

Haulick + Roos Präzisions- Stanz- und Umformautomat ROP 2500-3000

Technische Daten:

- Nennpresskraft 2.500 KN
- Hubzahl 20 – 180 1/min
- Pressentischfläche 3.000 x 1.000 mm
- Stößelspannfläche 3.000 x 950 mm
- Werkzeugeinbauhöhe max. 500 mm (bei Hubhöhe 200 mm im UT)
- Stößellageverstellung 150 mm

Serienausstattung:

- Stößellage-Feinverstellung Genauigkeit 0,01 während dem Lauf verstellbar
- Hydraulische Überlastsicherung
- PC-Steuerung Siemens Simotion mit PC Touch 19 Zoll
- Presskraftanzeige mit Überwachungsfunktion
- Nockenschaltwerk 8-fach
- Pressenkörper und Stößel aus [Kugelgraphitguss](#) (GJS/GGG)
- Verkettung Bandanlage



Zubehör Stanz- u. Umformautomat

Planetengetriebe

Hubverstellung automatisch 20-160 mm

Hubabstufung:

40_48_57_66_77_88_99_109_120_130_140_149_157_160_172_178_184_189_200 mm

Schwingungselemente 1 Satz bestehend aus 4 Stück Federelementen einschließlich VISCO Dämpfung
Massenausgleich rotierend Dynamischer Ausgleich der rotierenden Massen des Triebwerkes. Bei Veränderung der Hubhöhe wird der rotierende Massenausgleich angepasst
Stösselführung 8-fach rollengeführt
Aufspannplatte 2-teilig mit Verstellmechanik Die Aufspannplatte ist zweiteilig ausgeführt. Über zwei Verstellspindeln wird die Durchlassöffnung an der vorderen und hinteren Aufspannplattenhälfte manuell verstellt.
Werkraumabsicherung in Sonderausführung Hubtüre Vorderseite und Rückseite mit abnehmbaren Segmenten
Ausblasevorrichtung
Steckdosen / Anschlüsse Diverse Steckdosen 230 V und 400 V – Dauerstrom und gesteuert
Verkettung für 4 Peripheriegeräte Anschlüsse für Kistenwechsler, Kamerasystem. Sonstige
Vorbereitung Bandschmierung Ansteuerung der Bandschmierung über die Pressensteuerung Schnittstelle verdrahtet auf Harting Stecker.
Verkettung zu Trumpf Laser
Werkzeugsicherung SAS 1600 Komfortable Werkzeugüberwachung auf PC-Basis mit 16 digitalen Eingängen. Übersichtliche grafische Darstellung der Eingangssignale und der Parameterdaten zur schnellen Störungsdiagnose AUTO-SET Funktion: Automatisches Aufzeichnen der Sensorsignale
Werkzeugsicherung erweitert – analoge Eingänge – 16 kanalg 16 analoge Eingänge zur Überwachung von Doppelblech
Preßkraftüberwachung mit Hüllkurve SAS – PK – 4 kanalg Die Presskraft welche durch den Stanzprozess entsteht, wird als Verlaufsanzeige am Bildschirm dargestellt. Die Überwachung erfolgt durch eine doppelte, dynamische Hüllkurve
Nockenschaltwerk 8-fach Nockenschaltwerk 8-fach in Verbindung mit Werkzeugsicherung SAS incl. Werkraumadapter
Werkzeugtragarme, aushängbar 1 Paar SWT-Trägerkonsolen Typ CT 06/1250, Tragfähigkeit/Paar 60 kN, Ausladung 1250 mm. Farbe RAL 2004 reinorange mit Stützfuß

Werkzeugspannung hydraulisch

Werkzeugspannung hydraulisch, mit je 6 Stück Einschub - Spannelementen in den T-Nuten von Stößel und Aufspannplatte. Insgesamt 12 Elemente

Werkzeugtragkugelleisten durchgehend

2 Stück durchgehende Tragkugelleisten mit Schnellverschlusskupplungen. Mit Halterungen und Abfrage über Endschalter, am Pressenkörper seitlich montiert.

Hochleistungs-Walzenvorschub Quantum 400-65-150

Technische Daten:

- Bandbreite max. 400 mm
- Banddicke 0,2 - 4 mm
- Bandeinlaufhöhe 100 - 200 mm über Aufspannplatte

Zusatzausstattung:

- Automatische Fänger-Zwischenlüftung-Ermittlung
- Grafische Analyse der Vorschubbewegung
- Vorschubstörung- und Korrekturpaket

Verkauf ab Standort (D – Pforzheim)
Zwischenverkauf vorbehalten

€ 718.000,- zzgl. ges. MwSt.

Pforzheim, 05.06.2025