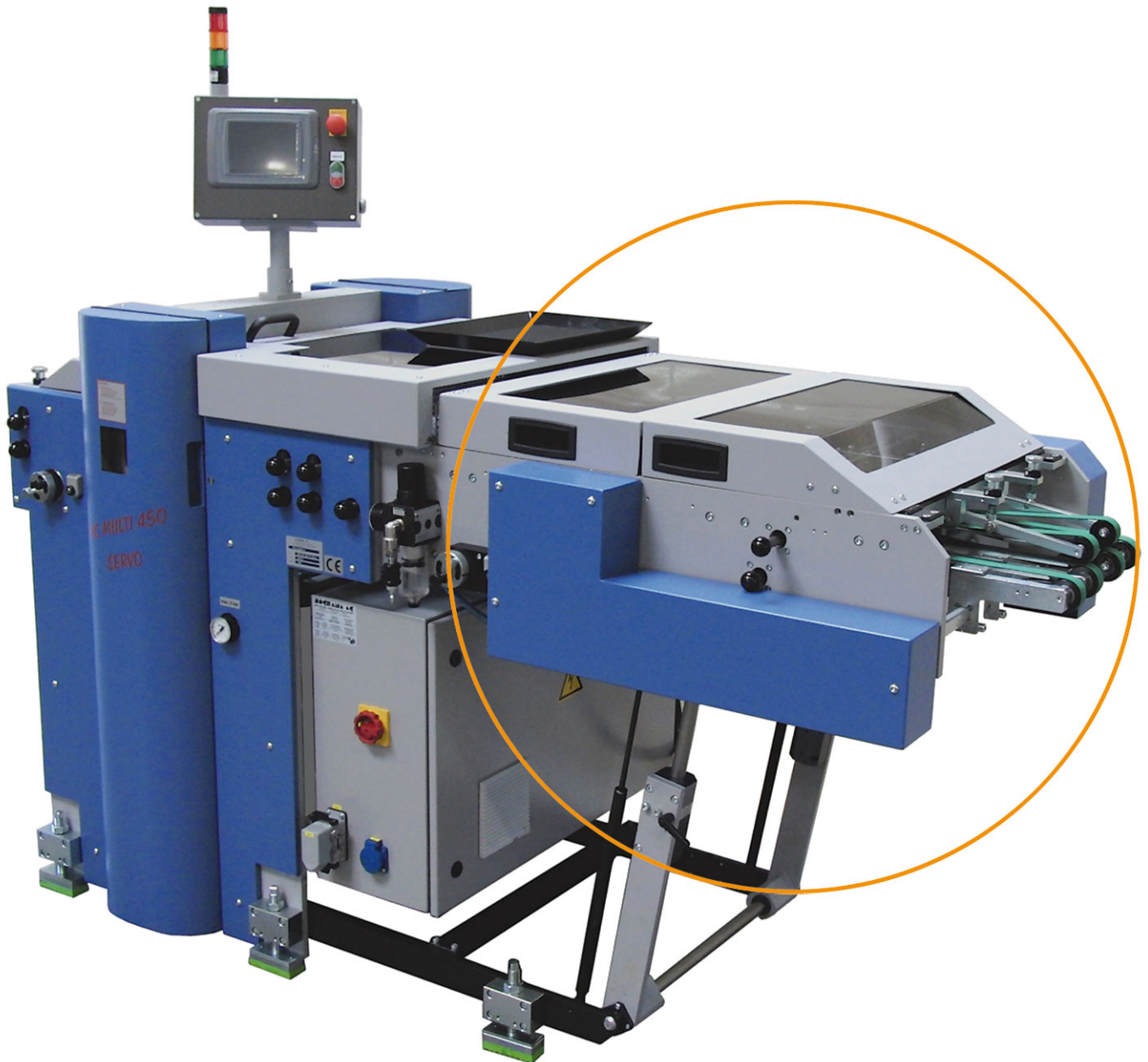




Hubstanzmaschine BS MULTI 450 / *750 Servo mit Frontschnitteinrichtung im Einlauf



Die BSM 750 Servo mit integriertem Frontschnitt verleiht dem Booklet die endgültige Form.

Frontschnitt, Kopf- und Fussbeschnitt sowie die Nutzentrennung werden in einem Arbeitsschritt ausgeführt.



Technische Daten

Leistung	max. 8'000 AT/h bis 2,5 mm Produktstärke, 7'000 AT/h bei 2,5 - 3 mm Produktstärke (material- u. formatabhängig)
Antrieb	Servomotor, 3,5 kW
Zuführung	schwenkbare Bandüberführung mit Unter- u. Oberbändern, Länge 1'300 mm, Schwenkbereich 540 bis 950 mm
Durchlaufhöhe	940 mm
Arbeitsbreite max.	max. 450 mm / min. 45 mm
Format min./max.	siehe Datenblatt BS MULTI
Stanzstärke max.	Lochperforation 2 mm, Abheftlochung 5 mm, Schneiden 5 mm, Bandstahlschnitt bis 2 mm
Bogenausrichtung	pneumatisch betätigte Vorder- und Seitenansschläge
Taktsteuerung	taktunabhängig über Fotozelle
Werkzeugaufnahme	Aufnahme für Lochstanz- und Schneidwerkzeuge, Profileinschub für Perforierwerkzeuge, Aufnahme für Bandstahlwerkzeuge
Fahrbar	mit Palettenhubwagen
Druckluft	6 bar kundenseiti, ISO 8573-1:2010 7/4/4
Platzbedarf	ca. 2'200 mm x 1'100 / *1'200 mm (L x B)
Gewicht	ca. 1'150 kg
El. Anschluss	3 x 400VAC / N / PE / 50/60Hz / 32A

Zubehör

- Schneidrüstung
- Bandstahlwerkzeugeinrichtung
- Lochstanzsysteme