

2078/79

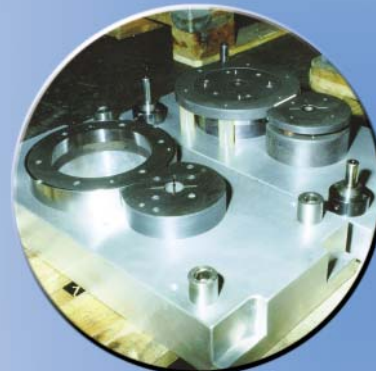
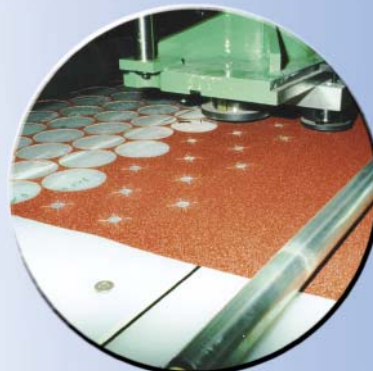
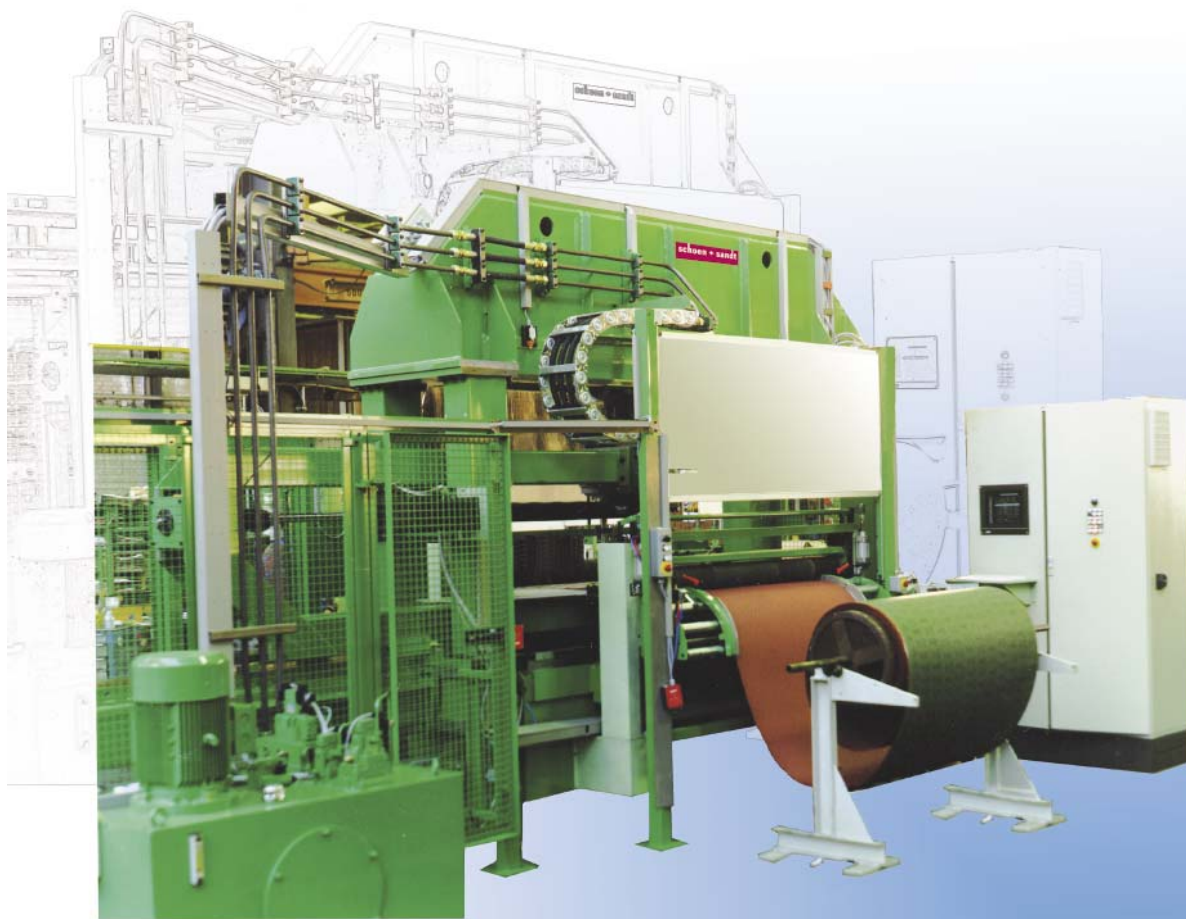
schoen + sandt

Elektro-hydraulischer Karrenbalkenstanzautomat

für Schnittwerkzeuge

Electro-hydraulic Automatic Crosshead Die Cutting Machine

for Male and Female Tools



STANZMASCHINEN

Elektro-hydraulischer Karrenbalkenstanzautomat für Schnittwerkzeuge Typ 2078/79

Wirtschaftlicher Stanzautomat für den Einsatz von Schnittwerkzeugen.

Optimale Materialausnutzung und hohe Stanzgeschwindigkeit garantieren maximale Wirtschaftlichkeit.

Ausgeführt in verwindungssteifer Stahlschweißkonstruktion.

Mit elektrisch über Kugelgewindespindel und Servomotor angetriebenem Werkzeugschlitten, welcher unter der Brücke der Maschine über die Durchgangsbreite in austauschbaren gehärteten Führungsschienen verfahrbar ist. Werkzeugschlitten ausgelegt zur Aufnahme von einem Schnittstempelwerkzeug für Feiberscheiben, mit einem max. Scheibendurchmesser von 230 mm im Folgeschritt.

Mit mechanischem Tiefpunktanschlag, automatisch motorisch verstellbar. Die Tiefpunktverstellung ist programmierbar, das heißt nach einer eingestellten Anzahl von Stanzungen fährt der Tiefpunkt in kleinstmöglichen Schritten von 0,1 mm tiefer. Dies bedeutet, dass die Anschläge entsprechend der Abnutzung der Stanzwerkzeuge programmiert werden kann.

Die Stanzbewegung und der Rückhub erfolgen hydraulisch. Das Hydraulikaggregat steht separat von der Maschine. Es enthält die Pumpe, den Motor und die hydraulischen Steuerventile, die auf einer Trägerplatte montiert sind und den geschweißten Ölbehälter nach oben abschließt.

Die elektrische Steuerung der kompletten Stanzanlage basiert in vollem Umfang auf einem **Industrie-PC** mit Farbbildschirm. Alle Bedienelemente sind ergonomisch und bedienerfreundlich in einem Schaltpult integriert. Die notwendigen Bewegungen von Maschine und Aggregaten sowie die Einstellungen für Druckleistung, Werkzeughöhe, Materialdicke, Vorschub etc. können einzeln von Hand mittels Befehlsgeber ausgeführt werden. Alle E/A-Module an der Maschine sind durch Lichtwellenleiter mit dem PC verbunden. Dies garantiert einen schnellen und störungssicheren Datenaustausch zwischen PC und E/A-Modulen.

Eine Fehlerdiagnose (auch Ferndiagnose) ist durch ein entsprechendes Modem auch bei laufender Maschine möglich.

Die komplette elektrische Ausrüstung entspricht den gültigen EN-Vorschriften 60204.

Die Eingabe des Stanzprogrammes erfolgt als freie oder vereinfachte Programmierung.

Bei Ronden oder Rechtecken durch automatische Stanzprogrammerrechnung unter Berücksichtigung der optimalen Materialausnutzung durch Eingabe der Material- und Stanzmesserabmessungen.

Technische Daten:

Stanzkraft:	250 kN (25 Mp.)
Maschinentiefe:	450 mm
Maschienendurchgang:	2250 mm
Arbeitsbreite (Nutzbar)	1700 mm
Stanzgeschwindigkeit:	160 mm/s
Rückhubgeschwindigkeit:	170 mm/s
Fahrtgeschwindigkeit des Stanzschlittens:	800 mm/s
Stanzgenauigkeit:	+/- 0,1 mm

Typ 2078 Ausführung mit 2 Werkzeugschlitten
Typ 2079 Ausführung mit 1 Werkzeugschlitten

Electro-hydraulic Automatic Crosshead Die Cutting Machine for Male and Female Tools, Type 2078/79

Automatic die cutting machine for cutting with male and female tools.

Optimum material yield and high cutting speed guarantees a maximum economy of operation.

Rigid welded steel construction.

With crosshead driven via ball lead screw and servo motor, traversing underneath the beam in exchangeable hardened guide rails across the complete width of the machine. Crosshead designed for the reception of male and female cutting dies for glass discs, max. disc diameter 230 mm.

With mechanical low point limitation, automatically adjustable motorically.

The low point adjustment is programmable, i.e. after a preset number of cutting strokes, the low point limit descends in steps of max. 0,1 mm. This means that the low point limit can be programmed depending on the wear of the cutting tools.

Cutting stroke and return stroke are actuated hydraulically. The hydraulic power unit stands separate from the machine. It contains pump, motor and hydr. control valves, which are mounted on a carrier plate on top of the welded oil container.

The electric controls of the die cutting machine are based on an industrial PC with colour display screen. All operating elements are installed in a control panel to be ergonomically and user-friendly. All machine movements and settings for cutting pressure, tool height, material thickness, feed, etc. can be individually operated manually by means of push buttons. All input/output modules of the machine are connected to the PC via fibre-optic cable which guarantees quick and safe data transfer between PC and I/O modules.

Error diagnosis (trunk diagnosis also) by means of a telephone modem, even possible during machine operation.

The complete electrical installation is in correspondence with EN-rules 60204.

Cutting program input as free or step-and-repeat programming.

Automatic cutting program calculation for discs and rectangulars considering optimum material yield by entering material and cutting die dimensions.

Specifications:

Cutting force:	250 kN (25 Mp.)
Bed depth:	450 mm
Daylight:	2250 mm
Useable bed width:	1700 mm
Cutting speed:	160 mm/s
Return stroke speed:	170 mm/s
Travelling speed crosshead:	800 mm/s
Accuracy:	+/- 0,1 mm

Type 2078: design with 2 crossheads
Type 2079: design with 1 crosshead

- technische Änderungen vorbehalten / subject to technical modifications -