei Teile werden gleichzeitig gefertigt. Für das innere wird der Abfall des äußeren Teils verwendet.

STANZEN IN FEINSCHNEIDQUALITÄT

Die erforderlichen Arbeitsschritte werden direkt im Werkzeug durchgeführt, Nachbearbeitungen entfallen.

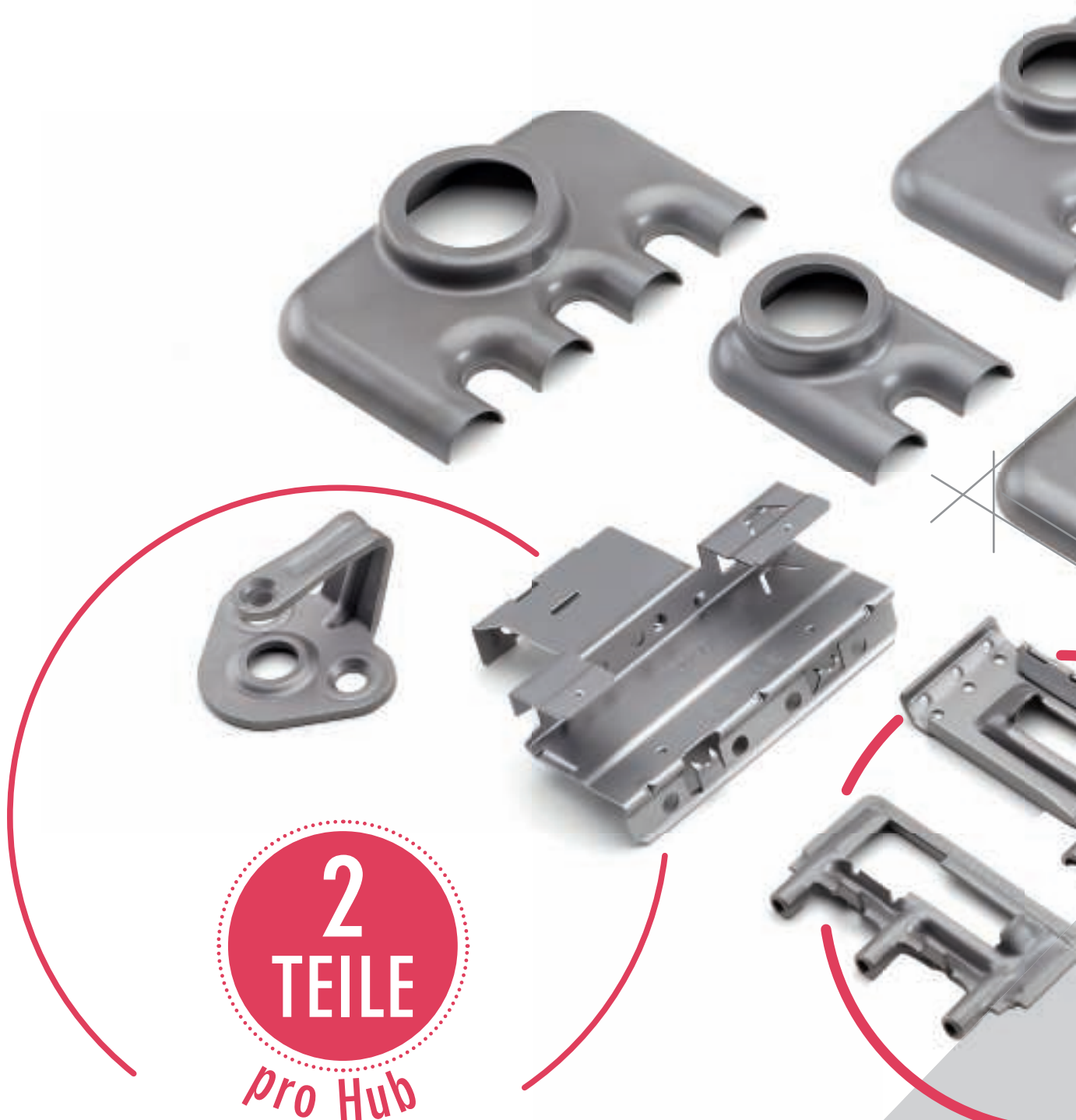
VERHÄLTNIS 1:1

Teil mit 1:1-Verhältnis zwischen Breite und Dicke



PRODUKTIVITÄT

GROSSSERIEN, PROZESSINNOVATIONEN



2
TEILE

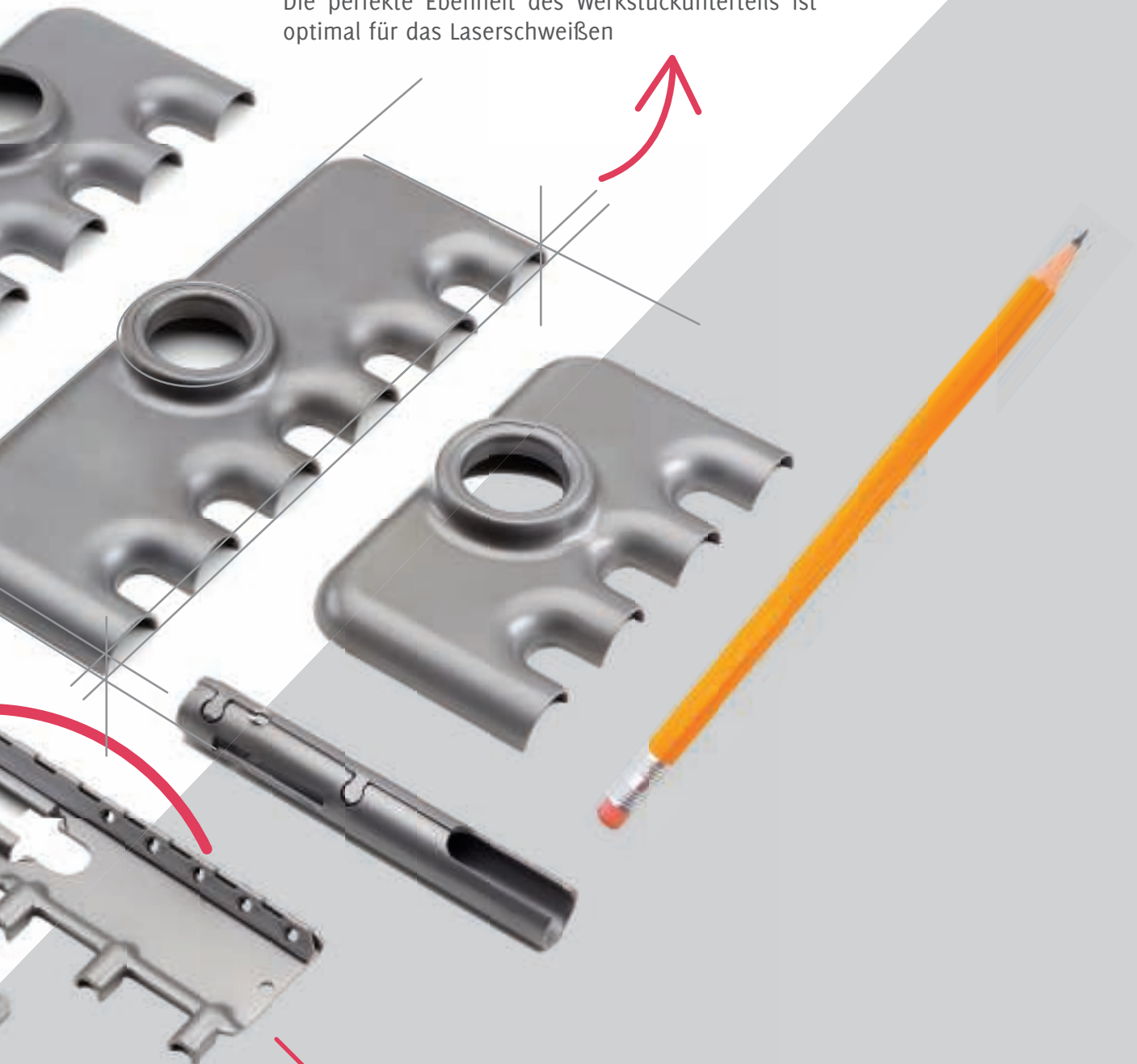
Pro Hub

dank einer speziellen Positionierung

Hochleistungslösungen, um eine große Menge an Teilen materialeinsparend zu fertigen: gleichzeitige Fertigung mehrerer Teile, optimale Teileschachtelung für bestmögliche Materialausnutzung, innovative patentierte Lösungen.

LASERGEEIGNETE EBENHEIT

Die perfekte Ebenheit des Werkstückunterteils ist optimal für das Laserschweißen



**NUR EIN WERKZEUG
FÜR DIE GLEICHZEITIGE FERTIGUNG
DES RECHTEN UND DES LINKEN TEILS**

HÖCHSTE OBERFLÄCHENQUALITÄT

UMLAUFENDES SCHNEIDEN FÜR PERFEKT
GEARBEITETE TEILE

MOLYBDÄN

0,1 mm dickes Teil aus Molybdän

KOSMETIKPRODUKTE

**UMLAUFENDES
SCHNEIDEN**

ermöglicht die perfekte Ebenheit
und wird gleichzeitig mit dem
Umformen durchgeführt

Teile, die ohne weitere Oberflächenbearbeitungen auf den Markt gebracht werden oder die aus bedrucktem Material hergestellt wurden, erfordern höchste Präzision und perfekte Optik und dürfen keine Druckstellen oder Kratzer aufweisen.

FILTER FÜR ESPRESSOKANNE

Stanzan und Inline-Montage des Filterblechs

BEDRUCKTES MATERIAL

Präzisionsumformen an bedrucktem Material unter unveränderter Beibehaltung der Optik



CO-DESIGN

AD-HOC-LÖSUNGEN FÜR INDIVIDUELLE BEDÜRFNISSE

SICHTELEMENT

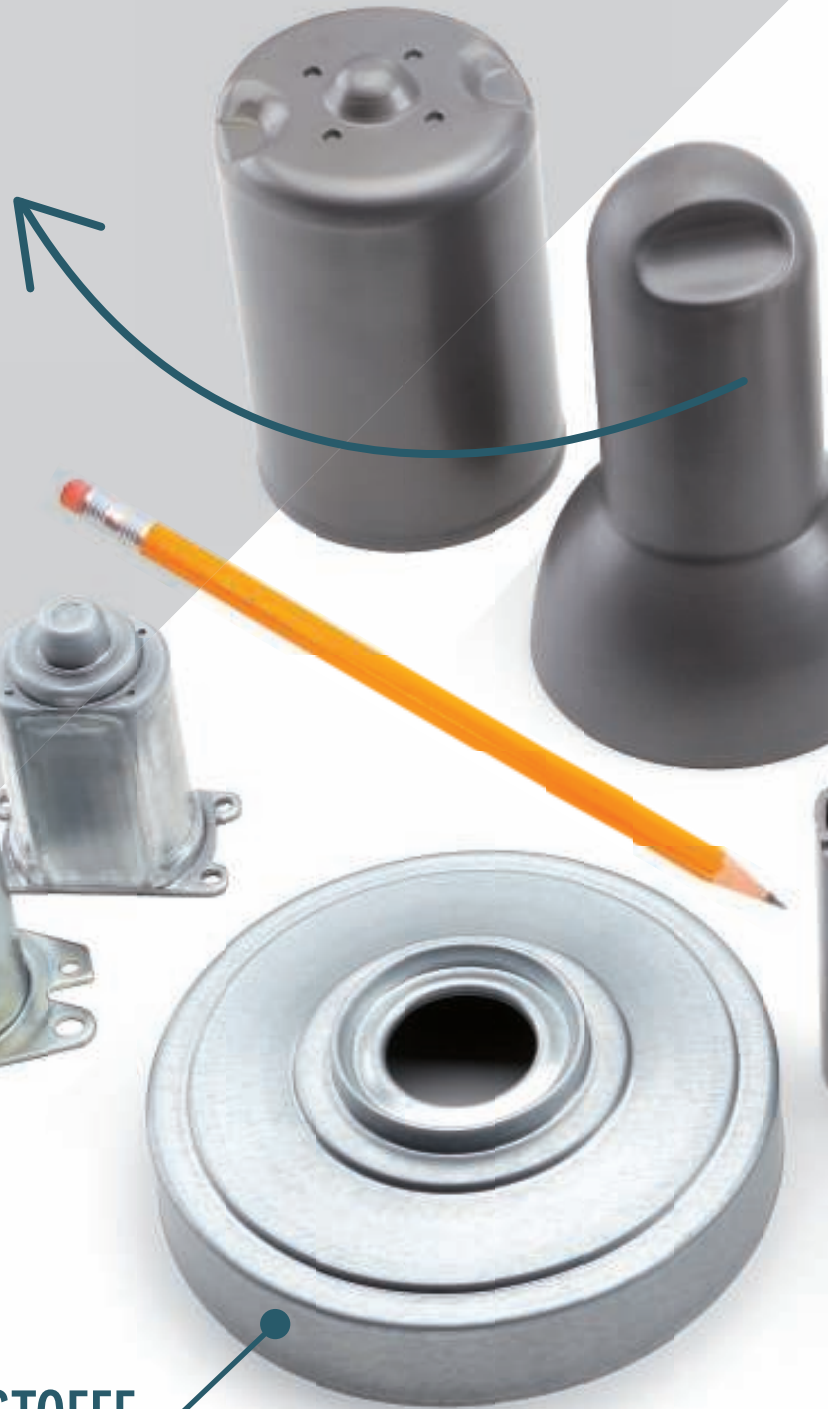
Gehäuse für verstellbare Strahler:
die Bearbeitung muss unter
Berücksichtigung der optischen
Anforderungen erfolgen.

INLINE-MONTAGE

Die Montage der Innenbuchse erfolgt im
durchlaufenden Prozess.

VORVERZINKTE WERKSTOFFE

Dank besonderer Maßnahmen können
vorbehandelte Materialien bearbeitet werden



Die Optimierung der Produktionsphase bedeutet für DI.GI.EMME auch die Analyse des zu fertigenden Werkstücks auf der Grundlage seiner Funktion, um dieses leichter produzieren zu können, die Bearbeitungskosten zu reduzieren und dessen Wettbewerbsfähigkeit auf dem Markt zu steigern.

GEHÄUSE FÜR ELEKTROMOTOREN

in verschiedenen Ausführungen und Modellen, dank der umfangreichen Erfahrungen und der im Lauf der Jahre entwickelten Vorrichtungen



GEHÜLLTES, KALIBRIERTES und GEFALZTES Teil

INNOVATION

OMPAKTE WERKZEUGE FÜR LANGE TEILE

ZWEI TEILE GLEICHZEITIG

Die Fertigung des rechten und des linken Teils mit nur einem Werkzeug mit effizienter Verschachtelung ermöglicht die Steigerung der Produktivität und die Materialeinsparung

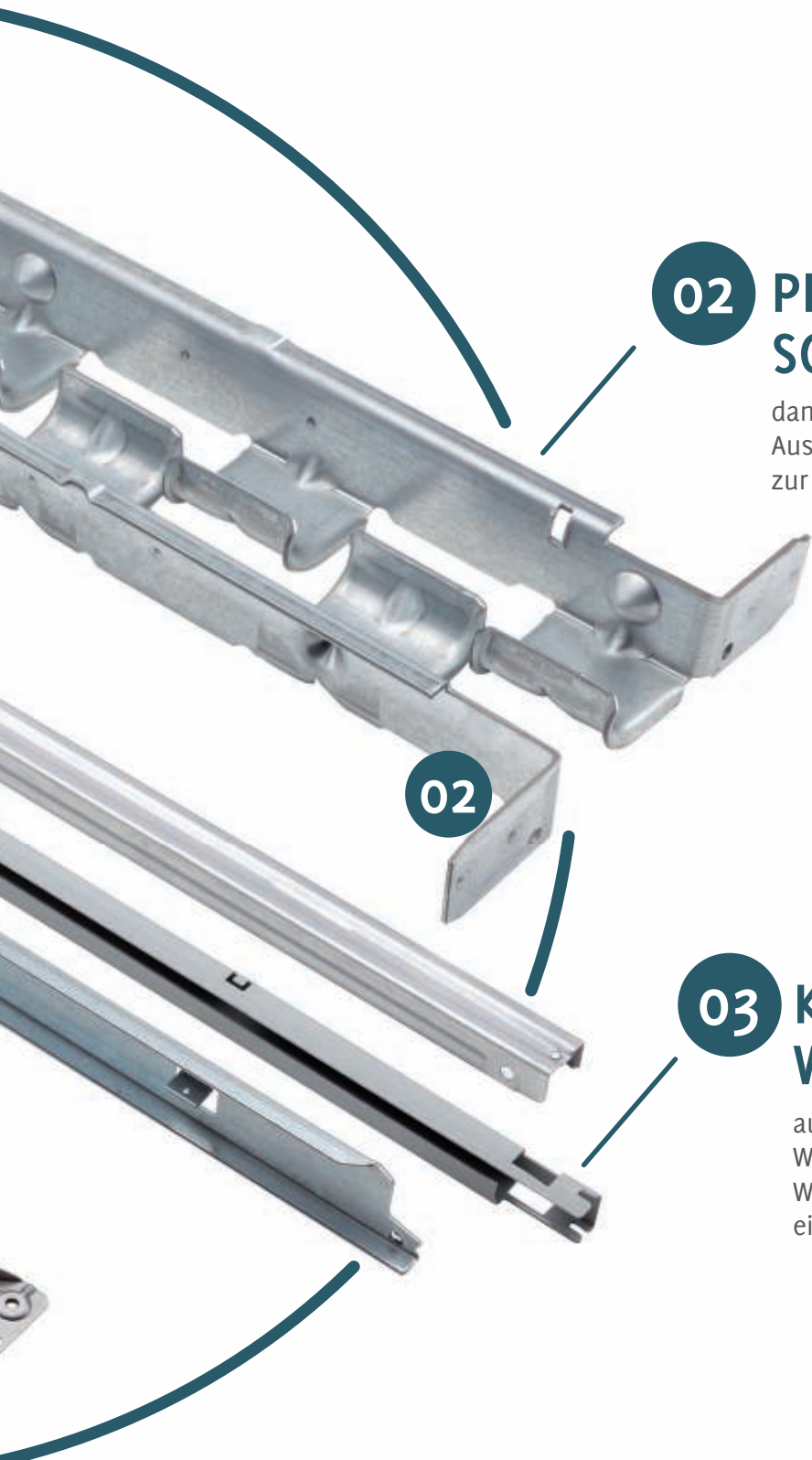
01

01

03

länge 200 bis 700 mm

Ein einziges Werkzeug für Rechts- und Linksteile kann für verschiedene Längen eingestellt werden, um mehrere Varianten ohne Werkzeugwechsel zu fertigen. Dank der eingehenden Untersuchung der Teilegeometrien kann der Prozess optimiert werden, wobei die Möglichkeit besteht, auch andere Bearbeitungen wie das Schweißen zu integrieren.



02 PROBLEMLOSES SCHWEISSEN

dank einer Anlage mit automatischem Austragungssystem für die Zuführung zur Schweißanlage

02

03 KOMPAKTE WERKZEUGE

auch für die Bearbeitung langer Werkstücke: Ein- und dasselbe Werkzeug kann von 200 bis 700 mm eingestellt werden.

QUER DURCH ALLE BRANCHEN

VON DER AUTOMOTIVE- BIS ZUR MÖBELINDUSTRIE

GROSSE TEILE MIT KOMPAKTEN MASCHINEN

mit einem 1200-mm-Werkzeug können Längen bis zu 6000 mm programmiert werden

ALLUMINIUM

AUTOMOTIVE

VERSTÄRKT ZUR
VERBESSERUNG DER FESTIGKEIT

HÖCHSTE PRÄZISION

Die Bearbeitung garantiert die perfekte Ausrichtung der Zähne des Zahnrads und der mittigen Bohrung

Digiemme bietet Werkzeuge und Komplettanlagen sowie Bearbeitungen für alle Branchen: von Haushaltsgeräten über Möbel bis zum Automotive-Sektor, der aufgrund der Qualitäts- und Zertifizierungsanforderungen spezielle Kenntnisse erfordert.



SONSTIGE PROZESSE

MONTAGE UND BEARBEITUNGEN AUF DER PRESSE

GEWINDEFORMEN UND- ROLLEN IM STANZPROZESS



INLINE-MONTAGE

zweier Teile vom Band: einer
Feder und einer Dichtung



Mit den Digiemme-Werkzeugen können mehrere Bearbeitungen im durchlaufenden Prozess ausgeführt werden. Nachbearbeitungen und der Anbau von Magazinen für die Montagemaschinen werden dadurch vermieden. Das Ergebnis? Beträchtliche Einsparungen an Platz, Zeit und Arbeitsaufwand.

**ZWEI TEILE GLEICHZEITIG GEFERTIGT
UND IM DURCHLAUFENDEN PROZESS
● MONTIERT**

**ORBITAL-
GEWINDEFORMEN**

**GEWINDEROLLEN
IM WERKZEUG
INTEGRIERT**

INLINE-MONTAGE

vier verschiedener Komponenten

**GEWINDEFORMEN UND SCHWEISSEN
IM STANZPROZESS**

Di.Gi.Emme S.r.l
Carugo (CO) Italy
Via V. Veneto, 51 - 22060
Ph . +39 031 758300
Fax +39 031 758280
inform@digiemme.it
www.digiemme.it



DIGIEMME