

▼ Abgebildet: SP35S



- Kapazität für Baustahl bis zu 12,7 mm Dicke
- Stempel und Matrizen für runde, quadratische und rechteckige Lochungen für Ihre Stanzanwendungen lieferbar
- Langlebige Enerpac Konstruktion, einfachwirkend mit Federrückzug
- Kasten für Werkzeuge und Matrizen für einfachen Transport und Aufbewahrung
- Wird mit CR400 Kupplung geliefert.

Viel schneller als Bohren



Werkzeugsatz SPK10

Dieser Werkzeugsatz, der mit allen 35 t-Lochstanzgeräten geliefert wird, dient zum Ein- und Ausbau der Matrizen in den Stanzkopf.

Lieferbar als Ersatzzubehör unter der Modellnummer **SPK10**.



Bestellinformationen

Das hydraulische 35 t Lochstanzgerät kann entweder separat oder als Set, einschl. Elektropumpe, bestellt werden.

Ein Stempel oder eine Matrize ist ebenfalls separat oder als Satz erhältlich. Lesen Sie für weitere Informationen die Auswahltable auf der nächsten Seite.

▼ AUSWAHLTABELLE FÜR STANDARD-STEMPEL UND -MATRIZEN

Loch-form	Zöllig ¹⁾ (Zoll)		Metrisch ¹⁾ (mm)	
	Lochgröße	Bolzen-größe	Lochgröße	Bolzen-größe
●	0,31	1/4	7,9	–
●	0,38	5/16	9,5	M8
●	0,44	3/8	11,1	M10
●	0,53	7/16	13,5	M12
●	0,56	1/2	14,3	–
●	0,69	5/8	17,5	M16
●	0,78	–	19,8	M18
●	0,81	3/4	20,6	–
■	0,31	1/4	7,9	–
■	0,38	5/16	9,5	M8
■	0,44	3/8	11,1	M10
■	0,50	7/16	12,7	M12
■	0,31 x 0,75	1/4	7,9 x 19	–
■	0,38 x 0,75	5/16	9,5 x 19	M8
■	0,44 x 0,75	3/8	11,1 x 19	M10
■	0,50 x 0,75	7/16	12,7 x 19	M12

¹⁾ Die Materialdicke darf den Durchmesser der Lochung nicht übersteigen.

▼ SP35 Lochstanzgerät – Viel schneller als Bohren.



Einfachwirkendes hydraulisches Lochstanzgerät

▼ AUSWAHLTABELLE

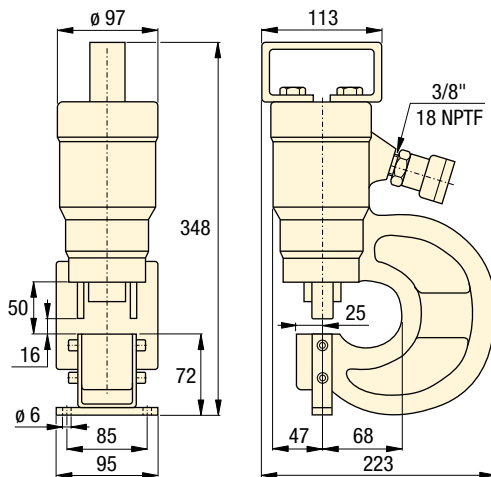
	Stempel- und Matrzensatz	Einschließlich				Modellnummer	
		Pumpe	Schlauch	Mano-meter	Mano-meter-zwischenstück		
SP35	Standard**	P392	HC7206	GP10S	GA2	STP35H	25
SP35	Standard**	PATG1102N	HC7206	GP10S	GA2	STP35A	29
SP35	—	—	—	—	—	SP35	16
SP35	Standard**	—	—	—	—	SP35S	18
SP35	Standard**	PUD1100E	HC7206	—	—	SP35SPE	29
SP35	Metrisch***	—	—	—	—	MSP351	21
SP35	Metrisch***	PUD1100E	HC7206	—	—	MSP351PE	32

* Ölvolumen: 76 cm³

Inkl. der folgenden Stempel und Matrizen-Sätze:

** SPD438, SPD688, SPD563 und SPD813

*** SPD375, SPD531, SPD438 und SPD688



**MSP,
SP,
STP
Serie**



Max. Leistung:

35 t

Lochgrößen:

7,9 - 20,6 mm

Max. Betriebsdruck:

700 bar



ACHTUNG!

Die nachstehende Tabelle dient nur als Referenz. Die max. zulässige Materialdicke kann je nach gewählter Werkzeugkombination von den angegebenen Werten abweichen.



ACHTUNG!

Die Materialdicke darf den Durchmesser der Lochdurchmesser nicht übersteigen.

Stahlqualitäten (siehe nachstehende Tabelle):

- 1) Weich A-7
- 2) Grobblech
- 3) Baustahl St. 37
- 4) Corten-Stahl (ASTM A242)
- 5) Kaltgewalzt C-1018
- 6) Warmgewalzt C-1050
- 7) Warmgewalzt C-1095
- 8) Warmgewalzt C-1095 gegläht
- 9) Rostfrei gegläht
- 10) Rostfrei 304 warmgewalzt
- 11) Rostfrei 316 kaltgewalzt

▼ *Schnelleres Lochstanzen.*



Modell-Nr. Standard- Stempel- und Matrzensatz	Für Stanzarbeiten max. zulässige Materialdicke (mm) Die Materialdicke darf den Durchmesser der Lochung nicht übersteigen.										
	1)	2)	3)	4)	5)	6)	7)	8)	9)	10)	11)
											
SPD313	7,9	7,9	6,4	6,4	6,4	6,4	3,3	4,8	6,4	6,4	6,4
SPD375	9,7	9,7	7,9	7,9	7,9	7,9	4,8	6,4	7,9	7,9	7,9
SPD438	11,2	11,2	9,7	9,7	9,7	7,9	4,8	7,9	7,9	7,9	7,9
SPD531	12,7	12,7	11,2	11,2	11,2	9,7	6,4	7,9	9,7	9,7	9,7
SPD563	12,7	12,7	12,7	11,2	12,7	11,2	6,4	9,7	11,2	11,2	11,2
SPD688	12,7	12,7	12,7	11,2	12,7	10,2	6,4	7,9	10,2	10,2	10,2
SPD781	12,7	12,7	12,7	11,2	12,7	9,7	6,4	7,9	9,7	9,9	9,7
SPD813	12,7	12,7	12,7	11,2	12,7	7,9	4,8	7,9	7,9	7,9	7,9
SPD458	7,9	7,9	6,4	6,4	6,4	6,4	3,3	4,8	6,4	6,4	6,4
SPD549	9,7	9,7	7,9	7,9	7,9	7,9	4,8	6,4	7,9	7,9	7,9
SPD639	11,2	11,2	9,7	9,7	9,7	7,9	4,8	7,9	7,9	7,9	7,9
SPD728	12,7	12,7	11,2	11,2	11,2	9,7	6,4	7,9	9,7	9,7	8,6
SPD106	7,9	7,9	6,4	6,4	6,4	6,4	3,3	4,8	6,4	6,4	6,4
SPD125	9,7	9,7	7,9	7,9	7,9	7,9	4,8	6,4	7,9	7,9	7,9
SPD188	11,2	11,2	9,7	9,7	9,7	7,9	4,8	7,9	7,9	7,9	7,9
SPD250	12,7	12,7	11,2	11,2	11,2	9,7	6,4	7,9	9,7	9,7	9,7