

Because the job always needs to be done.
Whenever. Wherever.



C-RAHMEN-PRESSEN



- A** The table is equipped with a central hole ($\varnothing 40$ mm): waste from punching operations can fall freely through this hole into the collection tray. The threaded tip of the M55x2 stamping die makes it possible to apply various types of nuts for installing a tool. This stamping die is standard equipment.
- B** The piston stroke can be regulated by an electronic controller. It is possible to set the position of the stroke with an accuracy of 0.1 mm. The holding time of the piston in its lowest position is adjustable from 0 to 2 seconds. The press has two work modes: manual and semi-automatic.
- C** Adjusting the speed and pressing force can be done by means of the hydraulic valves. The press is also equipped with a manometer.



- A** Der Tisch ist mit einem zentralen Loch ($\varnothing 40$ mm) ausgestattet: Abfälle von Stanzarbeiten können durch dieses Loch frei in die Auffangwanne fallen. Die Gewindespitze des Pressstempels M55x2 ermöglicht das Anbringen verschiedener Muttern für die Montage eines Werkzeugs. Dieser Stempel gehört zur Standardausrüstung.
- B** Der Kolbenhub kann durch eine elektronische Steuerung reguliert werden. Es ist möglich, die Position des Hubs mit einer Genauigkeit von 0.1 mm einzustellen. Die Haltezeit des Kolbens in seiner niedrigsten Position ist einstellbar von 0 bis 2 Sekunden. Die Presse hat zwei Arbeitsmodi: manuell und halb-automatisch.
- C** Die Einstellung von Geschwindigkeit und Presskraft kann mittels der Hydraulikventile erfolgen. Die Presse ist auch ausgestattet mit einem Manometer.

