



## Hubstanzmaschine BS MULTI 450 / \*750 Servo plus



Wo Stanzkraft ausschlaggebend ist.



Ausgerüstet mit einem Hochleistungs-Servoantrieb erhöht sich die Leistung auf bis zu 12'500 T/h.

- Hohe Stanzkraft für Konturstanzungen (bis max. 4 mm)
- Hochleistungs-Servomotor, 5 kW
- Regulierbare Schnittgeschwindigkeit

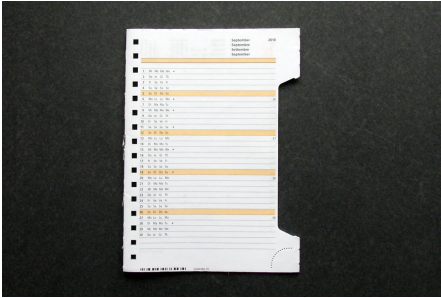
Erhältlich in zwei Arbeitsbreiten.

## Technische Daten

<b>Leistung</b>	max. 12'500 AT/h (material- und formatabhängig)
<b>Antrieb</b>	Hochleistungs-Servomotor, 5 kW
<b>Zuführung</b>	schwenkbare Bandüberführung mit Unter- und Oberbändern
<b>Länge Zuführung</b>	900 oder 450 mm
<b>Schwenkbereich Zuführung</b>	900 mm Länge = 540-940 mm 450 mm Länge = 760-940 mm
<b>Durchlaufhöhe</b>	940 mm
<b>Arbeitsbreite</b>	max. 450 mm / *680 mm
<b>Format</b>	siehe separates Datenblatt Formatgrößen
<b>Stanzstärke max.</b>	Lochperforation 2 mm, Abheftlochung 5 mm, Schneiden 5 mm, Bandstahlschnitt bis 4 mm (material- und formatabhängig)
<b>Bogenausrichtung</b>	pneumatisch betätigte Vorder- und Seitenanschläge
<b>Taktsteuerung</b>	über Fotozelle
<b>Werkzeugaufnahme</b>	Aufnahme für Lochstanz- und Schneidwerkzeuge, Profileinschub für Perforierwerkzeuge, Aufnahme für Bandstahlwerkzeuge
<b>Druckluft</b>	6 bar kundenseitig
<b>Mobilität</b>	fahrbar mit Palettenhubwagen
<b>Platzbedarf</b>	ca. 1'800 oder 1'350 x 1'100 mm / *1'200 mm (L x B)
<b>Gewicht</b>	ca. 800 kg / *900 kg
<b>El. Anschluss</b>	3 x 400VAC / N / PE 50/60Hz / 32A



## Zubehör



- Schneidausrüstung
- Bandstahlwerkzeugeinrichtung
- Frontschnitteinrichtung im Einlauf
- Lochstanzsysteme
- WIRE-O- und Eckenperforationswerkzeuge