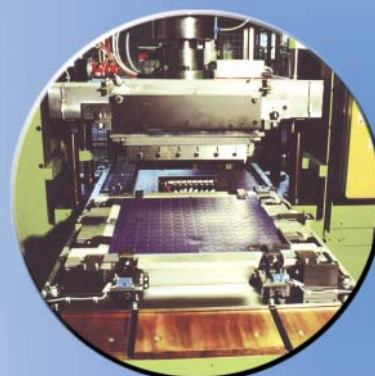
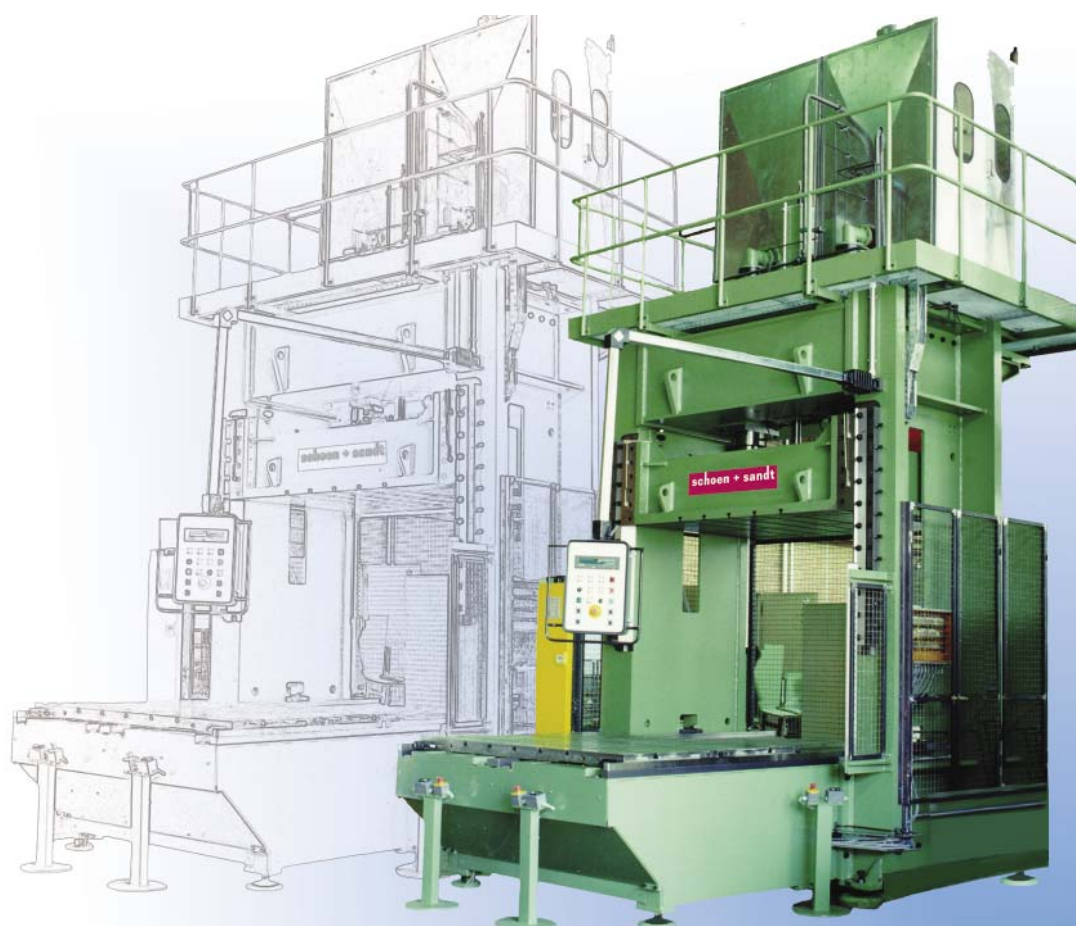


5400

schoen + sandt

Hydraulische Oberkolben-Stanzpresse in Plattenbauweise

Hydraulic Upper-Piston Cutting Press steel frame design



STANZMASCHINEN

Elektro-hydraulische Oberkolbenstanzpresse in Plattenbauweise, Typ 5400

ausgeführt in stabiler Stahlschweißkonstruktion.

Bestehend aus einem Rahmen mit feststehendem Ober- und Unterteil, mit einer an der Kolbenstange des am Rahmenoberteil abgestützten Hydraulikzylinders befestigten Druckplatte.

Die Druckplatte ist mit der Tischplatte planparallel ausgerichtet.

Der Arbeitshub ist innerhalb des maximalen Gesamthubes stufenlos einstellbar. Führungen an der Druckplatte sind mit zentraler Schmierung ausgestattet.

4 mechanische Anschläge mit automatischer Zentralverstellung zur exakten Begrenzung der Tiefstlage des Senkbalkens beim Stanzvorgang. Einstell- und Ablesegenauigkeit 0,1 mm.

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.

Eine SPS Fabr. Siemens (S7) dient zum Steuern und Überwachen der verschiedenen Bewegungsabläufe. Die elektrische Steuerung ist in einem separaten Schaltschrank untergebracht. In der Fronttür des Schaltschranks befindet sich das Bedienterminal, mit dem alle Bewegungen und Funktionen gesteuert werden. Der Elektro-Schaltschrank ist nach den EN-Vorschriften 60204 ausgeführt.

Bei der Maschine wird ein definierter Ablauf für das Lecköl im Bereich vom Senkbalken vorgesehen.

Mit Absturzsicherung (SITEMA-Klemmkopf, hydraulisch)

Genauere Baugrößen auf Anfrage

Ausführungsbeispiel technische Daten:

Examples technical specifications

Preßkraft:	<i>cutting force</i>	1500 kN
Tischgröße (B x T):	<i>table size (w x d)</i>	1700 x 1300 mm
Hub (stufenlos verstellbar):	<i>stroke (infinitely adjustable)</i>	20 – 800 mm
Durchgangshöhe:	<i>passage height</i>	1000 mm
Arbeitshöhe:	<i>working height</i>	900 mm
Stanzgeschwindigkeiten V _{ab} (Nachsaugung) V _{ab} (Hochdruck) V _{auf}	<i>Cutting speed, V_{down} (postsuction) V_{down} (highpressure) V_{return}</i>	600 mm/s 15 mm/s 400 mm/s

Die Durchgangshöhe verringert sich um die Höhe der eingebauten Elemente.

Prägezeiteinstellung 0 - 10 Sek.

Während der eingestellten Zeit bleibt die Presse unter Hochdruck geschlossen.

Electro-hydraulic upper piston die cutting machine type 5400

Welded steel construction.

Consisting of a frame with stationary beam and base, with drop beam fastened to the upper frame of the hydraulic cylinder supporting the piston rod.

The drop beam is aligned coplanar with the table plate.

The working stroke is infinitely adjustable within the max. stroke range. Guidings at the drop beam are self-lubricating. With 4 mechanical limit stops with automatic central adjustment for exact low point limitation of the drop beam during cutting. Setting and reading accuracy 0,1 mm.

The hydraulic power unit stands separate from the machine. It contains pump, motor and hydraulic control valves, which are mounted on a carrier plate covering the welded oil container.

A Siemens PLC (S7) controls the various movements. The electric controls are installed in a separate control cabinet. The operator's panel controls all movements and functions and is arranged on the front side of the control cabinet.

The complete electrical equipment corresponds to latest EN-regulations 60204.

With defined operating sequence for leak oil in the drop beam.

Secured against dropping down (SITEMA clamping head, hydraulic).

Exact sizes to be inquired

The passage height decreases by the height of the installed elements.

Embossing time 0 – 10 seconds

During the preset time the machine is closed under high pressure

- technische Änderungen vorbehalten / subject to technical modifications -



North East Cutting Die
CORPORATION

Internet: www.necuttingdie.com
E-Mail: info@necuttingdie.com

Toll-free: 1 (877) 688-5523
Tel: (603) 436-8952