

## 2.4. Blechbearbeitungszentrum TP 2020 IF2

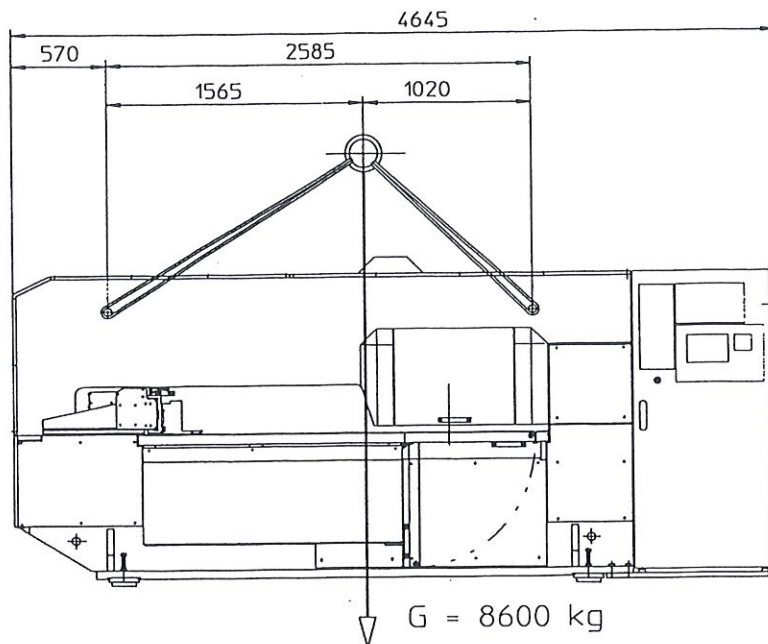
Stanzkraft	300 kN
Antriebsart	hydraulisch
Hubtiefenregelung (P-Wert)	numerisch einstellbar
Werkzeugabstandsregelung (S-Wert)	programmierbar
Hubgeschwindigkeitsregelung	programmierbar
Anzahl der Werkzeugstationen im Werkzeugteller	21 Stück
Werkzeuge	Nova, Supra PAE, Thick Turret, Thin Turret, Fabricating, Raskin, Nisshinbo
Maximaler Stempeldurchmesser	89 mm
CNC Drehwerkzeug:	
Max. Anzahl der Drehwerkzeugstationen	10 Stück
Max. Stempeldurchmesser	89 mm
Max. Drehgeschwindigkeit des Werkzeuges	40 U/min
Maximale Blechdicke	8 mm (Baustahl) (6 mm bei Raskin und Nisshinbo Werkzeugen)
Maximales Blechtafelgewicht <sup>(1)</sup>	130 kg
Spannpratzen	pneumatisch, 2 Stück (als Option 3 Stück)
Arbeitsbereich ohne Nachsetzen	1000 mm x 2000 mm
Maximale Blechgrösse (mit Zusatztisch)	1020 mm x 2030 mm
Bewegung in X-Richtung	2084 mm (X-42...X2042)
Bewegung in Y-Richtung	1075 mm (Y-25...Y1050)
Max. Achsgeschwindigkeit (X-Achse)	88 m/min
Max. Achsgeschwindigkeit (Y-Achse)	75 m/min
Max. Positioniergeschwindigkeit	115 m/min
Maximale Hubzahl <sup>(2)</sup>	
1,6 mm Schrittlänge	570 1/min
25 mm Schrittlänge	310 1/min
250 mm Schrittlänge	130 1/min
Stanzgenauigkeit laut LKP-7100: <sup>(3)</sup>	
Max. Koordinatenabweichung (X/Y-Achsen)	0,1 mm
Max. Loch-zu-Loch-Abweichung (X/Y-Achsen)	± 0,05 mm
Max. Winkelabweichung (Drehwerkzeuge)	± 0,1°
Positioniergenauigkeit laut VDI/DGQ 3441: <sup>(4)</sup>	
Positionsabweichung P <sub>a</sub> (X/Y-Achsen)	0,08 mm (± 0,04 mm)
Positionsstreuung P <sub>s</sub> (X/Y-Achsen)	0,04 mm (± 0,02 mm)
Werkzeugtellerdrehgeschwindigkeit	20 U/min
Werkzeugwechselzeit	1,5...3 s
Kleinteileklappe, max. Grösse des Teils	200 mm x 200 mm
CNC-Steuerung	Siemens Sinumerik 3N, wahlweise GE Fanuc 0-PC
Speicherkapazität	64 kB (als Option 128 kB)
I/O-Anschluss	RS 232C/V 24 oder 232C/20 mA
Länge, Breite und Höhe der Maschine	4,6 m x 3,8 m x 2,0 m
Länge, Breite und Höhe der Maschine (mit Zusatztisch)	4,6 m x 4,1 m x 2,0 m
Gewicht der Maschine	8600 kg
Inhalt des Öltanks	190 l
Anschlussleistung	40 kVA
Druckluftverbrauch, Durchschnitt	30 NI/min
Druckluftanschluss	Minimum 6 bar
Maximale Leistung des Ölkühlers	25 kW

## 5.2. Transport und Lagerung der Maschine

### 5.2.1. Transport

Befolgen Sie die Hub- und Handhabungsanweisungen in den Wartungs- und Verpackungsanleitungen. Das Heben des Blechbearbeitungszentrums während der Montage oder Versetzung muss mit einem Kran an den Hebepunkten im oberen Maschinenrahmen erfolgen. Im oberen Rahmen befinden sich zwei Bohrungen mit 50 mm Durchmesser, die den Rahmen durchgehen. Durch diese Bohrungen lässt sich eine Stahlstange mit min. 40 mm Durchmesser und 1300 mm Mindestlänge für das Anheben durchstecken. Das Blechbearbeitungszentrum wiegt 8500 kg (TP2015 I und TP2020 I) oder 8600 kg (TP2015 IF2 und TP2020 IF2)

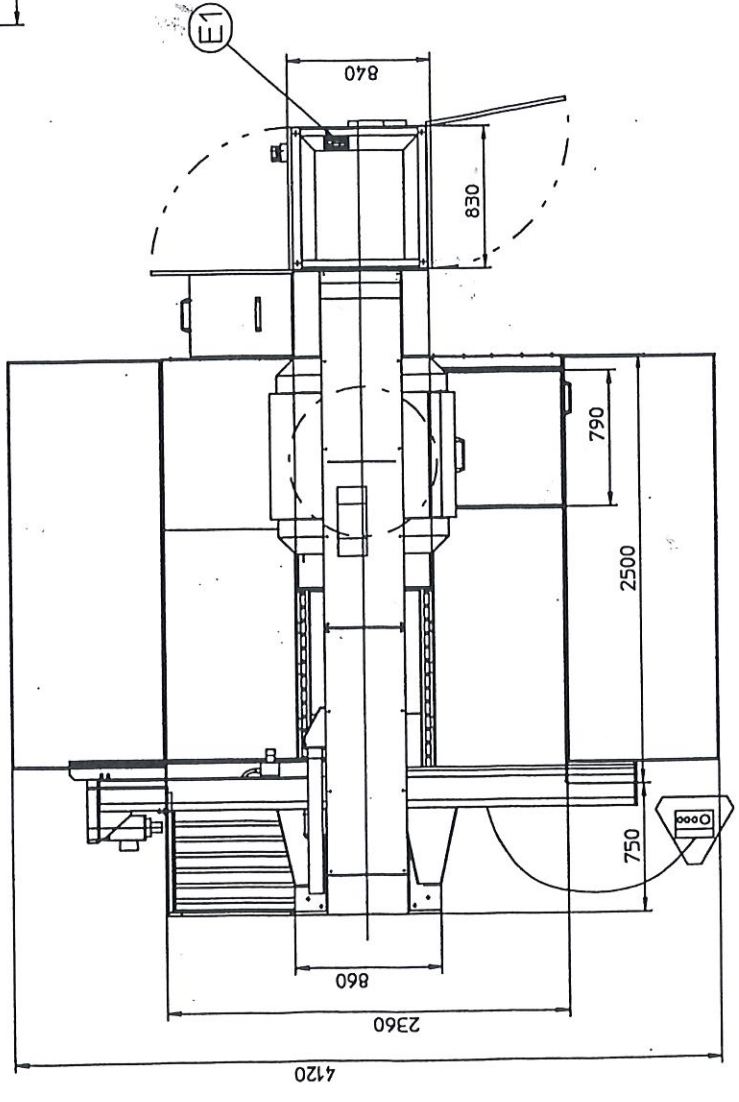
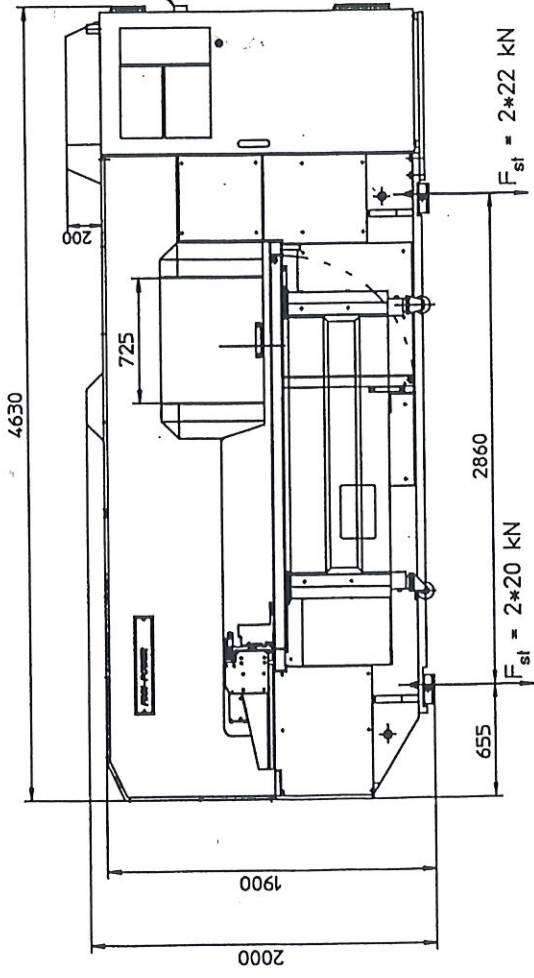
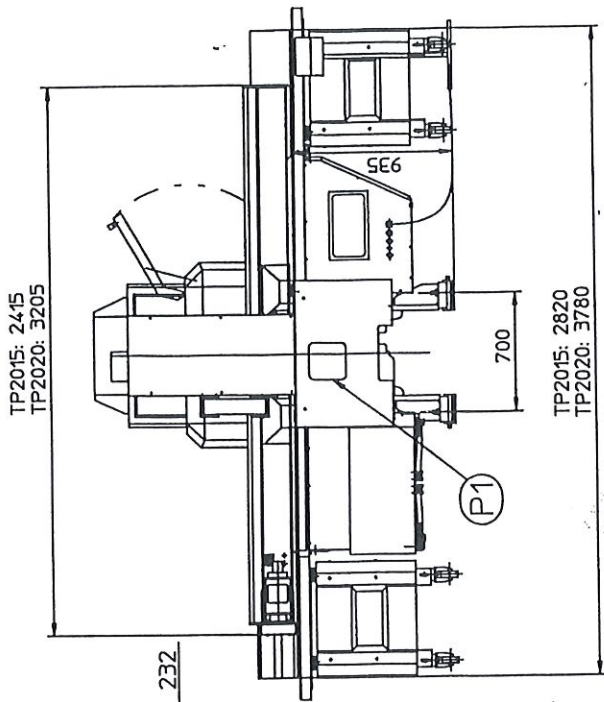
### 5.2.2. Hebepunkte des Blechbearbeitungszentrums



### 5.2.3. Lagerung

Die Maschinen sind für die Dauer des Transports gegen Rostbildung behandelt. Bei eventueller längerer Lagerung ist eine zusätzliche Rostschutzbehandlung nötig. Die Verpackungen sind geschützt vor Regen, am liebsten in trockenen Innenräumen zu lagern.

6.2. Masszeichnungen für TP 2015 IF2 und TP 2020 IF2



TP2015 IF2 7.7  
TP2020 IF2 7.7  
air cooler

Handwritten reference or note.