

# PRESSEN MIT SCHWUNGRADANTRIEB. BAUREIHE MC.

Die Monoblock-Maschinen zum Stanzen klassischer Blechteile zeichnen sich durch hohe Ausbringung, lange Werkzeugstandzeiten und präzise Bauteile aus.



Stanzautomat MC 3000 mit Transfer.



Präzise Bauteile.

## STANZAUTOMAT MC: BREITES TEILESPEKTRUM – HOHE AUSBRINGUNG.

Die Stanzautomaten sind modular aufgebaute Standardmaschinen mit umfassender Grundausrüstung zum Stanzen klassischer Blechteile vom Coil.

Im Bereich 1.250 bis 5.000 kN sind sie die Lösung zur wirtschaftlichen Herstellung von hochwertigen Bauteilen mit hoher Ausbringungsleistung.

## TECHNISCHE DATEN

MODELL	MC 125	MC 200	MC 300	MC 400	MC 500
Presskraft [kN]	1.250	2.000	3.000	4.000	5.000
Tischlänge [mm]	Tischbreite [mm]				
1.400	1.000				
1.800		1.100			
2.200			1.300		
2.300		1.100			
2.600			1.300		
3.000				1.300	1.400
Kinematik des mech. Antriebs	Exzenter	Exzenter	Exzenter	Exzenter	Exzenter
Anzahl der Druckpunkte	2	2	2	2	2
Werkzeugeinbauhöhe* [mm]	450	550	650	750	800
Stößelverstellung [mm]	150	150	150	200	250
Stößelhub [mm]	20–180	20–220	40–315	40–315	40–315
Hubzahl** [1/min]	30–150	30–130	25–100	20–80	20–70

\* Hub unten, Verstellung oben, mit Aufspannplatte. \*\* Hubzahl abhängig von eingestellter Hubhöhe.

## DIE VORTEILE

- Der geschweißte und spannungsarm geglühte Körper der Monoblock-Maschinen ist steif und ermöglicht durch eine sehr geringe Tischdurchbiegung eine hohe Präzision der Teile und lange Werkzeugstandzeiten
- Die gegeneinanderlaufenden Querwellen kompensieren seitliche Rotationskräfte
- Die lange 8-fach Führung über vorgespannte Rollenumlaufeinheiten nimmt außermittige Kräfte optimal auf
- Maschine und Werkzeug sind über einen stufenlos verstellbaren hydraulischen Überlastschutz gesichert
- Die Steuerung mit standardmäßigem 18,5"-Touchscreen ist bedienerfreundlich aufgebaut, webbasiert und hat Schnittstellen für SPS-Anbindungen
- Peripheriegeräte lassen sich in die Pressensteuerung integrieren und sind über die Pressenvisualisierung zu bedienen