

**Beschreibung RXL 630 – 1000, gebraucht, Baujahr 1998**

Präzisions - Stanzautomat in Vierständer - Doppelpleuel - Konstruktion mit direktem Schwungradantrieb

**Grundausrüstung**

<b>Pressenkörper</b>	Einteiliger Vierständer Pressenrahmen aus Kugelgraphitguß (GGG)
<b>Antrieb</b>	Direkter Schwungradantrieb mit Gleichstrommotor einschließlich Gegenstrombremse
<b>Triebwerk</b>	Hochleistungstriebwerk in Doppelpleuel Ausführung
<b>Kupplungs- Bremskombination</b>	Elektro-pneumatisch mit elektronischer Schnellabschaltung
<b>Exzenterwelle</b>	4-fach rollengelagert
<b>Stößel</b>	Biegesteife Kugelgraphitgussausführung (GGG)
<b>Stößelführung</b>	Vier am Stößel geklemmte Führungssäulen mit vorgespannten Wälzkörpern
<b>Stößellage - Verstellung</b>	Motorische
<b>Aufspannplatte</b>	2-teilig verschiebbar
<b>Werkraumabsicherung</b>	Vorne und hinten Klapptüre
<b>Werkraumbeleuchtung</b>	Langfeldleuchte für Feuchtraum
<b>Schmierung</b>	Hochdruck - Zentral - Ölumlaufschmierung mit Funktionsüberwachung
<b>Temperatenausgleich</b>	Geringe Körpertemperaturschwankungen durch geschlossenen, großvolumigen Ölkreislauf

<b>Pneumatikeinheit</b>	Komplett mit Wartungseinheit, Druckwächter und Absperrventil
<b>Aufstellelemente</b>	Vier Nivellierelemente zur flurebenen Aufstellung des Stanzautomaten
<b>Elektrik</b>	<p>Netzspannung 3 x 400 V +/- 10 % mit Nulleiter Netzfrequenz 50 Hz +/- 2 % Steuerspannung 230 V Wechselfspannung bzw. 24 V Gleichspannung Ventilspannung 24 V Gleichspannung Kabellänge vom Stanzautomaten zum Schaltschrank und zum Bedienpult jeweils 3 m Die Netzeinspeisung der Maschinensteuerung ist mit einem Neutralleiter ausgestattet, gemäß den Vorschriften der Europanorm EN 60204-1 bzw. IEC 60204-1. Weiterhin bitten wir um Berücksichtigung, daß für die Stromversorgung ein TN-S-Netz nach DIN VDE 0100 Teil 300 bzw. IEC 60364 erforderlich ist. Sollte diese Bedingung nicht erfüllt sein, behalten wir uns vor, etwaige Gewährleistungsansprüche, die auf diesen Mangel zurückzuführen sind, abzuweisen. Eine Ausführung für andere Netztypen können wir Ihnen auf Wunsch gerne anbieten.</p>
<b>Steuerung</b>	<p>speicherprogrammierbare Steuerung SIEMENS "SIMATIC S7" mit Anzeige- und Bedientableau OP 27 mit folgenden Funktionen: Betriebsartenvorwahl, Motor EIN-AUS, Hubzähler, Not-Stop, Automatische OT-Abschaltung, Werkzeugprogrammspeicher für 200 Werkzeuge mit je 40 Parametern, Sicherung Werkzeugdaten auf Speicherkarte, 2 Stück Vorwahlzähler, 7-stellig, Fehlermeldespeicher für max. 512 Meldungen, Paßwortschutz, Hilfs- und Infotextfenster zur Bedienerunterstützung sowie ein 6"-Graphik-LCD-Display für Fehler- und Zustands- meldungen, Hubzahl, Kurbelwinkel und weitere digitale Anzeigen sowie Diagnosefunktionen.</p>
<b>Presskraftanzeige</b>	Mit Überwachungsfunktionen bei Überlast bzw. vorgegebenem Kraftsollwert, Eingabe und Istwertanzeige in kN.

<b>Nockenschaltwerk</b>	In die Siemens SPS integriertes elektronisches Nockenschaltwerk mit 6 Steuernocken für die Ansteuerung von Zusatzeinrichtungen. Nockenausgangssignal: 24 V DC, max. 2 Ampere. Optional einstellbar sind Totzeitkompensation (2x), Zählfunktion (2x) und Zeitnockenfunktion (2x).
<b>Werkzeugsicherung</b>	über Abschaltkontakt
<b>Farbgestaltung</b>	Pressenkörper, Riemenschutz, Schaltschrank und -pult nach RAL 7035, lichtgrau, Stößel und alle bewegten Teile nach RAL 1018,
zinkgelb	
<b>Qualität</b>	Unser Qualitätsmanagement ist zertifiziert nach DIN EN ISO 9001 durch die DQS
<b>Dokumentation</b>	2-fach, den Anforderungen der EU-Maschinenrichtlinie entsprechend. Die Dokumentation wird innerhalb der EU in Landessprache geliefert. Für alle anderen Länder ist sie in deutscher oder englischer Sprache erhältlich. Die entgeltlich überarbeitete technische Dokumentation wird 4 Wochen nach Produktionsfreigabe nachgeliefert.

**Ausführung**

Nach einschlägigen Bestimmungen der EG-Richtlinie 98/37/EG. Angewandte harmonisierte Normen, Nationale Normen, anwendbare Richtlinien: EN 692 und EN 60204 Teil 1, Elektr. Ausrüstung von Maschinen; Gesetz über techn. Arbeitsmittel (Gerätesicherheitsgesetz); Richtlinien 73/23/EWG; EMV 89/336/EWG. Gemäß den gesetzlichen Bestimmungen VBG 121 ist der Betreiber von Stanz- und Umformautomaten dafür verantwortlich, geeignete Maßnahmen zum Schutz seines Personals vor Lärmentwicklung zu ergreifen. Um Sie hierbei zu unterstützen, bieten wir Ihnen gerne eine geeignete Lärmdämmkabine für unsere Maschine an.

Änderungen der Netzspannung, Netzfrequenz, Steuer-/Ventilspannung und Lackierung bedingen einen Mehrpreis.

Weitere technische Einzelheiten und Maße entnehmen Sie bitte den beiliegenden Datenblättern und Prospekten. Die beschriebene Grundausstattung ändert sich bei entsprechender Auswahl von Zusatzausstattung.

Bei Angaben in Diagrammen und Tabellen handelt es sich um beispielhafte Daten einer ähnlichen Maschine unter optimalen Produktionsbedingungen. Die Werte sind Zirkaangaben. Technische Änderungen und Abweichungen behalten wir uns vor.

**Technische Daten**

Nennpresskraft		kN	630
Hubfrequenz stufenlos regelbar Die zulässige max. Hubfrequenz ist vom gewählten Hub abhängig.		1/min.	30 - 480
Stößelhub fest bis max.		mm	60
Stößellage-Verstellung		mm	60
Einbauhöhe max. Hub unten Stößel- verstellung oben		mm	300
Pressentischfläche (max. Werkzeugeinbau)	Länge Tiefe	mm mm	1000 730
Stößelspannfläche	Länge Tiefe	mm mm	1000 450
Durchgang zwischen den Seitenständern (max. Bandbreite)		mm	310
Empfohlene mittlere Bandeinlaufhöhe über Aufspannplatte, Verstellbereich siehe Vorschub		mm	100
Bandlaufrichtung von Pressenbedienseite (Vorderseite) aus gesehen			links nach rechts
Durchlaßöffnung im Pressentisch	Länge Tiefe	mm mm	910 140
Durchlaßöffnung durch geteilte Aufspann- platte in der Tiefe verstellbar		mm	40-140
Höhe der Aufspannplatte		mm	100
Antriebsleistung - Gleichstrom		kW	26
Anschlussleistung		kVA	55
Abmessungen Stanzautomat mit Vorschubgerät	Länge ca. Tiefe ca. Höhe ca.	mm mm mm	2610 1610 2865
Gewicht, je nach vom Besteller gewünschten Ausführung ca.		kg	8800

Die Angaben der maximalen Leistungsdaten können sich durch den Einsatz von Peripheriegeräten, entsprechend deren Leistungsdaten, verändern.

**Zusatzausrüstung Mechanik**

- 090      **Ausblasevorrichtung**  
Ausblaseventil mit Ansteuerung über verstellbare Nocke.
- 241      **Hubverstellung**  
Mit automatischem Funktionsablauf.  
Hubabstufung: 12, 19, 27, 33, 39, 45, 50, 54, 57, 59, 60 mm.
- 410      **Presskraftanzeige**  
Mit Überwachungsfunktionen bei Überlast bzw. vorgegebenem Kraftsollwert, einschließlich Anzeige in Prozent der Nennkraft, bei SPS- und CNC-Steuerung Eingabe und Istwertanzeige in kN.
- 460      **Stössellage - Feinverstellung**  
Zur exakten Einstellung der Stössellageposition, auch im Dauerbetrieb möglich.  
Positioniergenauigkeit 0,01 mm.
- 411      **S-Paket zur Erhöhung der Hubzahl**  
S-Paket zur Erhöhung der Hubzahl durch Ausführung mit dynamischem Ausgleich der oszillierenden und rotierenden Massen. Die zulässige max. Hubfrequenz ist vom gewählten Hub abhängig und liegt um ca. 20% höher als die Grundausführung. Die Ausführung erfolgt inklusive Schwingungsisolierung durch vier Luftfederelemente mit Viskosedämpfung.
- SM110    **Öl-Kühlung für S-Paket**  
Temperaturregelung der Presse über Luft-Wärmetauscher und separate Umwälzpumpe.  
Nur lieferbar zusammen mit S-Paket zur Erhöhung der Hubzahl.
- 570      **Hubtüre**  
Hubtür vorne, pneumatisch betätigt mit Sichtfenster aus schlagfestem Kunststoff.
- 622      **Werkzeugsicherung WKZ 60**  
6 Kanaliges Werkzeugschutzsystem in fünf programmierbaren Varianten.

Die vorab genannte Ausführungsbeschreibung entspricht unserem Kenntnisstand zum Zeitpunkt der Auslieferung. Evtl. vom Kunden durchgeführte Änderungen/Anpassungen, von denen wir keine Kenntnis haben, wurde nicht berücksichtigt.

**Vorschubgerät****HW005.030 Elektronischer Walzenvorschub RV B BMK 140 T**

Technische Daten:

Bandbreite max.	140 mm
Banddicke	0 - 8 mm
Bandquerschnitt max.	400 mm <sup>2</sup>
Vorschubgenauigkeit	+/- 0,02 mm
Walzendurchmesser	60 mm
Geschwindigkeit max.	160 m/min.

- Kompakte Mechanik schiebend oder ziehend einsetzbar
- Einfacher Anbau an jede Folgemaschine
- Untere und obere Walze spielfrei angetrieben gehärtet und geschliffen
- Schnelle pneumatische Walzenlüftung
- Walzenlüftungsweg oben und unten einzeln einstellbar
- Walzenanpressdruck regelbar
- Motorbremse verhindert Bandrücklauf bei Not-Aus Situationen
- Einlaufrollenkorb mit integriertem Banddesensor
- Mechanische Höhenverstellung

Diese Ausführungsdaten gelten für optimale Produktionsbedingungen und setzen den Einsatz von geeignetem Material und Zusatzausrüstung des Stanz- und Umformautomaten voraus.

**Alternativ zur Pos. HW005.030 bieten wir Ihnen an:****HW005.050 Elektronischer Walzenvorschub RV B BMK 240 T**

Technische Daten:

Bandbreite max.	240 mm
Banddicke	0 - 8 mm
Bandquerschnitt max.	400 mm <sup>2</sup>
Vorschubgenauigkeit	+/- 0,02 mm
Walzendurchmesser	60 mm
Geschwindigkeit max.	160 m/min.

- Kompakte Mechanik schiebend oder ziehend einsetzbar
- Einfacher Anbau an jede Folgemaschine
- Untere und obere Walze spielfrei angetrieben gehärtet und geschliffen
- Schnelle pneumatische Walzenlüftung
- Walzenlüftungsweg oben und unten einzeln einstellbar
- Walzenanpressdruck regelbar
- Motorbremse verhindert Bandrücklauf bei Not-Aus Situationen
- Einlaufrollenkorb mit integriertem Banddesensor
- Mechanische Höhenverstellung

Diese Ausführungsdaten gelten für optimale Produktionsbedingungen und setzen den Einsatz von geeignetem Material und Zusatzausrüstung des Stanz- und Umformautomaten voraus.