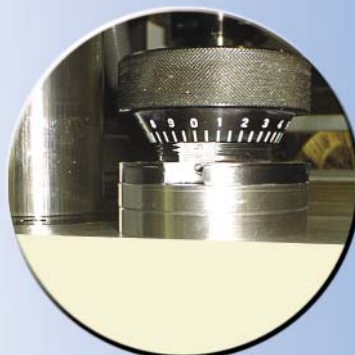
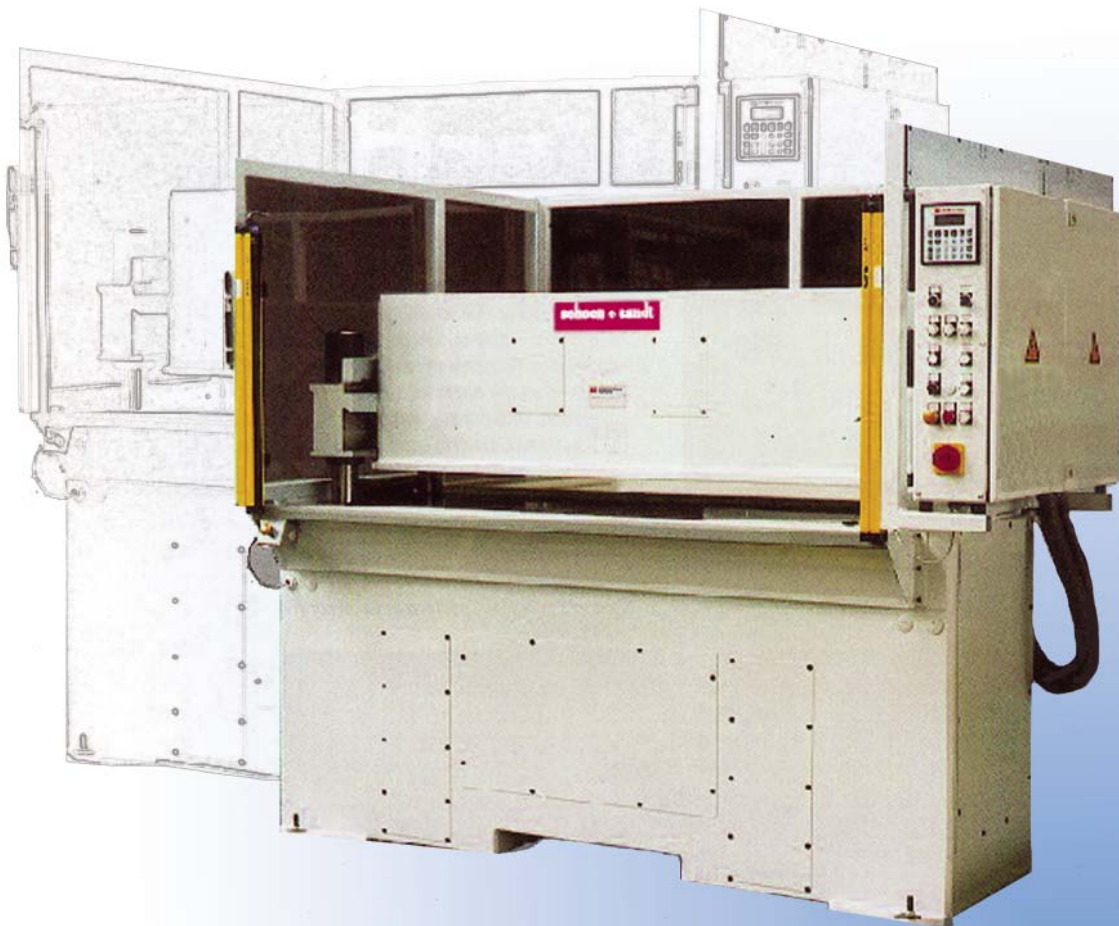


6005 B

schoen + sandt

Hydraulische Stanzmaschine mit rückfahrender Brücke

Hydraulic Die Cutting Machine with receding beam



STANZMASCHINEN

Hydraulische Stanzmaschine 6005 B

Ausgeführt in Stahlschweißkonstruktion mit 4 Säulen und rückfahrbarer Brücke. Mit mechanischem Gleichlauf zur Erhaltung der Planparallelität zwischen Brücke und Stanztisch.

Ohne Zentralschmierung, mit selbstschmierenden Kunststoffbuchsen.

Die Brückenfahrt erfolgt mittels Elektromotor. Der Rückfahrweg ist stufenlos einstellbar.

Das öldicht verschweißte Hydraulikaggregat befindet sich auf der Rückseite der Maschine.

Der Elektro-Schaltschrank ist seitlich an die Maschine angebaut. Auf der Stirnseite des Schaltkastens befindet sich das Bedienterminal und alle erforderlichen elektrischen Bedien- und Kontrollelemente.

Eine SPS Fabrikat Siemens dient zum Steuern und Überwachen der verschiedenen Bewegungsabläufe.

Mit Bedienerführung, Klartext- Fehleranzeige, Vorwahlhubzähler und Gesamthubzähler.

Die Stanztiefpunkteinstellung erfolgt automatisch.

Auf der Bedienseite befindet sich ein Sicherheitslichtvorhang zum Schutz und zur Stanzhubauslösung. Die Einlösung des Stanzvorganges erfolgt wahlweise durch 1- Takt bzw. 2- Takt Steuerung.

Mit Schutzverkleidung entsprechend den Europäischen Normen. Der Elektroschaltschrank ist nach den EN-Vorschriften 60204 ausgeführt.

Durch Versetzen von Zwischenstücken kann die Durchgangshöhe um 50 mm vergrößert werden.

Hydraulic Die Cutter 6005 B

Welded steel construction with 4 columns and receding beam. With mechanical synchronization for maintaining plane-parallelism between beam and base.

Without central lubrication, with self-lubricating bushings.

The beam travel is powered by an electric motor. The beam return travel distance is infinitely variable.

The oil-tight welded hydraulic power unit is installed at the rear side of the cutting machine.

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, clear text error display and stroke counter.

The lowest point of cutting stroke is set automatically.

For protection and cutting stroke release a safety light curtain is installed on the operator's side of the machine.

Cutting stroke release selective via 1-cycle resp. 2-cycle operation.

With protective guarding in accordance with the European Standards. The electric control cabinet is built according to the EN-rules 60204.

The daylight can be increased by 50 mm when displacing the intermediate pieces.

Typ	Stanzkraft kN(Mp)	Stanzfläche mm x mm	Durchgangshöhe max. mm	Hub mm	Tischhöhe mm	Motorleistung KW	Ölbedarf ltr	Masch. gewicht kg
<i>type</i>	<i>cutting force kN (Mp)</i>	<i>cutting area mm x mm</i>	<i>daylight max. mm</i>	<i>stroke mm</i>	<i>table height mm</i>	<i>motor drive mm</i>	<i>oil require ltr</i>	<i>machine weight kg</i>
6005B/160. 65/40	400 (40)	1600x650	180/230	175	980 +/- 5	5,5/6,6	200	3200
6005B/160. 65/70	700 (70)	1600x650	180/230	175	1020 +/- 5	7,5/9,0	200	3200
6005B/206. 85/70	700 (70)	2060x850	180/230	175	1020 +/- 5	7,5/9,0	200	5000

- 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