Ständerlochstanzen

Stand / Status: 01.07.2022
Technische Änderungen bleiben vorbehalten. / We reserve the right to make technical changes.

**SLS-10030-L - Hydraulische Stanzmaschine
für Platten und Kästen**

- Die Stanzmaschine SLS-10030-L ist für die Herstellung von Löchern mit kleinen Abmessungen vorgesehen; Sie ist sehr vielseitig und kann zum Stanzen entweder des Bodens oder der Seiten von Gehäusen, Platten, Deckeln, Stahl-, Aluminium-, Kunststoff- und Hartfaserplatten verwendet werden.
- Die Konstruktionsmerkmale sind die gleichen wie bei den anderen MULTIFOR-Stanzmaschinen. Stempel werden je nach Leistung der Maschine in verschiedenen Formen und Größen gebaut.
- Diese Stanzmaschine kann mit allen MULTIFOR-Aggregaten, Fußpedal und elektrischen Steuereinheitenverwendet werden.
- Um die Arbeitszeiten zu verkürzen, ist ein Aufwärtshubregler vorgesehen, der hilft, die Öffnung zwischen Stempel und Matrize zu minimieren.
- Die Stanze ist mit einer Sicherheitsvorrichtung, einer Schutzabdeckung und Sicherheitsmikroschalter ausgestattet.
- Es ist möglich, einstellbare Abstiegsendschalter zu montieren.

Mitgeliefertes Zubehör:

1 x Stempelhalter Ø 11 (Cod. 10101L) für Rundstempel bis Ø 40,5 mm
1 x Sicherungsringmutter des Stempelhalters (Code 10171)
1 x Satz Abzieher zum Herausziehen des Stempels aus dem Blech (Code 10145)
1 x Positionierventil (Code 9162)
NB - Die Maschine benötigt keine Werkzeughalterflansche
Der maximale Durchmesser, der auf weichem Blech mit einer Dicke von 2 mm hergestellt werden kann, beträgt Ø 40,5 max.

Material	Blechstärke
Stahl	max. 2,0 mm
Edelstahl	max. 1,8 mm
Aluminium	max. 2,5 mm
Kunststoff	max. 2,5 mm

Ausladung	350 mm
Kraft	35 kN
Arbeitsdruck	700 bar
Maximaler Durchmesser, Rundloch	Ø 40,5 mm
Maximale Abmessung, Rechteck	26x26 mm
Max. erreichbares rechteckiges Loch	Eingegrenzt durch D=37mm
Platz zwischen Stempel und Matrize	55 mm
Länge	560 mm
Breite mit Lineal	1.100 mm
Höhe	680 mm
Gewicht	113 kg

SLS-10040-L - Hydraulische Stanzmaschine für Platten und Kästen

- Die Stanzmaschine SLS-10040-L verfügt über ein Bügelregulierungssystem mit vereinfachter X- und Y-Achse.
- Die technischen Eigenschaften dieser Ausrüstung liegen zwischen der Stanzmaschine SLS-10050-L und SLS-10030-L.
- Mit einem neuen Flanschsystem kann diese Stanzmaschine runde, quadratische, rechteckige und spezielle Stanzungen ausführen.
- Diese hydraulische Stanzmaschine kann Platten, Kunststoff- und Edelstahlboxen bearbeiten.
- Die Verwendung der hydraulischen Stanzmaschine ist praktisch und schnell, da ein Abtasten vermieden wird, da sie mit einem speziellen XY-Achsenführungssystem arbeitet, das die Produktion in großen Mengen ermöglicht.
- Dieses Werkzeug wird komplett mit Einstellwinkeln und einem Schutzgehäuse mit verriegeltem Sicherheitsmikroschalter geliefert
- Plattentragarm auf Anfrage erhältlich.

Mitgeliefertes Zubehör:

1 x Stempelhalter Ø 11 (Cod. 10101L) für Rundstempel bis Ø 40,5 mm
1 x Matrizenhalterflansch (Code 10131) für runde Matrizen bis max. Ø 40,5 mm, für Matrizen
1 x Sicherungsringmutter des Stempelhalters (Code 10171)
2 x Abziehersätze (Code 10141 - 10142) zum Herausziehen des Stempels aus dem Blech
1 x Positionierventil (Code 9162)

Mechanischer Stempelhub-Endschalter: reduziert Totzeiten
Schutzgitter: mit elektrischem Mikroschalter
Senkendschalter: mit elektrischem Mikroschalter

Material	Blechstärke
Stahl	max. 2,0 mm
Edelstahl	max. 1,8 mm
Aluminium	max. 5,0 mm
Kunststoff	max. 5,0 mm

Ausladung	400 mm
Kraft	56 kN
Arbeitsdruck	700 bar
Maximaler Durchmesser, Rundloch	Ø 68 mm
Maximale Abmessung, Rechteck	68x68 mm
Max. erreichbares rechteckiges Loch	Eingegrenzt durch D=96mm
Verfahrweg	X-Achse 500 mm, Y-Achse 395 mm
Platz zwischen Stempel und Matrize	
Länge	1.100 mm
Breite mit Lineal	1.100 mm
Höhe	870 mm
Gewicht	136 kg
Verwenden Sie einen dieser Werkzeughalter	10131, 10132, 10133, 10134

SLS-10050-L - Hydraulische Stanzmaschine

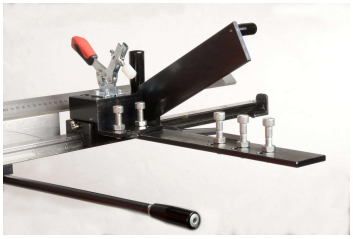
- Die hydraulische Stanzmaschine SLS-10050-L hat die Eigenschaften und Leistungen zwischen der kleinen 10035-L und der großen SLS-10090-L.
- Um die Arbeitszeit zu reduzieren, ermöglicht eine Hubregulierung, die Öffnung zwischen Stempel und Matrize zu verkleinern.
- Dieses Gerät wird mit einer Schutzabdeckung und einem elektrischen Sicherheitsmikroschalter geliefert.
- Eine Vorbohrung ist nicht erforderlich. Es ist für den Betrieb mit einem System der X-Y-Achsenverschiebung auf prismatischen Führungen, Hülsen und Plattenträgern mit Verriegelung ausgelegt.

Ausladung	500 mm
Kraft	85 kN
Arbeitsdruck	700 bar
Maximaler Durchmesser, Rundloch	Ø 130 mm
Maximale Abmessung, Rechteck	92x92 mm
Max. erreichbares rechteckiges Loch	Eingegrenzt durch D=130mm
Verfahrweg	X-Achse 500 mm, Y-Achse 395 mm
Platz zwischen Stempel und Matrize	55 mm
Länge	1.150 mm
Breite mit Lineal	2.120 mm
Höhe	980 mm
Gewicht	331 kg
Verwenden Sie einen dieser Werkzeughalter	10161, 10162, 10163, 10164, 10165

Mitgeliefertes Zubehör:

1 x Stempelhalter Ø 11 (Cod. 10101L) für Rundstempel bis Ø 40,5 mm
1 x Matrizenhalterflansch (Code 10161) für runde Matrizen bis max. Ø 40,5 mm,
für quadratische Matrizen 26x26 mm und rechteckige oder spezielle Matrizen
1 x Sicherungsringmutter des Stempelhalters (Code 10171)
2 x Abziehersätze (Code 10141 - 10142) zum Herausziehen des Stempels aus dem Blech
1 x Positionierventil (Code 9162)

Aufwärtshubregler und
elektrischer Endschalterregler

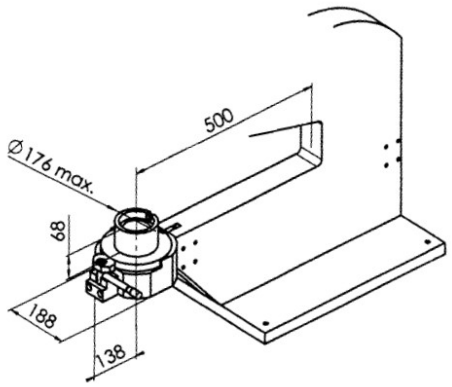


Flansch-
Schnellverschlusssystem

Achsreferenz und
Verriegelung

10050-LV
mit Laserpointer und Digitalanzeige

Material	Blechstärke
Stahl	max. 2,0 mm
Edelstahl	max. 1,8 mm
Aluminium	max. 5,0 mm
Kunststoff	max. 5,0 mm



SLS-10090-EL – SLS-10090-ELV - Ökonomische hydraulische Stanzmaschine 20 Ton

Leichtes System der Halterungsregulierung mit X- und Y-Achse

- Die hydraulische Stanzmaschine SLS-10090-EL ist eine Hochleistungsmaschine mit einem einfachen System der Halterungsregulierung für die X- und Y-Achse. Es hat die gleichen Eigenschaften und Leistungen wie die hydraulische Stanzmaschine SLS-10090-L.
- Der Achsverfahrweg beträgt für X-Achse 1000 mm und für Y-Achse 900 mm.
- Diese Einheiten werden ausschließlich zum Herstellen von Löchern verwendet. Sie sind dank eines speziellen Systems von Führungen der X- und Y-Achsen schnell und praktisch zu verwenden.
  Es muss nicht angerissen werden und die Schalttafel wird von einer beweglichen Halterung gehalten und auf der X-Y-Achse befestigt.
- Die Version SLS-10090-EL verfügt über eine Lasermarkierung, die die Mitte des Lochs auf dem zu stanzenden Material anzeigt.
  Die Version SLS-10090-ELV hat neben diesem Laser auch einen Bildschirm.

Laserpunktgenaue Funktionen

- Alle Stanzmaschinen werden mit LASER POINTING geliefert, das NUR die Mitte des Lochs anzeigt, das auf der Steuerplatinentür zu realisieren ist. Die Diode ist im Schaft geschützt, um einen Bruch zu vermeiden.

Mitgeliefertes Zubehör:

1 x Stempelhalter Ø 11 (Cod. 10101L)
für Rundstempel bis Ø 40,5 mm
1 x Matrizenhalterflansch (Code 10191)
für runde Matrizen bis max. Ø 40,5 mm,
für quadratische Matrizen 26x26 mm und
rechteckige oder spezielle Matrizen
1 x Sicherungsringmutter des Stempelhalters
(Code 10171)
2 x Abziehersätze (Code 10141 - 10142)
zum Herausziehen des Stempels aus
dem Blech
1 x Positionierventil (Code 9162)

Material	Blechstärke
Stahl	max. 2,0 mm
Edelstahl	max. 1,8 mm
Aluminium	max. 5,0 mm
Kunststoff	max. 5,0 mm

Ausladung	900 mm
Kraft	200 kN
Arbeitsdruck	700 bar
Maximaler Durchmesser, Rundloch	Ø 170 mm
Maximale Abmessung, Rechteck	138x138 mm
Max. erreichbares rechteckiges Loch	Eingegrenzt durch D=170mm
Verfahrweg	X-Achse 1.000 mm, Y-Achse 900 mm
Platz zwischen Stempel und Matrize	50 mm
Länge	2.100 mm
Breite mit Lineal	2.160 mm
Höhe	1.760 mm
Gewicht	Ca. 1.000 kg
Verwenden Sie einen dieser Werkzeughalter	10191, 10192, 10193, 10194, 10195

SLS-10090-L – SLS-10090-LV - Hydraulische Stanzmaschine 20 Ton

- Die hydraulischen MULTIFOR-Stanzmaschinen, die hohe Leistung mit kompakten Abmessungen vereinen, wurden entwickelt, um die Probleme beim Lochen von Platten, Deckeln, Stahlblechen, Aluminiumbändern oder Kunststoffen zu lösen. Diese Einheiten werden ausschließlich zum Herstellen von Löchern verwendet. Sie sind schnell und praktisch, da sie Markierungen vermeiden und auf einem speziellen Schienensystem der X- und Y-Achse arbeiten, auf der die Schalttafel befestigt ist. Eine Vorbohrung ist nicht erforderlich.
- Mit den Speziallochern können Sie folgende Löcher realisieren: rund, quadratisch, rechteckig, profiliert, rund mit mehr Löchern, quadratisch mit runden Löchern, rechteckig mit runden Löchern, Werkzeuge für Lüftungsschlitze etc.
- An die MULTIFOR Lochstanzen können ein Schnellverbinder zu den MULTIFOR Elektroeinheiten angeschlossen werden. Diese Einheiten können aufgrund ihrer Vielseitigkeit und geringen Größe auch in kleinen Werkstätten eingesetzt werden.
- Alle unsere hydraulischen Stanzmaschinen sind mit Carter-Schutz, Sicherheits-Mikroschalter und elektrischem Mikro-Endanschlag ausgestattet. Die Matrizenmontage ist sehr einfach und es ist nicht erforderlich, die Schalttafel zu entfernen. Um die Arbeitszyklen zu reduzieren, ermöglicht ein Hubhubregler die Öffnung zwischen Stempel und Matrize zu verringern.

Mitgeliefertes Zubehör:

1 x Metallsockel 10100/90
1 x Stempelhalter Ø 11 (Cod. 10101L)
für Rundstempel bis Ø 40,5 mm
1 x Matrizenhalterflansch (Code 10191)
für runde Matrizen bis max. Ø 40,5 mm,
für quadratische Matrizen 26x26 mm und
rechteckige oder spezielle Matrizen
1 x Sicherungsringmutter des Stempelhalters
(Code 10171)
2 x Abziehersätze (Code 10141 - 10142)
zum Herausziehen des Stempels aus
dem Blech
1 x Positionierventil (Code 9162)

Material	Blechstärke
Stahl	max. 2,0 mm
Edelstahl	max. 1,8 mm
Aluminium	max. 5,0 mm
Kunststoff	max. 5,0 mm

Ausladung	900 mm
Kraft	200 kN
Arbeitsdruck	700 bar
Maximaler Durchmesser, Rundloch	Ø 170 mm
Maximale Abmessung, Rechteck	138x138 mm
Max. erreichbares rechteckiges Loch	Eingegrenzt durch D=170mm
Verfahrweg	X-Achse 1.000 mm, Y-Achse 900 mm
Platz zwischen Stempel und Matrize	50 mm
Länge	1.850 mm
Breite mit Lineal	3.020 mm
Höhe	1.680 mm
Gewicht	1.527 kg
Verwenden Sie einen dieser Werkzeughalter	

SLS-10098 - Hydraulische Stanzmaschine
Mit SPS X-Y-Achsensteuerung

- Es ist eine Stanzmaschine mit den gleichen Eigenschaften wie die Standardversion.
- Außerdem ist sie mit Kugelumlaufspindel und Motoren zur Achsverschiebung ausgestattet.
- Diese speicherprogrammierbare Steuerung ermöglicht die Durchführung vollständig automatischer Arbeitszyklen mit Pausen für den Werkzeugwechsel. Mit dem Menü können alle Positionierungen einzeln oder automatisch durchgeführt werden. Speicherung von bis zu 96 Programmen mit je 30 Schritten.
- Alle Vorgänge sind auf einem Display ablesbar. Die Steuerplatine ist komplett mit Vorschub und Start-Stopp-Alarm, manueller Steuerung der Achsenverschiebung.
- Die hydraulische Stanzmaschine ist mit Sicherheitsschranke und Fotozellen ausgestattet.
- Der Visualizer wird vom Hersteller kalibriert, um Abmessungen mit Absolutwerten zu visualisieren. Der Bediener kann jedoch den Wert 0 (Null) einstellen und die Visualisierung für Bewegungen mit inkrementellen Werten verwenden.

Zubehör

		10035	10040	10050	10090
Stempelaufnahme	Ø 18,5-40,5 mm	10101* ²	10101 * ²	10101 * ²	10101 * ²
Stempelaufnahme	Ø 41,0-72,5 mm	---	10102 ²	10102 ²	10102 ²
Stempelaufnahme	Ø 76,0-170,0 mm	---	---	10103 ²	10103 ²
Stempelaufnahme	25x25 – 29x29 mm	10104 ²	10104 ²	10104 ²	10104 ²
Stempelaufnahme	30x30 – 46x46 mm	---	10105 ²	10105 ²	10105 ²
Stempelaufnahme	48x48 – 138x138 mm	---	10106 ²	10106 ²	10106 ²
Stempelhaltemutter	Ø < 100 mm	10171*	10171*	10171*	10171*
Stempelhaltemutter	Ø > 100 mm	---	---	10172	10172
Matrizenaufnahme	Ø = 2,5-40,5 mm	Nicht nötig	10131*	10161*	10191*
Matrizenaufnahme	Ø = 41,0-48,5 mm	---	10132	10162	10192
Matrizenaufnahme	Ø = 49,0-68,5 mm	---	10133	10163	10193
Matrizenaufnahme	Ø = 69,0-99,0 mm	---	10134	10163	10194
Matrizenaufnahme	Ø = 100,0-143,0 mm	---	---	10165	10195
Niederhalter-Set		10145*	10141*+10142*	10141*+10142*	10141*+10142*
Niederhalter-Set		---	---	---	10143

* gehört zum Lieferumfang
² Falls Ihre Lochstanze mit einem Laserpointer ausgerüstet ist fügen Sie der Artikelnummer bitte ein „L“ an.

Rundlocher

Durchmesser	Stempel	Stempelhalter	Flange
Ø 2,5 mm	10200/2,5	Diese Stempel werden ohne Stempelhalter direkt montiert.	10131 10161 10191
Ø 3,0 mm	10200/3		
Ø 3,25 mm	10200/3,25		
Ø 3,5 mm	10200/3,5		
Ø 4,0 mm	10200/4		
Ø 4,25 mm *	10200/4,25		
Ø 4,5 mm *	10200/4,5		
Ø 5,0 mm *	10200/5		
Ø 5,5 mm *	10200/5,5		
Ø 6,0 mm *	10200/6		
Ø 6,75 mm *	10200/6,75		
Ø 7,0 mm *	10200/7		
Ø 7,75 mm *	10200/7,75		
Ø 8,0 mm *	10200/8		
Ø 8,5 mm *	10200/8,5		
Ø 9,0 mm *	10200/9		
Ø 9,5 mm *	10200/9,5		
Ø 10,0 mm *	10201		
Ø 13,0 mm *	10203		
Ø 15,5 mm *	10205		
Ø 16,2 mm *	10207		
Ø 17,0 mm *	10209		
Ø 18,5 mm	10211	10101	10131 10161 10191
Ø 19,5 mm	10213		
Ø 21,0 mm	10215		
Ø 22,5 mm	10217		
Ø 24,0 mm	10219		
Ø 25,5 mm	10221		
Ø 26,5 mm	10223		
Ø 27,5 mm	10225		
Ø 28,5 mm	10227		
Ø 30,5 mm	10229		
Ø 32,5 mm	10231		
Ø 33,5 mm	10233		
Ø 35,5 mm	10235		
Ø 37,0 mm	10237		
Ø 38,5 mm	10239		
Ø 40,5 mm	10241		

Durchmesser	Stempel	Stempelhalter	Flange
Ø 42,5 mm	10243	10102	10132 10162 10192
Ø 45,5 mm	10245		
Ø 47,0 mm	10247		
Ø 48,5 mm	10249		
Ø 50,5 mm	10251		
Ø 52,5 mm	10253		
Ø 54,2 mm	10255	10102	10133 10163 10193
Ø 55,5 mm	10257		
Ø 57,0 mm	10259		
Ø 59,5 mm	10261		
Ø 60,5 mm	10263		
Ø 62,5 mm	10265		
Ø 65,0 mm	10267		
Ø 68,0 mm	10269		
Ø 70,5 mm	10271		10164 10194
Ø 72,5 mm	10273		
Ø 76,0 mm	10275	10103	
Ø 78,0 mm	10277		
Ø 80,5 mm	10279		
Ø 82,0 mm	10281		
Ø 87,0 mm	10283		
Ø 90,0 mm	10285		
Ø 92,0 mm	10287		
Ø 96,0 mm	10289		
Ø 100,5 mm	10291 * ²		10165 10195
Ø 103,0 mm	10293 * ²		
Ø 105,0 mm	10295 * ²		
Ø 113,0 mm	10297 * ²		
Ø 116,0 mm	10299 * ²		
Ø 120,0 mm	10301 * ²		
Ø 134,0 mm	10303 * ²		10195
Ø 140,0 mm	10305 * ²		

*** Falls Ihre Lochstanze mit einem Laserpointer ausgerüstet ist fügen Sie der Artikelnummer bitte ein „L“ an**

² Diesen Einsatz mit Stempelhaltemutter 10173 verwenden

SLS-10030: Einsätze bis D=40,5 mm (10241)

SLS-10040: Einsätze bis D=68,0 mm (10269)

SLS-10050: Einsätze bis D=120,0 mm (10301)

SLS-10090: Einsätze bis D=140,0 mm (10305)

Quadrat- und Rechtecklocher

Sie haben vier Schneidkanten am Mittelpunkt jeder Seite. Diese patentierte technische Innovation führt zu einer besseren Selbstzentrierung, einem einfacheren und schnelleren Stanzen auf dem Blech und weniger Belastung für eine längere Werkzeuglebensdauer.

Diese Stempel können für Blechdicken von 0,5 bis 2 mm max. verwendet werden; auf Edelstahl von 0,5 bis 1,8 mm; auf Aluminium, Kunststofflaminaten oder anderen Materialien von 0,5 bis 5 mm.

Für größere Dicken wenden Sie sich bitte an unsere technische Abteilung.

Bei der Bestellung von Stempeln empfehlen wir, die Liste auf passende Stempelhalter und Flansche zu prüfen.

Wir erinnern Sie, zu überprüfen, ob Ihre Stanzmaschine über einen LASER POINTER verfügt.

* Falls Ihre Lochstanze mit einem Laserpointer ausgerüstet ist fügen Sie der Artikelnummer bitte ein „L“ an

² Diesen Einsatz mit Stempelhaltemutter 10172 verwenden

** Mit 10173 montieren

³ Niederhalter 10143 und große Mutter 10173 verwenden

Abmessung	Art.-Nr.	Stempelhalter	Flange
12x12 mm	10401 *	Diese Stempel werden ohne Stempelhalter direkt montiert.	10131 10161 10191
15x15 mm	10403 *		
18x18 mm	10405 *		
19x19 mm	10407 *		
20x20 mm	10409 *		
22x22 mm	10411 * ²		
25x25 mm	10413	10104	
26x26 mm	10415		
30x30 mm	10417	10105	10132 10162 10192
35x35 mm	10419		
40x40 mm	10421		10133 10163 10193
45x45 mm	10423		
46x46 mm	10425		
48,5x48,5 mm	10427	10106	
50x50 mm	10429		10134 10164 10194
55x55 mm	10431		
57x57 mm	10433		
60,5x60,5 mm	10435		
68x68 mm	10437		
80,5x80,5 mm	10439		10165 10195
90,5x90,5 mm	10441		
92x92 mm	10443		
96x96 mm	10445		10195
112x112 mm	10488 **		direkt
126x126 mm	10450 ³		
138x138 mm	10452 ³		

Abmessung	Art.-Nr.	Stempelhalter	Flange
17,5x33,5 mm	10607	Diese Stempel werden ohne Stempelhalter direkt montiert.	10132 10162 10192
20x41 mm	10609	10104	
22x30 mm	10611		
22x42 mm	10613		
24x36 mm	10615		
29x71 mm	10/29x71	10105	10134 10164 10194
30x45 mm	10617		10133 10163 10193
32x60 mm	10619		
34x68 mm	10621		10134 10164 10194
36x46 mm	10623	10106	
36x85 mm	10625		
36x112 mm	10627		10165 10195
44x92 mm	10631		
45x93 mm	10632		
46x53,5 mm	10633		
46x71 mm	10635		
50x98 mm	10637		
68x138 mm	10640		direkt
81x117 mm	10642		

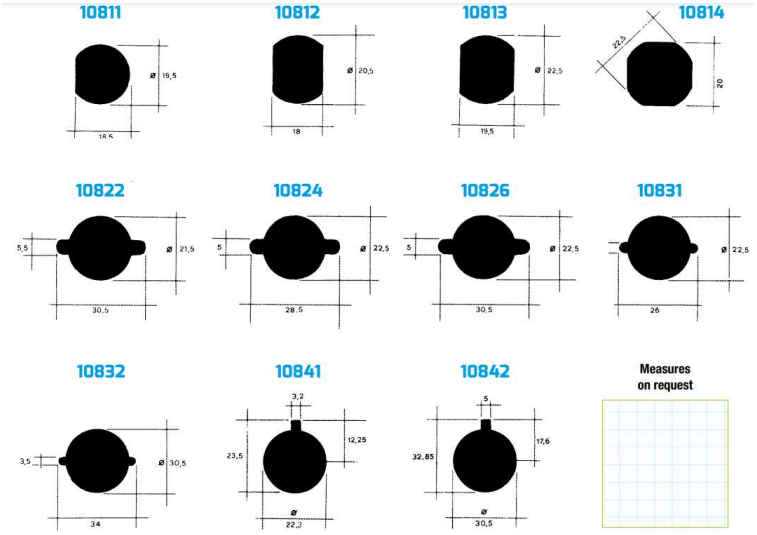
Sonderlocher

Stanzen für Lüftungsschlitze

10804

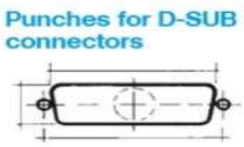
		10035	10040	10050	10090
Lüftungsschlitze	80x16x7 mm(350 mm²)	---	---	10803	---
Lüftungsschlitze	100x16x7 mm (500 mm²)	---	---	---	10804

Formstempel für Griffe, Schlösser und Druckknöpfe



Abmessung	Art.-Nr.	Mutter	Flange
Ø 19,5x18,5 mm	10811	10171	10131 10161 10191
Ø 20,5x18 mm	10812		
Ø 22,5x19,5 mm	10813		
Ø 22,5x20,5 mm	10814		
Ø 21,5x30,5 mm	10822	10172	
Ø 22,5x28,5 mm	10824		
Ø 22,5x30,5 mm	10826		
Ø 22,5x26 mm	10831	10171	
Ø 30,5x34 mm	10832	10172	
Ø 22,3x23,5 mm	10841	10171	
Ø 30,5x32,85 mm	10842	10172	

Formstempel für D-SUB Stecker



Verbinder	Art.-Nr.	Mutter	Flange
9	10850	10172	
15	10851		
25	10852		

Hydraulikaggregate für Ständerlochstanzen

9008 / 9009 / 9010 – Hydraulikaggregate

Dies sind Hochdruckaggregate mit hochpräzisen Radialkolbenpumpen. Sie wurden mit einem Elektromotor im Ölbad gebaut, umfassend getestete Eigenschaften, die maximale Zuverlässigkeit gewährleisten. Sie sind in verschiedenen Ausführungen erhältlich.

Sie sind ausgestattet mit:

- Motorschutzschalter
- Eingebautes Steuerpedal
- Druckschalter mit einstellbaren elektrischen Kontakten, der automatisch stoppt, wenn der Druck erreicht ist und die Flasche anschließend zurückgefahren wird
- Elektronische Winkelmesserbuchse
- Schutzgehäusesteckdose
- Pedalbuchse für Fernbedienung
- 24V-Gleichstromsteuerungen.
- Alle Steuergeräte sind komplett und einsatzbereit, ausgestattet mit 2,5 m Schlauch, Muffe und Schutzkontaktsteckdose.

Beschreibung	9008	9009	9010
Spannung	230 V	400 V	
Leistung	0,55 kW	0,75 kW	1,4 kW
Max. Arbeitsdruck	700 bar		
Arbeitsdruck, Einstellbereich	400-700 bar		
Öltankkapazität	2,7 Liter		5,4 Liter
Gewicht	33 kg		36 kg
Abmessung LxBxH	420x235x450 mm		420x260x470 mm

Zubehör für Hydraulikaggregate und Ständerlochstanzen

HSLB-100 - Hydraulische Stanzmaschine für Platten und Kästen

- Einfacher hydraulischer Ständerlochstanzbügel zum Anschluss an einfachwirkende 700 bar Hydraulikpumpen.
- Inkl. hydraulische Handpumpe
- Ausladung 100 mm

Material	Blechstärke
Stahl	max. 1,5 mm
Edelstahl	max. 1,0 mm
Aluminium	max. 2,0 mm
Kunststoff	max. 2,0 mm

Ausladung	100 mm
Kraft	120 kN
Arbeitsdruck	700 bar
Durchmesser, Rundloch	Ø 26 + Ø 35 mm
Abmessung	26x13x48 cm
Gewicht	13 kg

KWW-510-M – Mechanischer Stanzbügel für Platten und Kästen

Universelle 3 in 1 Ständerlochstanze zur Bearbeitung von Klemmenkästen, Montageplatten und Schaltschranktüren

- Ideal zum Stanzen von Klemmenkästen, Gehäusen, Kabeleinführungsplatten und
- Schaltschranktüren aus Stahlblech oder Edelstahl bis 1000 x 2000 mm.
- Ausladung des Bügels: 510 mm
- Rund-, Quadrat-, Rechteck- sowie Locher in Sonderformen können eingesetzt werden
- Aus Vollmaterial und spannungsfrei geglühter Stanzbügel, mit robustem Zahnstangenantrieb
- Bedienung mit Handhebel
- Einfacher und schneller Werkzeugwechsel
- Für Reihenstanzungen und Kleinserien
- Nibbeln bis 46,0 x 46,0 mm möglich

Material	Blechstärke
Stahl	max. 2,0 mm
Edelstahl	max. 1,5 mm
Aluminium	max. 2,0 mm
Kunststoff	max. 4,0 mm

Ausladung	510 mm
Maximaler Durchmesser, Rundloch	Ø 60 mm
Abmessung	750x150x500 mm
Gewicht	110 kg

Rundlochwerkzeuge	**Ø =** 4,2 bis 60,0 mm
Quadratlocher	22,2x22,2 mm bis 46,0x46,0 mm
Schnittwerkzeug	20x3 mm bis 60x5 mm
SUB-MIN-D Locher	9-polig bis 37-polig
Locher in Sonderformen	Locher mit Verdrehschutz, Nasen

KWW-510-H – Hydraulischer Stanzbügel
für Platten und Kästen

Universelle 3 in 1 Ständerlochstanze zur Bearbeitung von Klemmenkästen, Montageplatten und Schaltschranktüren

- Ideal zum Stanzen von Klemmenkästen, Gehäusen, Kabeleinführungsplatten und Schaltschranktüren aus Stahlblech oder Edelstahl bis 1000 x 2000mm
- Ausladung des Bügels: 510mm
- Rund, -Quadrat, -Rechteck, - sowie Locher in Sonderformen können eingesetzt werden
- Aus Vollmaterial und spannungsfrei geglühter Stanzbügel mit Hydraulikeinheit
- Bedienung per Fußpedal
- Einfacher und schneller Werkzeugwechsel
- Für Reihenstanzungen und Kleinserien
- Nibbeln bis 46x46mm möglich

Material	Blechstärke
Stahl	max. 2,0 mm
Edelstahl	max. 2,0 mm
Aluminium	max. 2,0 mm
Kunststoff	max. 4,0 mm

- Lieferumfang:
  - Der Stanzbügel ist auf einem fahrbaren Untergestell montiert
  - Mit Hydraulikzylinder, Hydraulikpumpe 230V und Sicherheitsfußschalter
  - Stanzschutzvorrichtung – dient gleichzeitig als Niederhalter
  - Längen- und Tiefenanschlag in X und Y Achse mit Maßanzeige
  - Schwenkbare Auflage für Türen, inkl. Laufrollen
  - ohne Werkzeuge und zum Stanzen erforderliches Zubehör

- Optional erhältlich:
  - Werkzeugablage

- Einsatzbereich:
  - Stanzungen von Schaltschranktüren bis max. 1000x2000mm
  - Stanzungen von Flanschplatten
  - Stanzungen von Kleingehäusen
  - Stanzungen von Blechen und Montageplatten

- Maximale Blechstärken:
  - Stahl (ST37) – max. 2mm
  - Rostfreier Stahl - max. 2mm (je nach Lochergröße)
  - Plastik, Polyester - max. 5mm (je nach Lochergröße)

- Folgende Werkzeuge können eingesetzt werden:

Ausladung	510 mm
Max. Durchmesser, Rundloch	Ø 89 mm
Antrieb	230 Volt Elektromotor
Abmessung	800x720x720 mm
Gewicht	200 kg

Rundlochwerkzeuge	**Ø =** 4,2 bis 89,0 mm
Quadratlocher	22,2x22,2 mm bis 92x92 mm
Rechtecklocher	22x30 bis 29,0x71,0 mm
Schnittwerkzeug	20x3 mm bis 100x5 mm
SUB-MIN-D Locher	9-polig bis 37-polig
Locher in Sonderformen	Locher mit Verdrehschutz, Nasen

KWW-880-TSL – Hydraulischer Stanzbügel
für Platten und Kästen

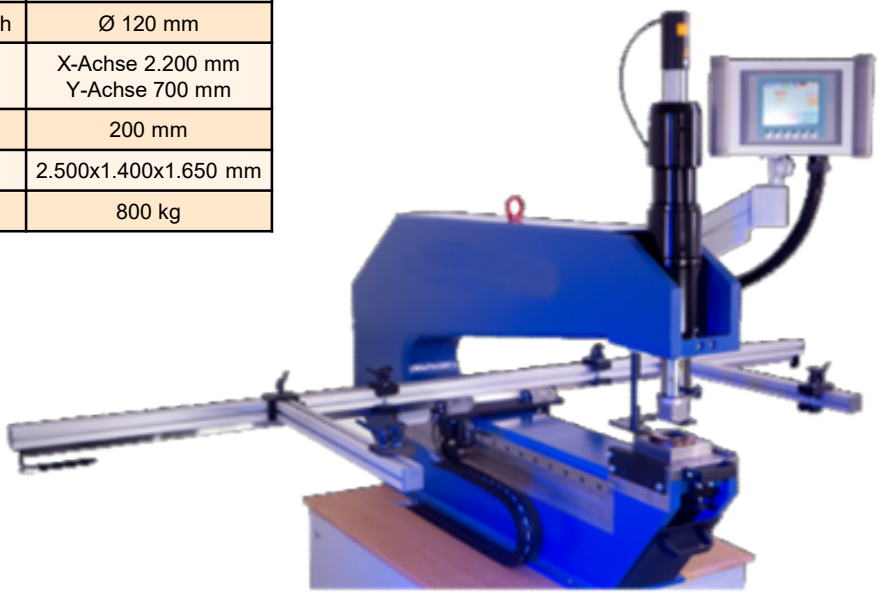
- Maschine zur Bearbeitung von Blechen und Schaltschranktüren mit einer Größe von 1000 x 2200mm bis 40mm Abkanthöhe.
- Kleinere Türen von 600 – 1000 mm Breite können nah am Rand ohne Wenden bearbeitet werden.
- Ausladung des Bügels: 800mm
- Spannungsarm geglühter robuster Stanzbügel, der fest auf dem stabilen Untergestell montiert ist.
- Hydraulikaggregat, sowie Steuerung sind geschützt im Untergestell eingebaut.
- Im Untergestell ist eine Werkzeugschublade mit 400mm Auszuglänge vorhanden.
- Am Bügel selbst gibt es eine integrierte Schublade für Stanzabfälle
- Schnellwechselsystem bei den Werkzeugen mit Verdreh-Sicherungsschutz
- Nibbeln bis 46x46mm möglich

Alle Maschinentypen verfügen über ein Messsystem für beiden Achsen (X und Y) mit Auswertelektronik. Die Bedienung erfolgt über ein modernes Touch Screen Bedienterminal, das an einem ergonomischen Hub-und Schwenkarm befestigt ist. Die Maschinen besitzen eine Verschiebeeinheit für die X-und Y-Achse. Die X-Achse besteht aus einem Aluminiumprofil mit angeschraubter Führungsschiene und zwei beweglichen Werkstückspannern. In diesem Aluminiumprofil sitzen zwei kurze Aufnahmearme mit jeweils einem Werkstückspanner. Die Aufnahmearme sind in dem Hauptprofil verschiebbar angeordnet.

Der Werkzeugwechsel erfolgt sowohl beim Stempel, als auch bei der Matrize manuell mittels Schnellverschlüssen. Der Werkzeugwechsel kann auch bei eingespanntem Werkstück erfolgen. Verdreh-Sicherung bei Stempel, Matrize.

Ausladung	800 mm
Maximaler Durchmesser, Rundloch	Ø 120 mm
Verfahrweg	X-Achse 2.200 mm Y-Achse 700 mm
Bügelbreite	200 mm
Abmessung	2.500x1.400x1.650 mm
Gewicht	800 kg

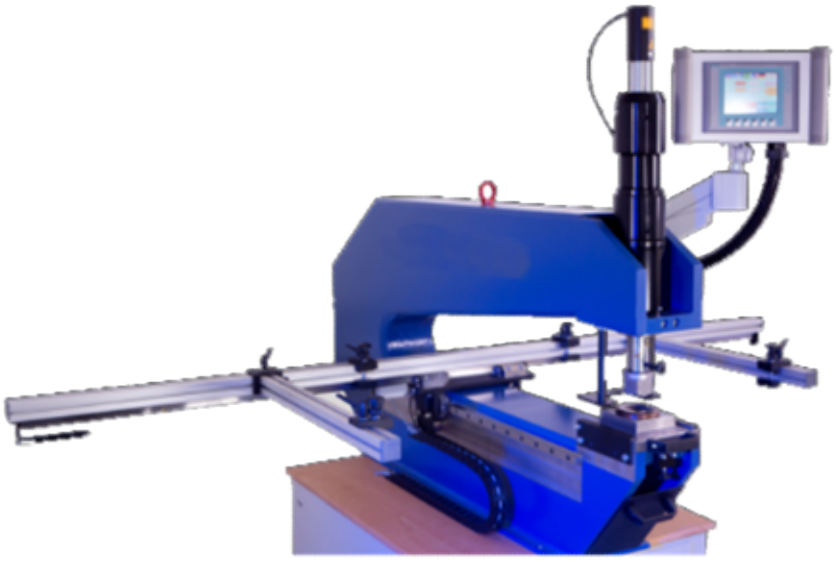
Material	Blechstärke
Stahl	max. 3,0 mm
Edelstahl	max. 2,0 mm
Aluminium	max. 3,5 mm
Kupfer	Max. 6,0 mm
Kunststoff	max. 6,0 mm



Rundlochwerkzeuge	Ø 3,2 bis 120,0 mm
Quadratlocher	12,7x12,7 mm bis 124x124 mm
Rechtecklocher	20x21 bis 19x120 mm
Schnittwerkzeug	Auf Anfrage
SUB-MIN-D Locher	9-polig bis 37-polig
Locher in Sonderformen	Locher mit Verdrehschutz, abgeflacht

KWW-880-TSL-V – Hydraulischer Stanzbügel
für Platten und Kästen

Die Grundkonfiguration und Leistungsdaten der Stanzmaschine KWW-880-TSL-V entsprechen unserer Stanzmaschine KWW-880-TSL.

Abweichend zu unserer Stanzmaschine KWW-880-TSL zeichnet sich die Ausführung KWW-880-TSL-V durch nachfolgende Zusatzfunktionen aus:

- Die Stanzmaschine kann sowohl über Hand,- als auch Automatikbetrieb betätigt werden.
- Bei Handbetrieb können z.B. Werkstücke bearbeitet werden für die kein Programm vorhanden ist oder die als Einzelfertigung bearbeitet werden.
- Bei Automatikbetrieb erfolgt die Programmierung über das Bedienterminal oder über die vorhandene Ethernet-Schnittstelle.
- Es können bis zu 30 oder wahlweise gegen Aufpreis bis zu 99 verschiedene Werkzeuge angelegt, gespeichert und verwaltet werden. Ein nachträgliches Umrüsten von 30 auf 99 Speicherplätze ist nicht möglich.
- Die Werkzeugverwaltung ist passwortgeschützt.
- Über eine kundenseitige OPC-Anbindung können Daten direkt in die Maschinenprogramme geschrieben werden. Das Programm kann direkt an der Maschine gestartet werden.
- Die Maschine hat alle Eigenschaften eines Halbautomaten, d.h. die Materialbearbeitung kann Rechner-bzw. Programm unterstützt über die Ethernet-Schnittstelle erfolgen.
- Das eigentliche Werkzeug-, Werkstück- und Anlagenhandling erfolgt jedoch manuell durch den Anlagenbediener.
- Kantensuchfunktion: Hiermit lässt sich die Mittelposition zwischen zwei Referenzpunkten ermitteln. Das ist optimal, wenn ein Werkstück aus der Mitte bemaßt ist und die Werkstückkante als Referenzpunkt genommen werden soll.
- Bremsautomatik ermöglicht es am Bedienterminal die gewünschte Stanzposition einzugeben. Beim Verfahren auf der X/Y Achse werden nach Erreichen der eingegebenen Stanzposition die Bremsen automatisch geschlossen, (3/10 Toleranz) und der Stanzvorgang kann ausgeführt werden.