

PRESSEN MIT SCHWUNGRADANTRIEB. BAUREIHE MCF.

Mit den Schnellstanzautomaten MCF lassen sich feine Bauteile mit geringem Schnittspalt mit bis zu 300 Hübten pro Minute produzieren.



Schnellstanzautomat MCF 80.



Vielfältiges Bauteilspektrum.

SCHNELLSTANZAUTOMAT MCF.

Schnellstanzautomaten sind modular aufgebaute Maschinen für die Fertigung von Bauteilen mit Ausbringungsleistungen von bis zu 300 Hübten pro Minute.

Die Stößelführung über vorgespannte, spielfreie Rollen- und Umlaufeinheiten garantiert die nötige Präzision im Prozess: beste Voraussetzungen für die Serienfertigung kleiner Bauteile mit geringem Schnittspalt.

TECHNISCHE DATEN

MODELL	MCF 63	MCF 80	MCF 100	MCF 125
Bauweise	Monoblock	Monoblock	Monoblock	Monoblock
Presskraft [kN]	630	800	1.000	1.250
Tischlänge [mm]	Tischbreite [mm]			
1.000	700	700		
1.300			800	800
Kinematik des mech. Antriebs	Exzenter	Exzenter	Exzenter	Exzenter
Anzahl Druckpunkte	2	2	2	2
Werkzeugeinbauhöhe* [mm]	350	350	400	400
Stößelverstellung [mm]	60	70	90	100
Stößelhub [mm]	9-80	9-100	11-100	11-120
Hubzahl ** [1/min]	30-300	30-300	30-280	30-280

* Größter Hub unten, Stößelverstellung oben. ** Hubzahl abhängig von eingestellter Hubhöhe.

DIE VORTEILE

- Stufenlos verstellbarer Überlastschutz schützt Maschine und Werkzeug
- Geringere Umrüstzeiten dank vollautomatischer Hub- und Stößelverstellung
- Rollenlaufgeführter Stößel
- Spannungsarm geglähter Pressenkörper
- Hohe Werkzeugstandzeiten und Präzision der Teile
- Hohes Arbeitsvermögen auch bei tiefen Drehzahlen dank Planetengetriebe