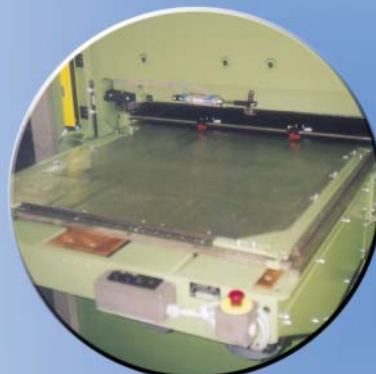
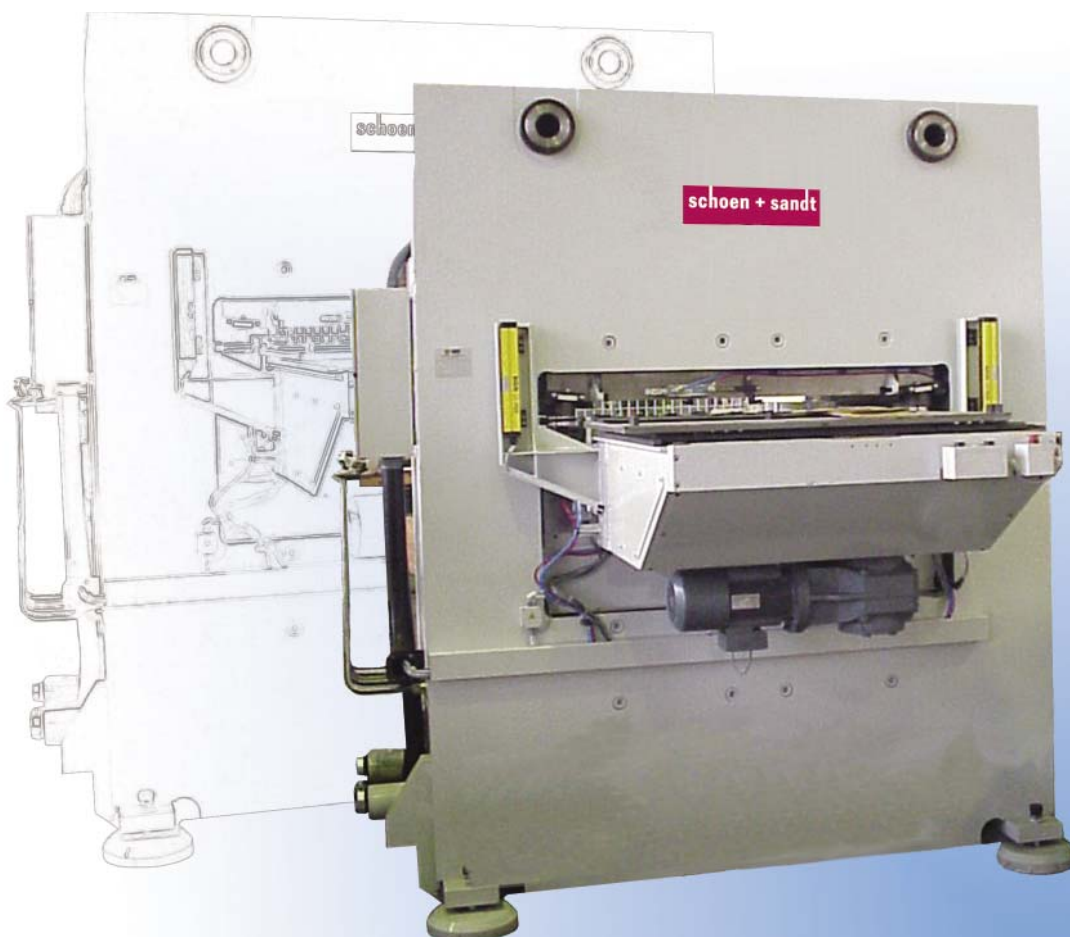


5210

schoen + sandt

Elektro-hydraulische Hubtischstanzpresse

Electro-hydraulic Upstroke Cutting Press



STANZMASCHINEN

Elektro-hydraulische Hubtischstanzpresse Typ 5210

Die Technik

Die Maschine Typ 5210 wurde speziell entwickelt um dünne Materialien mit hohem Kraftaufwand zu verarbeiten. Sie wird überwiegend bei der Verarbeitung von Puzzles eingesetzt wo ein hoher Druckbedarf aufgrund der großen Schneidenlänge benötigt wird. Ausgeführt ist die Maschine in einer stabilen, verwindungssteifen Plattenbauweise und deshalb extrem durchbiegungsarm.

Zudem wird die Tiefstlage durch Au?aufschienen, die über die gesamte Maschinentiefe angeordnet sind, mechanisch begrenzt.

Dies ermöglicht den Einsatz von kostengünstigen Bandstahlmessern gegen eine Stahlstanzplatte als Stanzunterlage. Die Stanzkraft von 10000 kN wird mit einer Motorleistung von nur 22 kW erzeugt, was zu einem geringen Energieverbrauch im Vergleich zur hohen Stanzkraft führt.

Dank des Werkzeugspannrahmens und der pneumatischen Schnellspaneinrichtung ist ein schneller Werkzeugwechsel an der Maschine möglich.

Arbeitsablauf:

Die Materialbogen werden auf den automatischen Schiebetisch aufgelegt, der automatische Schiebetisch fährt in den Stanzraum und ein Stanzhub erfolgt.

Die pneumatischen Abstreifer senken ab, der automatische Schiebetisch fährt aus, der Materialbogen wird, während der automatische Schiebetisch ausfährt, auf die verlängerte Tischplatte geschoben. Ein weiterer Materialbogen wird aufgelegt, in die Maschine eingefahren und der Stanzhub erfolgt. Der erste Materialbogen wird, während der automatische Schiebetisch ausfährt, auf ein Transportband geschoben und der zweite Materialbogen wird auf die verlängerte Tischplatte geschoben.

Sollte aufgrund der vorhandenen Schneidenlänge die Stanzkraft nicht mehr ausreichen, kann der Stanzvorgang auch in zwei Arbeitsgängen aufgeteilt werden. Beim ersten Arbeitstakt werden dann mit einem Stanzwerkzeug die Querschnitte gestanzt und die Teile hinter der Maschine abgelegt. Danach werden in einem zweiten Arbeitsgang mit einem zweiten Stanzwerkzeug die Längsschnitte in der gleichen Verfahrensweise gestanzt.

Optionale Einrichtungen:

Automatische Beschickung

Mittels eines Bogenanlegers ist auch eine automatische Beschickung der Maschine möglich.

Puzzlerhacker

Hinter der Maschine angeordnet, mit Schläger- / Stachelwalze zum Zerbröseln der gestanzten Puzzles.

Zum schnellen und kratzerfreien Fall in einen Packautomaten.

Verpackungsmaschine mit luftgekühlten

Siegelschweißwerkzeugen,

elektronisch geregelten Siegelschweißdrähten,

kugelgelagertem Foliendorn mit Konen,

Folienendeüberwachung,

Doppeltakt-Abzug und

Variabler Beutelabzug (Beutellänge)

Mit angewinkeltem Steilförderband,

zum Abtransport der verpackten Ware auf Arbeitshöhe.

Electro-hydraulic Table punch press Type 5210

Model 5210

The technology

Model 5210 has been specially developed for handling thin materials with high force. It is primarily used to make jigsaw puzzles where high forces are required as a result of the large cutting length.

The machine is built in a sturdy, torsion-resistant panel design and therefore suffers very little sag.

In addition its lowest position is mechanically limited by collision rails that are positioned over the entire depth of the machine.

This allows the use of low cost strip steel blades against a steel punching plate, which acts as the punching support.

The punching force of 10,000 kN is generated using a motor rating of just 22 kW, which means low power consumption compared to the high punching force.

Thanks to the tool clamping frame and the quick-action pneumatic clamping device the tools on the machine can be changed quickly.

Procedure

Place the sheet of material on the automatic feed table, the automatic feed table then moves into the punching chamber and the punching stroke is completed.

The pneumatic wipers are lowered, the automatic feed table moves out, the sheet of material is pushed on to the extended table whilst the automatic feed table moves out.

Another sheet of material is positioned, fed into the machine and the punching stroke takes place.

The first sheet of material is pushed on to a transport belt whilst the automatic feed table moves out of the machine and the second sheet of material is pushed on to the extended table.

If the punching force is no longer sufficient as a result of the existing blade length, the punching process can also be split into two cycles. During the first cycle the cross-cuts are then punched with a punching tool and the parts are placed behind the machine.

After this in a second cycle the longitudinal cuts are made with a second punching tool using the same method.

Optional equipment

Automatic feed system

The machine can be fed automatically using a sheet feeder.

Jigsaw hacker

Positioned downstream of the machine, with a beater / barbed roller to break up the punched jigsaw puzzle.

The puzzle then drops into a packing machine quickly and without being scratched.

Packaging machine with air-cooled weld-sealing tools,

electronically controlled weld-sealing wires,

foil arbour with cones mounted in ball bearings,

foil end monitoring system,

twin-cycle outfeed device and

variable bag outfeed (bag length)

With angled rising conveyor belt to transport the packed goods to working height.

- technische Änderungen vorbehalten / subject to technical modifications -