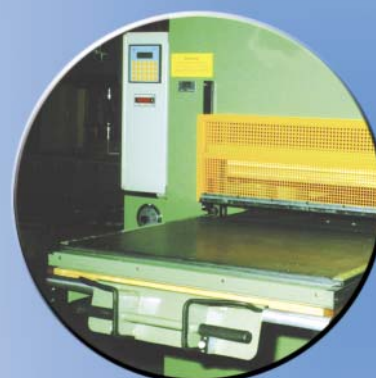


5230

schoen + sandt

Elektro-hydraulische Hubtischstanzmaschine

Electro-hydraulic Upstroke Cutting Machine



STANZMASCHINEN

Elektro-hydraulische Stanz- und Prägepresse Typ 5230

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. Der Elektroschaltschrank ist nach den EN-Vorschriften 60204 ausgeföhrt.

Optionen:

- Automatischer Schiebetisch
- Prägezeiteinstellung 0 – 60 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
- Zusatzeinrichtung zum Perforieren (cut-out-system)
- Stationäre Messerhalterung
- Tischzentrierung

Electro-hydraulic Cutting and Embossing Press, Type 5230

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-bearing 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.

The electric control cabinet is built according to EN-rules 60204.

Optional equipment:

- Automatic sliding table
- Embossing time variable 0 – 60 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
- Additional perforating equipment (cut-out-system)
- Stationary cutting die holding brackets
- Table centering

Maschinentyp	type	5230/30.30/..	5230/40.37/..	5230/50.40/..	5230/60.60/..	5230/80.60/..
Tischfläche mm x mm	table area mm x mm	300 x 300	400 x 370	500 x 400	600 x 600	800 x 600
Stanzkraft kN (Mp)	cutting force kN (Mp)	1000(100) / 1250(125) / 1600(160)				
Tischhöhe mm	table height mm	950				
Durchgangshöhe mm	daylight mm	165				
Hub mm	stroke mm	165				
Ölbedarf ltr	oil require ltr	90				
Maschinengewicht kg	machine weight kg	1600	2200	2500	2800	3100

- technische Änderungen vorbehalten / *subject to technical modifications* -