

# 6140

schoen + sandt

## Hydraulische Oberkolbenstanzmaschine in Säulenbauweise

*Hydraulic Upper Piston Cutting Machine  
column design*



STANZMASCHINEN

## Hydraulische Oberkolbenstanzmaschine in Säulenbauweise Typ 6140

Ausgeführt in 4-Säulenbauweise mit Senkbalken.  
Die Großteile wie der Tisch, der Senkbalken und das  
Oberteil sind in verwindungssteifer Stahlschweiß-  
konstruktion ausgeführt.

Die Führung des Senkbalkens erfolgt in stabilen,  
wartungsfreien Gleitlagern.

Die Hydraulikzylinder wirken direkt auf den Senkbalken  
und garantieren damit eine gleichmäßige Kraftverteilung  
bei günstigem Biegeverhalten.

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

Zur Verhinderung des unkontrollierten Abfalls  
des Senkbalkens aus Hubhöchstlage sind  
Sicherheitsstützen vorgesehen. Diese werden nach  
Erreichen der absoluten Hubhöchstlage pneumatisch  
verriegelt.

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 sep.  
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.

Stanzkräfte 1500 – 4000 kN  
Tischbreiten 1800 – 3300 mm  
Tischtiefen 1000 – 2100 mm

**Genauere Baugrößen auf Anfrage**

## Hydraulic Upper Piston Cutting Machine, column design, type 6140

Four column design with drop beam. The main parts,  
such as table, drop beam and upper part are designed  
as torsional rigid welded steel construction.

The drop beam is guided in solid slide bearing  
columns.

The hydraulic cylinders are directly effecting on the  
drop beam and therefore guarantee uniform distribution  
of power at lowest deflection.

With 4 centrally adjustable limit stops for exact limitation  
of the drop beam in lowest position during the cutting  
process.

Adjusting accuracy 0,1 mm.

The limit stops are pneumatically locked when reaching  
the stroke upper position in order to avoid uncontrolled  
descending of the drop beam.

The hydraulic power unit stands separate from the  
machine. It contains pump, motor and hydraulic control  
valves, which are mounted on a support 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.

Cutting force 1500 – 4000 kN  
Table width 1800 – 3300 mm  
Table depth 1000 – 2100 mm

**Exact sizes to be inquired**

Ausführungsbeispiel technische Daten:

Example technical specifications:

Stanzkraft:	<i>cutting force</i>	2000 kN
Tischfläche:	<i>table area</i>	1700 x 1650 mm
Hub, verstellbar:	<i>stroke, adjustable</i>	20 – 300 mm
Durchgangshöhe:	<i>daylight</i>	320 mm
Tischhöhe:	<i>table height</i>	900 mm
seitl. Durchgang zwischen den Säulen:	<i>distance between columns</i>	ca.1770 mm
Schließgeschwindigkeit:	<i>stroke speed, down:</i>	190 mm/s
Stanzgeschwindigkeit:	<i>stroke speed, cutting:</i>	5,4 mm/s
Rückhubgeschwindigkeit:	<i>stroke speed, return:</i>	140 mm/s
Motorleistung:	<i>motor drive</i>	37 kW
Ölbedarf:	<i>oil requirement</i>	1200 ltr.)

- technische Änderungen vorbehalten / subject to technical modifications -