

**Elektro-hydraulische
Hubtischstanzmaschine
Typ 5230**

Ihre Vorteile

- Extrem stabile Maschinenständer-Konstruktion in Plattenbauweise mit hoher statischer und dynamischer Belastbarkeit
- Hohe Taktzahl durch hydraulisches Nachsaugsystem
- Siemens S7 Steuerung mit Touch-Panel und Klartext-Fehleranzeige
- Telefonmodem für Ferndiagnose

**Electro-hydraulic
Upstroke Cutting Machine
Type 5230**

Your Benefits

- *Welded steel construction with plate design for high static and dynamic load*
- *High stroke speeds by post-suction system*
- *Siemens S7 PLC with touch panel and clear text error indication*
- *Remote maintenance via telephone modem*



Elektro-hydraulische Hubtischstanzmaschine Typ 5230

Technische Merkmale

- Ausgeführt in Stahlschweißkonstruktion.
- Arbeitszylinder, elektro-hydraulischer Antrieb und Ölbehälter im Unterteil der Maschine angeordnet, Kolbenstange mit dem Hubtisch fest verschraubt.
- Hubtisch mit Geradföhrung und planparallel mit der Druckplatte ausgerichtet.
- Rückhub stufenlos verstellbar.
Einschließlich kugelgelagertem Handschiebetisch.
- Der Elektro-Schaltschrank ist seitlich an die Maschine angebaut.
- Auf der Stirnseite des Schaltschranks befindet sich das Bedienterminal und alle erforderlichen elektrischen Bedien- und Kontrollelemente.
- Eine SPS, Fabrikat Siemens, dient zum Steuern und Überwachen der verschiedenen Bewegungsabläufe.
- Mit Bedienerföhrung und Klartext-Fehleranzeige.
- Die Einlösung des Stanzvorganges erfolgt über 2-Hand-Sicherheitsauslösung.
- Mit Schutzverkleidung entsprechend den Europäischen Normen.

Optionen

- Automatischer Schiebetisch
- Prägezeiteinstellung 0 – 10 sec.
- Regelbare Prägegeschwindigkeit
- Tiefpunktanschläge 2 Stück
- Tiefpunktanschläge 4 Stück, die nutzbare Stanzbreite verringert sich um 200 mm.
- Stahlstanzplatte
- Heizplatte, regelbar von 50 bis 200 Grad C
- Kunststoffstanzplatte
- Stationäre Messerhalterung

Technische Daten

Maschinen- typ	5230/50.40/..	5230/80.60/..	5230/100.700
Tischfläche in mm	500 x 400	800 x 650	1000 x 700
Stanzkraft in kN (Mp)	1250(125) 1600(160)		
Tischhöhe in mm	980		
Durchgangs- höhe in mm	165		
Hub in mm	20–160		
Ölbedarf in ltr	90		
Motorleistung in kW	4		

Technische Änderungen vorbehalten.

Electro-hydraulic Upstroke Cutting Machine Type 5230

Technical specification

- Welded steel construction.
- Working cylinder, electro-hydraulic drive and oil container are arranged in the base of the machine, piston rod rigidly screwed to the up-stroke table.
- Up-stroke table with straight guidance, aligned parallel to the upper machine platen.
- Return stroke infinitely adjustable. Including ball-bearred manually operated sliding table.
- The electric control cabinet is mounted to one side of the machine.
- The operator's panel and all electric operating and control elements are arranged on the front side of the control cabinet.
- A "Siemens" PLC controls the various movements.
- With operator's guidance and clear text error display.
- Cutting stroke release via 2-hand safety actuation.
- With protective guarding in accordance with the European standards.

Optional equipment

- Automatic sliding table
- Embossing time variable 0 – 10 sec.
- Variable embossing speed
- 2 low point limits,
- 4 low point limits, useable cutting width reduces by 200 mm
- Steel cutting board
- Heating plate adjustable 50 to 200 degrees C
- Plastic cutting board
- Stationary cutting die holding brackets

Specification

Machine type	5230/50.40/..	5230/80.60/..	5230/100.700
Table area in mm	500 x 400	800 x 650	1000 x 700
Cutting force in kN (Mp)	1250(125) 1600(160)		
Table height in mm	980		
Daylight in mm	165		
Stroke in mm	20–160		
Oil require- ment in ltr	90		
Motor drive in kW	4		

Subject to technical modifications.