












MODELL HIW

| | 550 | 750 | 1000 |
|--|-----|-----|------|
|  LOCHSTANZE | | | |
| Schnellwechsellvorrichtung zur Aufnahme von Stempel und Matrizen im Stanzbereich von 3 - 30 mm | ● | ● | |
| 1 Stempel (MBN 50505-2) 30,0 mm Ø und 1 Matrize (MBN 50638) 30,7 mm Ø | ● | ● | |
| Schnellwechsellvorrichtung zur Aufnahme von Stempel und Matrizen im Stanzbereich von 3 - 40 mm | | | ● |
| 1 Stempel (MBN 50505-3) 40,0 mm Ø und 1 Matrize (MBN 50639) 41,2 mm Ø | | | ● |
| Stanzeinrichtung für den Bereich von 3 bis 50 mm (siehe Seiten 8/9) | ▲ | ▲ | ▲ |
| Stanzeinrichtung für den Bereich von 3 bis 100 mm (siehe Seiten 8/9) | ▲ | ▲ | ▲ |
| Stanzeinrichtung für den Bereich von 3 bis 150 mm (siehe Seiten 8/9) | | ▲ | ▲ |
| Stanzeinrichtung für den Bereich von 50,5 bis 100 mm (siehe Seiten 8/9) | ▲ | ▲ | ▲ |
| Stanzeinrichtung für den Bereich von 50,5 bis 150 mm (siehe Seiten 8/9) | | ▲ | ▲ |
| Sattelaufsatz zum Stanzen von Flachmaterial, L- und T-Stahl sowie für Stegstanzen ab U 80 DIN 1026 und I 80 DIN 1025 Bl. 1 und 5, passend zum Einbau von MUBEANorm-Matrizen bis 30 mm (siehe Seiten 8/9, Bild 2 und 6) | ▲ | ▲ | |
| Sattelaufsatz zum Stanzen von Flachmaterial, L- und T-Stahl sowie für Stegstanzen ab U 100 DIN 1026 und I 100 DIN 1025 Bl. 1 und 5, passend zum Einbau von MUBEANorm-Matrizen bis 30 mm (siehe Seiten 8/9, Bild 2 und 6) | | | ▲ |
| Sattelaufsatz für Stegstanzen bei U 50-80 DIN 1026, I 80 DIN 1025 Bl. 1 und IPE 80 DIN 1025 Bl. 5, passend zum Einbau von MUBEANorm-Matrizen bis 15 mm Stanzdurchmesser (siehe Seiten 8/9) | ▲ | ▲ | ▲ |
| Sattelaufsatz für Flanschstanzen bei U 50-80 DIN 1026, I 80 DIN 1025 Bl. 1 und IPE 80 DIN 1025 Bl. 5 (siehe Seiten 8/9) | ▲ | ▲ | ▲ |
| Auflagetische (siehe Seite 11) | ▲ | ▲ | ▲ |
| Kopiertische | ▲ | ▲ | ▲ |
| Koordinatentische (siehe Seite 11) | ▲ | ▲ | ▲ |
| Lineare Positioniereinheiten (Siehe Seite 11) | ▲ | ▲ | ▲ |
|  WINKELSTAHLSCHERE | | | |
| Messer zum Ablängen von L-Stahl 90° und 45° | ● | ● | ● |
|  STABSTAHLSCHERE | | | |
| Messer zum Ablängen von Rund- und Vierkantstahl | ● | ● | ● |
| Messer zum Ablängen von U-, I- oder T-Stahl 90° | ▲ | ▲ | ▲ |
|  FLACHSTAHLSCHERE | | | |
| Flachstahlmesser | ● | ● | ● |
| Auflage- und Führungstisch mit verstellbarer Anschlagleiste | ● | ● | ● |
|  AUSKLINKVORRICHTUNG | | | |
| Rechteck-Ausklinkwerkzeug | ● | ● | ● |
| Dreieck-Ausklinkwerkzeug | ▲ | ▲ | ▲ |
| Auflagetisch | ● | ● | ● |
| Auflage- und Führungstisch mit verstellbaren Anschlägen | ▲ | ▲ | ▲ |
| Werkzeug zum Abrunden von Flachstahl | ▲ | ▲ | ▲ |
| Rohrklinkwerkzeug | ▲ | ▲ | ▲ |
| Automatische Klinkerhubanpassung | ● | ● | ● |
| Hydraulikstation, komplett | ● | ● | ● |
| Elektrische Einrückung zur Flach-, Winkel- und Stabstahlschere und zur Ausklinkvorrichtung, einschl. Fußschalter | ● | ● | ● |
| Elektrische Einrückung zur Lochstanze, einschl. Fußschalter | ● | ● | ● |
| Hydraulische Sucheinrichtung zur Stanze - über Fußschalter steuerbar | ● | ● | ● |
| Stufenlose Hubeinstellung und Tippbetrieb zur Flach-, Winkel- und Stabstahlschere und zur Ausklinkvorrichtung | ● | ● | ● |
| Stufenlose Hubeinstellung und Tippbetrieb zur Stanze | ● | ● | ● |
| Steckdose für elektrischen Kontaktlängenanschlag | ● | ● | ● |
| Justierbarer Längenanschlag zur Flach-, Winkel- und Stabstahlschere, mit elektrischem Kontaktschalter | ▲ | ▲ | ▲ |
| Justierbarer Längenanschlag zur Flach-, Winkel- und Stabstahlschere, ohne elektrischen Kontaktschalter | ▲ | ▲ | ▲ |
| 1 Satz Bedienwerkzeug | ● | ● | ● |
| Farbe - grün RAL 6011 | ● | ● | ● |
| Weitere Werkzeuge und Zubehör auf Anfrage. Änderungen vorbehalten. | | | |

MODELL HIW

| | | 550 | 750 | 1000 | |
|---|---|---------------|----------------------|----------------------|----------------------|
|  | LOCHSTANZE | | | | |
| | Stanzkraft | kN | 550 | 750 | 1000 |
| | MIT STANDARDAUSRÜSTUNG | | | | |
| | Lochdurchmesser | bis mm | 30 | 30 | 40 |
| | in Materialstärke | bis mm | 16 | 22 | 22 |
| | U-Stahl im Flansch | mm | 80 - 320 | 100 - 400 | 100 - 400 |
| | I-Stahl im Flansch | mm | 80 - 320 | 80 - 400 | 100 - 400 |
| | U-Stahl im Steg | mm | 80 - 400 | 80 - 400 | 100 - 400 |
| | I-Stahl im Steg | mm | 80 - 400 | 80 - 400 | 100 - 425 |
| | MIT SONDERSTANZEINRICHTUNGEN | | | | |
| | Siehe Ausrüstungstabelle Seite 18 und Katalogseiten 8/9 | | | | |
| | Lochdurchmesser | bis mm | 100 | 150 | 150 |
| | in Materialstärke | bis mm | 4,5 | 4 | 5,5 |
| | Mit Sattelaufsatz für Stegstanzen | | | | |
| | (Bis 15 mm Ø) | | | | |
| | U-Stahl im Steg | mm | 50-80 | 50-80 | 50-80 |
| I-Stahl im Steg | mm | 80 | 80 | 80 | |
| Mit Sattelaufsatz für Flanschstanzen | | | | | |
| (Bis 28 mm Ø) | | | | | |
| U-Stahl im Flansch | mm | 50-80 | 50-80 | 50-80 | |
| I-Stahl im Flansch | mm | 80 | 80 | 80 | |
| Ausladung | mm | 305 | 320 | 340 | |
| Arbeitshöhe | mm | 1050 | 1070 | 1135 | |
|  | WINKELSTAHLSCHERE | | | | |
| | L-Stahl 90° | mm | 140 x 13 | 150 x 13 | 160 x 16 |
| | L-Stahl 45° | mm | 70 x 7 | 70 x 7 | 70 x 7 |
| | Arbeitshöhe | mm | 1050 | 1010 | 1135 |
|  | STABSTAHLSCHERE | | | | |
| | Rundstahl | mm | 45 | 50 | 50 |
| | Vierkantstahl | mm | 42 | 44 | 50 |
| | MIT SPEZIALMESSERN | | | | |
| | U- und I-Stahl 90° | mm | 100 | 120 | 140 |
| T-Stahl 90° | mm | 70 | 70 | 70 | |
|  | FLACHSTAHLSCHERE | | | | |
| | Flachstahl | mm oder mm | 350 x 13 230 x 20 | 450 x 15 300 x 20 | 600 x 15 400 x 20 |
| | Messerlänge | mm | 360 | 470 | 620 |
| | L-Stahl 45° (ein Schenkel) | mm | 80 x 8 | 90 x 10 | 100 x 13 |
| | Arbeitshöhe | mm | 860 | 795 | 895 |
|  | AUSKLINKVORRICHTUNG | | | | |
| | MIT RECHTECK-AUSKLINKWERKZEUG | | | | |
| | Bleche | mm | 10 | 12 | 13 |
| | L-Stahl | mm | 100 x 10 | 100 x 12 | 100 x 12 |
| | Klinkbreite | mm | 45 | 52 | 60 |
| | Klinktiefe | mm | 90 | 90 | 90 |
| | MIT DREIECK-AUSKLINKWERKZEUG | | | | |
| | Bleche | mm | 10 | 12 | 13 |
| | L-Stahl | mm | 80 x 10 | 80 x 12 | 80 x 12 |
| | Klinktiefe | mm | 70 | 70 | 70 |
| | Arbeitshöhe | mm | 860 | 795 | 895 |
|  | MASCHINENDATEN | | | | |
| | Hub der Stanze, stufenlos einstellbar | von mm | 0 - 60 | 0 - 70 | 0 - 70 |
| | Hubzahl der Stanze bei vollem Hub | pro Min. | 14 | 12 | 11 |
| | Hubzahl der Stanze bei 20 mm Hubweg | pro Min. | 42 | 42 | 40 |
| | Leistungsbedarf | kW | 5,5 | 7,5 | 8,5 |
| | Öfüllung | l | 60 | 90 | 90 |
| | Länge der Maschine | mm | 1360 | 1540 | 1850 |
| | Breite der Maschine | mm | 750 | 750 | 750 |
| | Höhe der Maschine | mm | 1565 | 1660 | 1800 |
| | Nettogewicht der Maschine mit Öl | kg | 1260 | 1830 | 2550 |
| Bruttogewicht, einschl. seemäßiger Verpackung | kg | 1500 | 2100 | 3050 | |
| Raumbedarf, einschl. seemäßiger Verpackung | m ³ | 2,5 | 3 | 4,4 | |