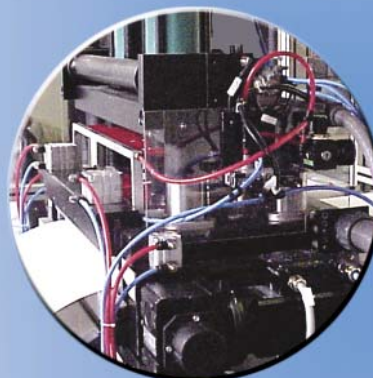
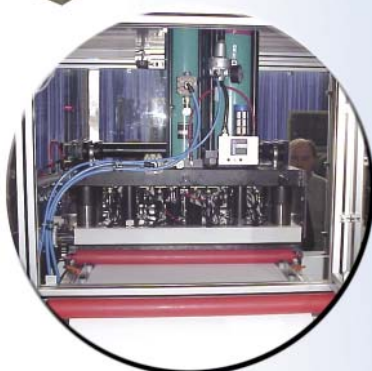


# 5900

schoen + sandt

## Pneumo.-hydraulischer Stanzautomat für Schnittstempelwerkzeuge

*Hydropneumatic Automatic Cutting Machine  
for male and female cutting tools*



STANZMASCHINEN

## **Pneumo.-hydraulischer Stanzautomat Typ 5900 für Schnittstempelwerkzeuge**

Die Stanzanlage dient zum automatischen Stanzen von Ronden-Durchmesser 50 mm aus Filtermaterial ( max. Bahnwarenbreite 630 mm, 1 mm +0,3-0,1 dick) mit einem Schnittstempelwerkzeug für 13 Teile. Die Teile werden aus dem Werkzeug automatisch nach unten abgeführt und im Maschinengestell magaziniert.

**Pneumatisch hydraulischer Stanzautomat**  
Der Grundständer ist in einer stabilen und verwindungssteifen Schweißkonstruktion ausgeführt. Die Oberseite ist plan bearbeitet und bildet eine präzise Anschraubfläche für Anbauteile und Erweiterungs-module. Die Maschine ist auf Schwingungsdämpfern montiert.

**Stanzzylinder**  
Die Stanzkraft wird mittels eines pneumohydraulischen Zylinders erzeugt.

**Walzentransporteinrichtung**  
hinter der Maschine angeordnet dient sie zum intermittierenden Transport des Stanzgutes. Antrieb der Unterwalze über Servomotor mit elektronischem Weglängenmeßsystem. Zum Einlegen des Stanzgutes ist die Oberwalze lüftbar.

**Querschneider**  
Zum Zerkleinern des Stanzgitters, auf der Auslaufseite der Stanzanlage installiert. Der Trennschnitt erfolgt durch ein Schermesser, gekoppelt mit dem Schnittwerkzeug. Abfall über Rutsche in ein kundenseitig beigestellten Behälter.

**Materialeinlaufschild**  
in rostfreiem VA-Stahl ausgeführt und mit einstellbaren seitlichen Führungen um Materialverlauf zu reduzieren.

**Magazinereinrichtung**  
zum Stapeln der Teile in Plexiglasrohre (Höhe 500 mm). Die Rohre werden auf einem horizontal verfahrbaren Magazin aufgenommen und manuell seitlich verschoben.

**Ausstoßeinrichtung**  
zum Ausstoßen der gestanzten Teile in das Magazin.  
Die Ausstoßeinrichtung erfüllt zwei Funktionen:  
Kontrollfunktion:  
Nach einstellbarer Taktzahl werden alle Ausstoßer bis zu einem Referenzpunkt gefahren, um etwaige Störungen im Abstapelvorgang zu erkennen. (Höhenlage)

**Komplettausstoßung:**  
Bei Erreichen der maximalen Magazinierhöhe werden alle Auswerfer über den Gesamthub ausgefahren um sicher zu stellen, dass alle Ronden aus dem Werkzeugschacht entfernt wurden und sich im Magazin befinden.

**Schutzvorrichtung**  
Formschöne Verkleidung der Maschine aus Alu-Profilen mit eingesetzten Scheiben aus Plexiglas. Die Verkleidung wird entsprechend den Sicherheitsvorschriften ausgeführt.

**SPS Steuerung**  
Eine SPS Steuerung Siemens S7 dient zum Überwachen und Steuern der verschiedenen Bewegungsabläufe. Folgende Funktionen sind integriert:  
-Bedienführung  
-Klartext Fehleranzeige  
-Gesamthubzähler  
-Kontrolle Auslage Tiefe-Höhe im Magazin  
Der Elektro-Schaltschrank ist seitlich an der Maschine aufgestellt und erfüllt die EN-Vorschriften 60204.

## **Hydropneumatic Automatic Cutting Machine type 5900 for male and female cutting tools**

*The cutting machine for the automatic cutting of discs of 50 mm from filter material (max. material web width 630 mm, 1 mm +0,3-0,1 thick) with a male/female cutting tool for 13 parts. The cut parts are automatically removed from the cutting tool and magazined downwards into the machine base.*

*Pneumatic-hydraulic Die Cutting Machine  
Machine base of torsional rigid welded steel construction. Faced upper side for exact screwing of mounting parts and extensions.  
The machine is mounted onto vibration absorber plates.*

*Cutting cylinder  
The cutting force is produced by means of a hydro-pneumatic cylinder.*

*Roller feed  
Placed behind the machine for intermittent transport of the cutting material.  
Lower roller driven via servomotor with distance measuring system.  
The upper roller is liftable for placing the cutting tool.*

*Guillotine  
For crushing the waste lattice, installed on the outfeed side of the cutting machine.  
The separating cut is made by means of a shearing knife, coupled with the male/female cutting tool. The waste is removed via a chute into a factory-own container.*

*Material infeed table  
made of stainless steel type V2A, with adjustable side guides to reduce material drifting.*

*Magazining unit  
for stacking the parts into plexiglass tubes (500 mm height). The tubes are picked-up by a horizontally movable magazine and are manually shifted sideways.*

*Ejector  
for ejecting the cut parts into the magazine.  
Two ejector functionings:  
Control functioning  
As soon as the preselected number of cycles is reached, all ejectors are moved to a reference point in order to recognize any trouble in the destacking process (destacking height).*

*Complete ejection  
After having reached the max. magazining height, all ejectors are moved outwards via the total stroke to assure that all discs have been removed from the cutting tool shaft and are in the magazine.*

*Guarding equipment  
Machine faced with alu-profiles with inserted plexiglass-panes. Facing according to the safety regulations.*

*PLC Controls  
A „Siemens S7“ PLC controls the various movements.  
With operator's guidance.  
With clear text error display.  
With total stroke counter.  
Stacking height/depth control in the magazine.  
The electric control cabinet, which is placed laterally at the machine, is built according to the EN-rules 60204.*

- technische Änderungen vorbehalten / subject to technical modifications -