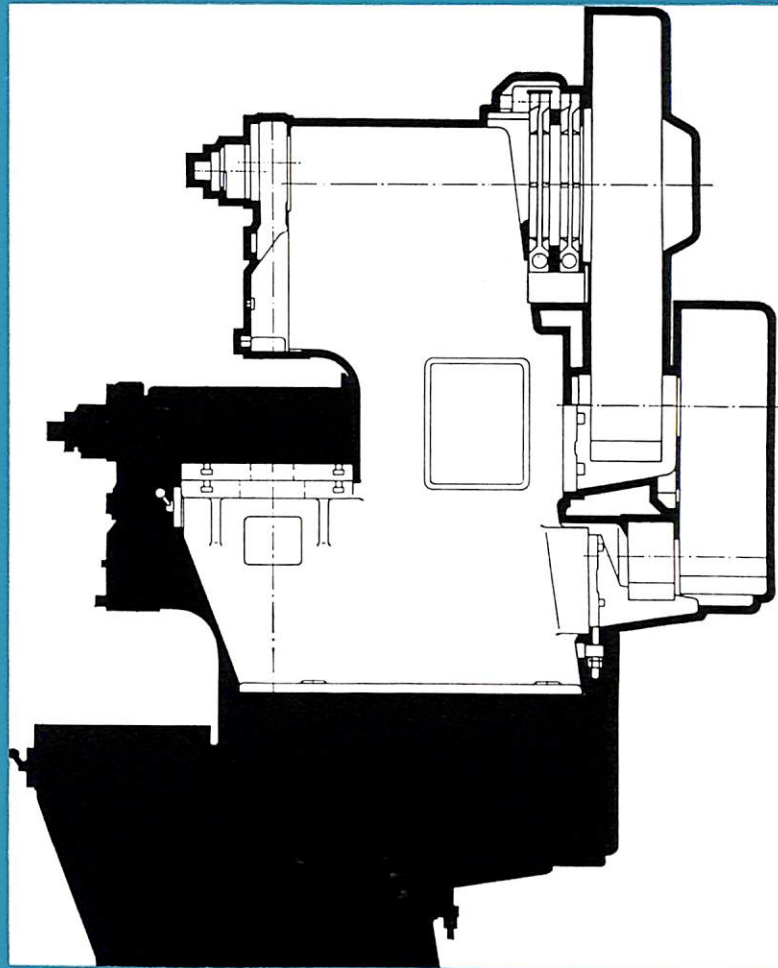


e b u

exzenter pressen



MIT EINSCHIEBENKUPPLUNG

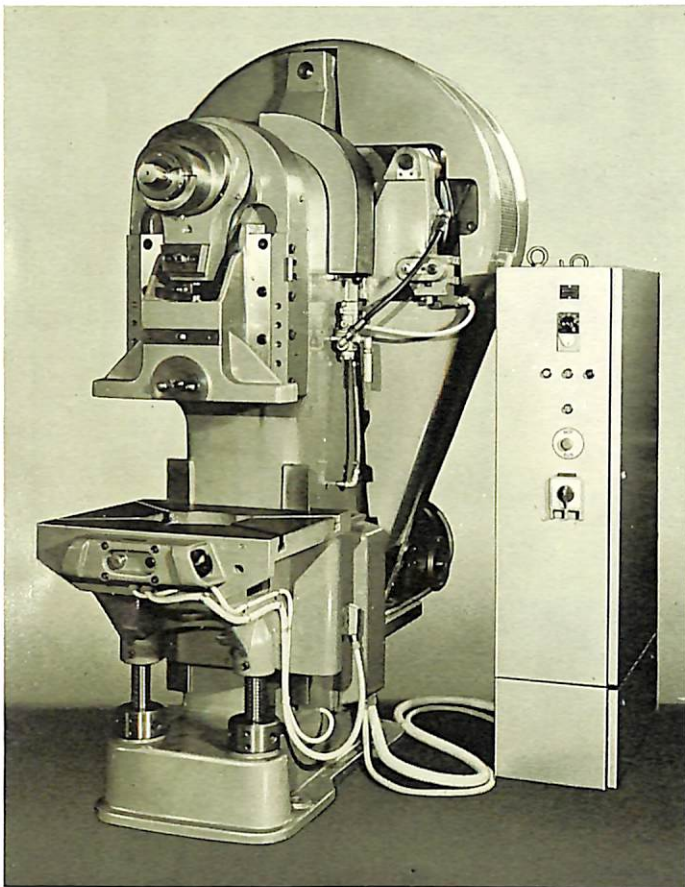


**exzenter
pressen**

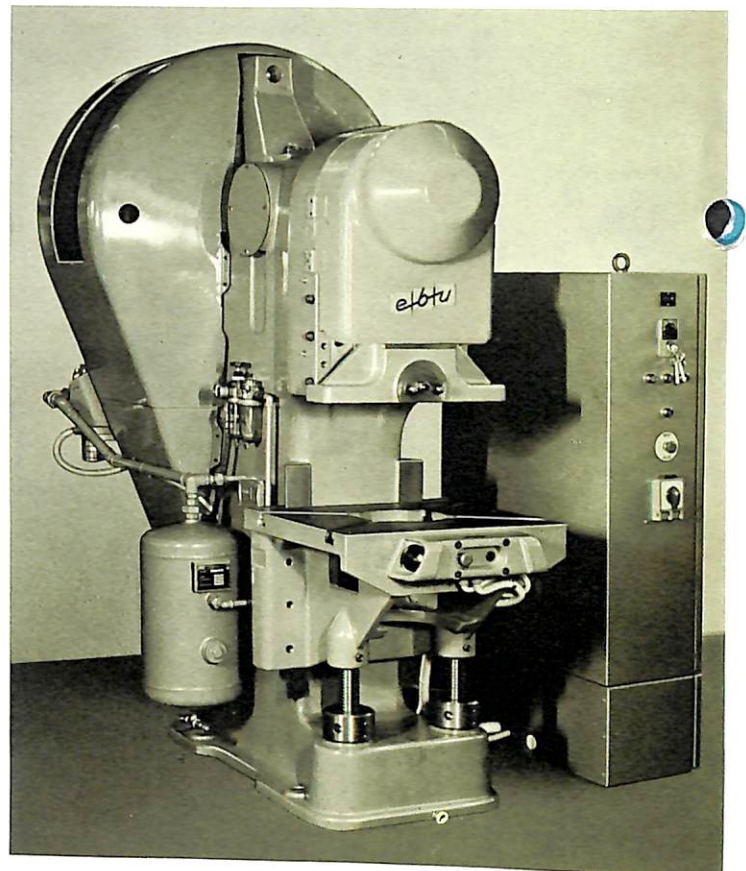
mit Einscheibenkupplung und Zusatzbremse

. . . wahlweise mit
SCHWUNGRADANTRIEB
RÄDERVORGELEGE
UMSCHALTVORGELEGE

sind robuste, präzise und den neuesten UVV entsprechende Exzenterpressen, die sich für den Einsatz auch empfindlicher Werkzeuge bestens eignen. Sie erfordern wenig Aufwand für Bedienung und Wartung und sind sowohl für Einlegearbeiten als auch für automatischen Betrieb eingerichtet.



E 50 mit Steuerung III und Zusatzbremse



EBU-Exzenterpressen gibt es in drei verschiedenen Baureihen, sozusagen in drei Klassen unterschiedlichen Aufwands. Weil wir meinen, daß die Konzeption einer Maschine im rechten Verhältnis zur Beanspruchung durch die vorgesehenen Arbeiten stehen sollte.

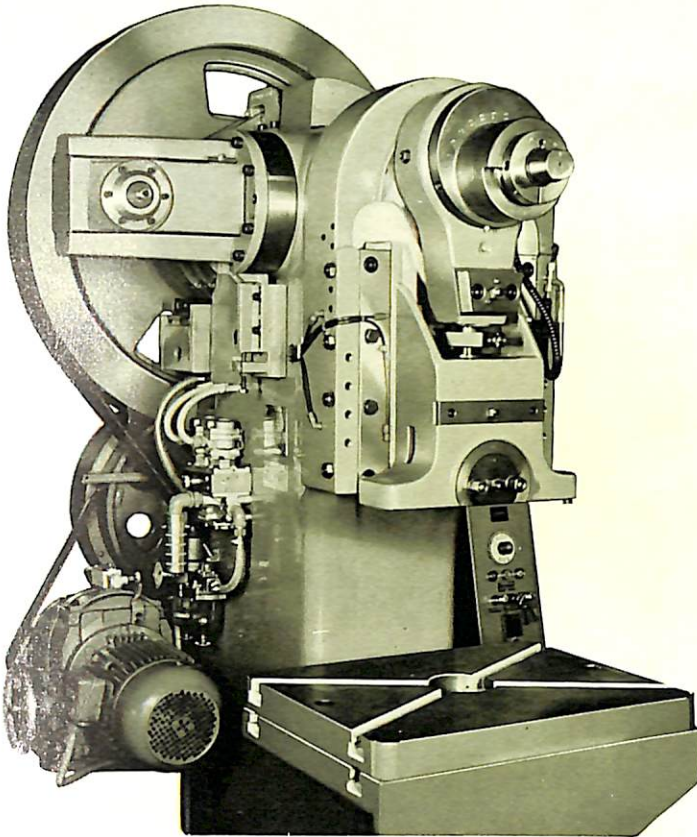
Deshalb bieten wir

Typ **EBU**: äußerst preisgünstige und unkomplizierte Einständer-Exzenterpressen mit Drehkeil-Kupplung.

Typ **EBU SK + E**: die hier beschriebenen elektro-pneumatisch gesteuerten Einständer-Exzenterpressen mit Einscheibenkupplung, Kastenprofil-Pressenkörper mit geringer Maulfederung.

Typ **EBU Favorit**: doppelwandige Exzenterpressen äußerst steifer Bauart, hervorragend geeignet für empfindlichste Werkzeuge, wahlweise mit zusätzlichen Stahlankern; in besonderer Ausführung als Schnellläufer mit stufenlos regelbarem Antrieb – für Präzisionswerkzeuge zur Massenproduktion.

Alle Typen werden wahlweise mit Schwungradantrieb (zum Stanzen), Rädervorgelege (zum Ziehen) oder – außer Typ EBU – zur Erweiterung des Einsatzbereiches mit patentiertem Umschaltvorgelege (zum Stanzen und Ziehen) ausgerüstet. – Ein breites Programm also – zur Anpassung an die verschiedensten Bedarfsfälle. Und mit Referenzen über 13 000 im Einsatz befindliche EBU-Exzenterpressen!



E 50 mit Steuerung I und seitlichem Abtrieb sowie Antrieb über Stöbergtriebe als Stanzautomat

Der **PRESSENKÖRPER** ist aus speziellem Grauguß der eigenen Gießerei gefertigt. Aus dem vorteilhaften Kastenprofil ergeben sich günstige Werte für die Maulfederung. Die Gußqualität wird unter ständiger Kontrolle gehalten.

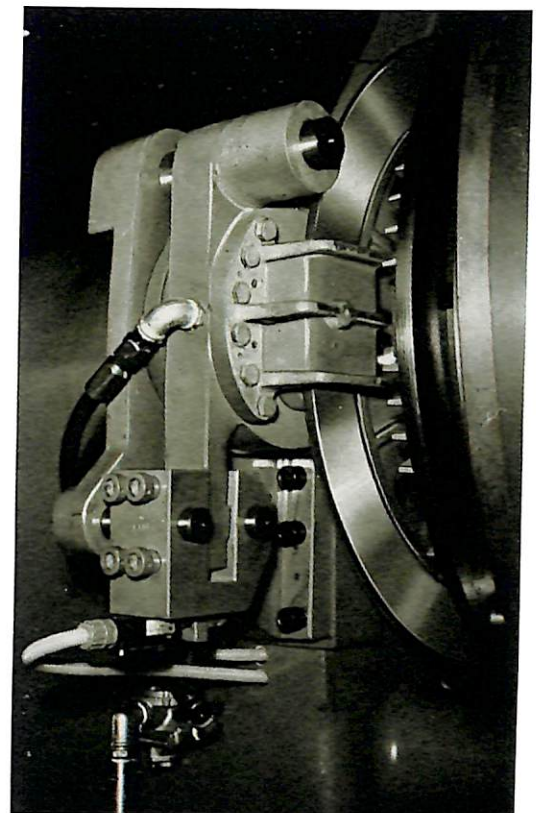
Der **VERSTELLBARE TISCH**, mittels stabiler Schwalbenschwanzführung und -klemmung am Pressenkörper befestigt, wird zusätzlich in Fortführung der Stößel-Tisch-Mitte durch zwei kräftige Verstellspindeln gestützt (bei E 15 und 25 eine Spindel mit Handrad).

Die **PLEUELABDECKUNG** und die vollständig geschlossene Antriebsverkleidung sind serienmäßig enthalten und schützen die Bedienungsperson vor Berührung mit beweglichen Teilen.

Die **EXZENTERWELLE** aus formgeschmiedetem hochvergütetem Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl ist stirnseitig mit einem freien Wellenzapfen für den mechanischen Antrieb von Zusatzeinrichtungen ausgeführt.

Der **STÖSSEL** hat Schwalbenschwanzführung mit nachstellbaren Leisten, Ratsche zur Höhenverstellung, Aufnahmeschlitze für Auswerfertraverse. Die eingebaute **Überlastungs-Sicherung** (Brechplatte) spricht an, wenn die Nennkraft um ca. 20 % überschritten wird.

Der sehr große **HUBVERSTELLBEREICH** ermöglicht Anpassung an die verschiedenartigsten Werkzeuge und Arbeitsvorgänge, wobei die unerwünschte Hubüberschneidung auf einfache Weise zu korrigieren ist.



Die Pressen werden wahlweise mit **Schwungradantrieb** (zum Stanzen), **Rädervorgelege** (zum Ziehen) oder mit **Umschaltvorgelege** ausgerüstet.

Das patentierte **UMSCHALTVORGELEGE** ermöglicht die Wahl zwischen zwei Arbeitsgeschwindigkeiten und macht somit eine Maschine gleichermaßen zum Stanzen **und** Ziehen geeignet. Die hohe Hubzahl zum rationellen Stanzen entspricht jener der Schwungradmaschine, während die niedrigere wie bei der Rädervorgelegemaschine, hauptsächlich für Zieharbeiten vorgesehen ist. Bei der Umstellung auf die langsame Hubfolge wird – zum Ausgleich des Energieabfalls am großen Schwungrad – mit wenigen Handgriffen ein zusätzliches Schwungrad am Vorgelege hinzugeschaltet.

Die **EINSCHLEIBENKUPPLUNG UND -BREMSE** mit äußerst kurzer Ein- und Abschaltzeit ermöglicht Stillsetzung des Stößels in beliebiger Position (Unfallsicherheit) und erlaubt eine extrem hohe Einzelhub-Schaltzahl, sowie kurze Nachgreifwege.

Durch die Kraftübertragung der Kupplung in beide Drehrichtungen ist sie völlig unempfindlich gegen Federkräfte im Werkzeug, Prägearbeiten und dergleichen.

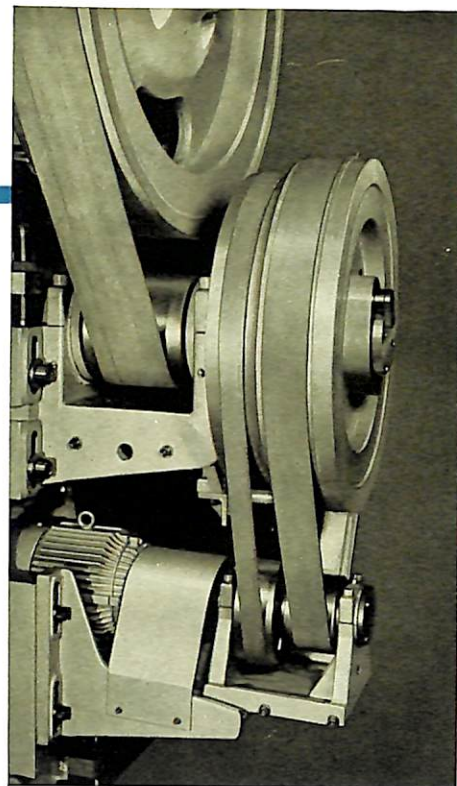
Die **ZUSATZBREMSE** entspricht dem § 4 a (2) 3 b der neuen **UVV** (VBG 7n 5.1) und ermöglicht die Verwendung der leicht zu betätigenden **ZWEIHAND-SCHALTUNG**.

Die Druckluft wird über Luftaufbereiter und Zwillings-Magnetventil zugeführt.

Die **ELEKTRISCHE SCHALTUNG** den neuesten UVV und VDE entsprechend, ist in einem separaten Schaltschrank eingebaut. Es stehen 3 verschiedene Ausführungen zur Auswahl.

Steuerung I enthält nur die Fußschalterbedienung für Einzel- und Dauerhub.

Steuerung II ist ebenfalls nur für Fußbedienung vorgesehen, enthält zusätzlich eine bewegliche Abschirmung zur Erreichung einer optimalen Sicherheit für die Bedienungsperson.



Steuerung III ist für alle erforderlichen Bedienungsarten ausgelegt (Zweihand- und Fußschaltung, Einzel- und Dauerhub). Bei allen 3 Schaltungen kann der Stößel zum Einrichten der Werkzeuge auf- und abwärts „getippt“ werden. Der Anschluß von Werkzeugkontakten für die verschiedensten Funktionen ist am Klemmbrett im Schaltschrank möglich.

SONDERZUBEHÖR:

Aufspannplatte, Ausstößer im Stößel, seitlicher Antrieb für Zusatzeinrichtungen (bis E 50 linksseitig, bei den größeren Pressen beiderseitig am Pressenkopf vorgesehen). Federdruckapparate und Druckluft-Ziehgeräte gemäß Sonderprospekt.

SONDERAUSFÜHRUNGEN:

Ausrüstung mit stufenlos regelbarem Antrieb, handbetätigter Zentralschmierung (bei E 100 und 125 automatisch betätigt), festem oder vergrößertem Hub.

Verbreiterung der Tisch- und Stößelflächen in gewissen Grenzen.

Änderung der Durchfalllöcher in Tisch und Aufspannplatte sowie der Zapfenbohrung im Stößel. Abweichende Anordnung der Aufspannuten.

Abweichende Farbgebung (Normalausführung grau nach RAL 7031 oder grün nach RAL 6011).

mit Schwungradantrieb und verstellbarem Tisch
mit Schwungradantrieb und festem Tisch
mit Rädervorgelege und verstellbarem Tisch
mit Rädervorgelege und festem Tisch
mit Umschaltvorgelege und verstellbarem Tisch
mit Umschaltvorgelege und festem Tisch

Typen-Bezeichnung

E 15	E 25	E 35	E 50	E 75		
E 15 F	E 25 F	E 35 F	E 50 F	E 75 F	E 100 F	
	E 25 R	E 35 R	E 50 R	E 75 R		
	E 25 FR	E 35 FR	E 50 FR	E 75 FR	E 100 FR	E 125 FR
		E 35 U	E 50 U	E 75 U		
		E 35 FU	E 50 FU	E 75 FU	E 100 FU	

Technische Daten

Nennkraft, 30° vor UT	Mp	15	25	35	50	75	100	125
Schnittfläche bei 40 kp/mm ² Scherfestigkeit	mm ²	375	625	875	1250	1875	2500	3125
mit Schwungradantrieb								
Größte Materialdicke	mm	3	3,5	4	5	6,5	8	
Arbeitsvermögen Einzelhub/Dauerhub	kpm	36/14	71/28	100/40	200/80	360/140	630/240	
Hubzahl/Min. (Dauerhub)	ca.	160	150	130	115	105	100	
Antriebsmotor	PS/Upm	1,5/1000	2/1000	3/1000	4/1000	5,5/1000	7,5/1000	
mit Rädervorgelege								
Größte Materialdicke	mm		4	5	6	8	10	12
Arbeitsvermögen Einzelhub/Dauerhub	kpm		71/28	125/50	225/90	450/180	750/280	1120/450
Hubzahl/Min. (Dauerhub)	ca.		65	60	60	60	55	50
Antriebsmotor	PS/Upm		2/1500	3/1500	4/1500	5,5/1500	7,5/1500	11/1500
mit Umschaltvorgelege								
Materialdicke (schnelle/langsame Hubfolge)	mm			4/—	5/—	6,5/—	8/—	
Arbeitsverm. Einzelh./Dauerh. (schnell)	kpm			100/40	200/80	360/140	630/240	
Arbeitsverm. Einzelh./Dauerh. (langsam)	kpm			125/50	225/90	450/180	750/280	
Hubzahl pro Min. (schnell/langsam)	ca.			130/60	115/60	105/60	100/55	
Antriebsmotor	PS/Upm			3/1500	4/1500	5,5/1500	7,5/1500	
Stößelhub, verstellbar von — bis	mm	4—70	4—80	8—100	8—120	16—140	20—140	20—140
Stößel — Höhenverstellung	mm	70	70	70	70	80	80	80
Luftverbr. pro Schaltung ca. E+E-U/E-R	dm ³	5,5	11,5	14,5/5,5	24/10	28/10	28/12	—/13

Abmessungen (mm), zugehörige Maschinenzeichnung siehe umseitig →

Ausladung	A	200	200	225	250	300	315	350
Entfernung fester Tisch — Stößel oben	B	260	300	370	400	450	475	500
Entfernung verstellb. Tisch — Stößel oben	C	170	155	190	200	190		
Verstellbarkeit des Tisches nach unten	D	240	240	220	240	230		
Breite des Tisches und der Aufspannplatte	E ¹⁾	430	600	580	650	800	900	1000
Tiefe des Tisches und der Aufspannplatte	F ¹⁾	400	410	460	515	620	630	670
Durchfalloch im Tisch	G	160	210	210	250	325	325	350
	H	120	170	170	180	225	225	250
Höhe des festen Tisches	I	695	695	695	740	740	720	720
Stößelspannfläche: Breite	J	160	170	350	400	475	500	550
	(auf Wunsch)	J	(300)	(300)	(500)	(550)	(700)	(800)
Zapfenloch im Stößel: Durchmesser	K	125	140	180	180	180	315	325
	L	40	40	40	40	40	50	50
Tiefe	M	80	80	80	80	80	90	90
	N	50	60	60	60	60	80	80
Dicke der Aufspannplatte	O	60	80	100	120	150	200	200

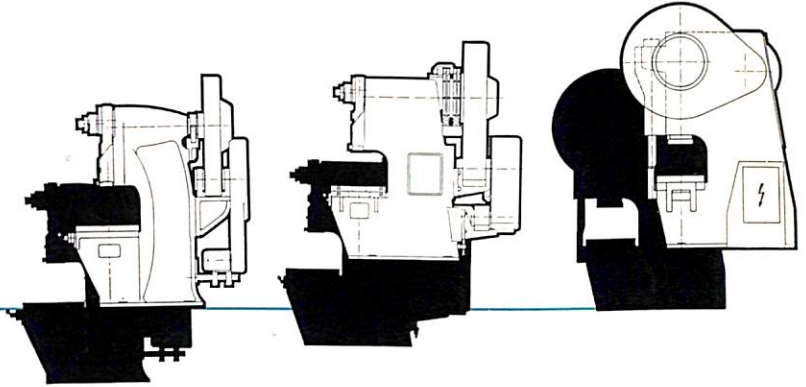
mit Schwungradantrieb / mit Rädervorgelege mit Umschaltvorgelege

Höhe der Maschine	ca.	S	1830/—	1950/1900	2100/2050	2220/2120	2400/2300	2660/2600	2750	
Tiefe	ca.	T	1260/—	1530/1630	1650/1750	1940/1920	2200/2200	2300/2250	2350	
Breite	ca.	U	730/—	850/800	1000/900	1100/900	1250/1050	1400/1250	1350	
Gewicht	ca.	kg	1050/—	1465/1610	2200/2400	2900/3100	4175/4475	5600/5700	7800/7400	
Nutenabmessungen in Tisch/Stößel		}	V	18 / —	18 / —	18 / —	22 / —	22 / —	22 / 22	28 / 22
			W	30 / —	30 / —	30 / —	38 / —	38 / —	38 / 38	46 / 38
			X	12 / —	12 / —	12 / —	16 / —	16 / —	16 / 16	20 / 16
			Y	30 / —	30 / —	30 / —	38 / —	38 / —	38 / 38	48 / 35

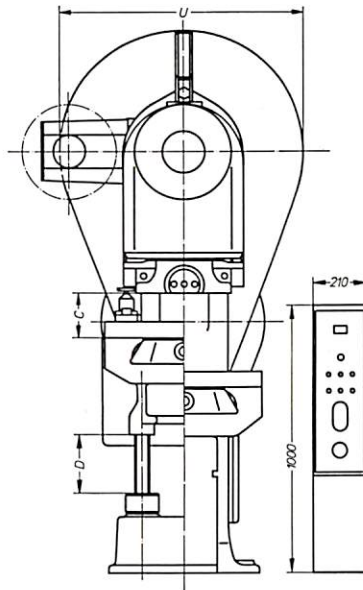
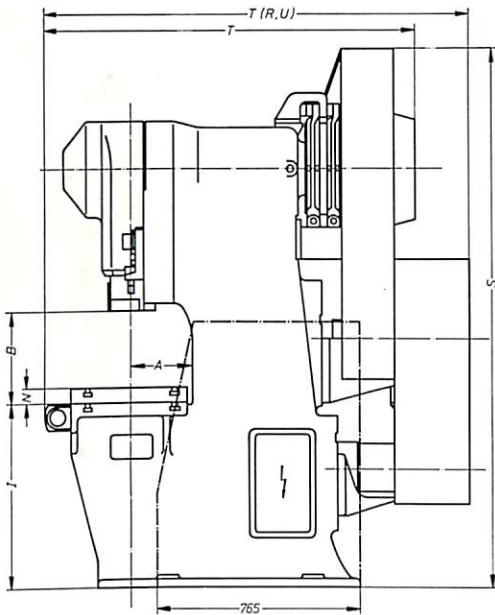
¹⁾ einige Millimeter Untermaß für die Aufspannplatte

EXZENTER PRESSEN

MIT DREHKEIL-KUPPLUNG
MIT REIBUNGSKUPPLUNG
IN DOPPELWANDIGER BAUART



DRUCKGIESSMASCHINEN · MASCHINEN FÜR STEINBEARBEITUNG · SCHLEIFKÖRPER · GRAUGÜS



abgebildeter Schaltschrank = Steuerung I + II
bei Steuerung III: H = 1500, B = 600, T = 350 mm.

