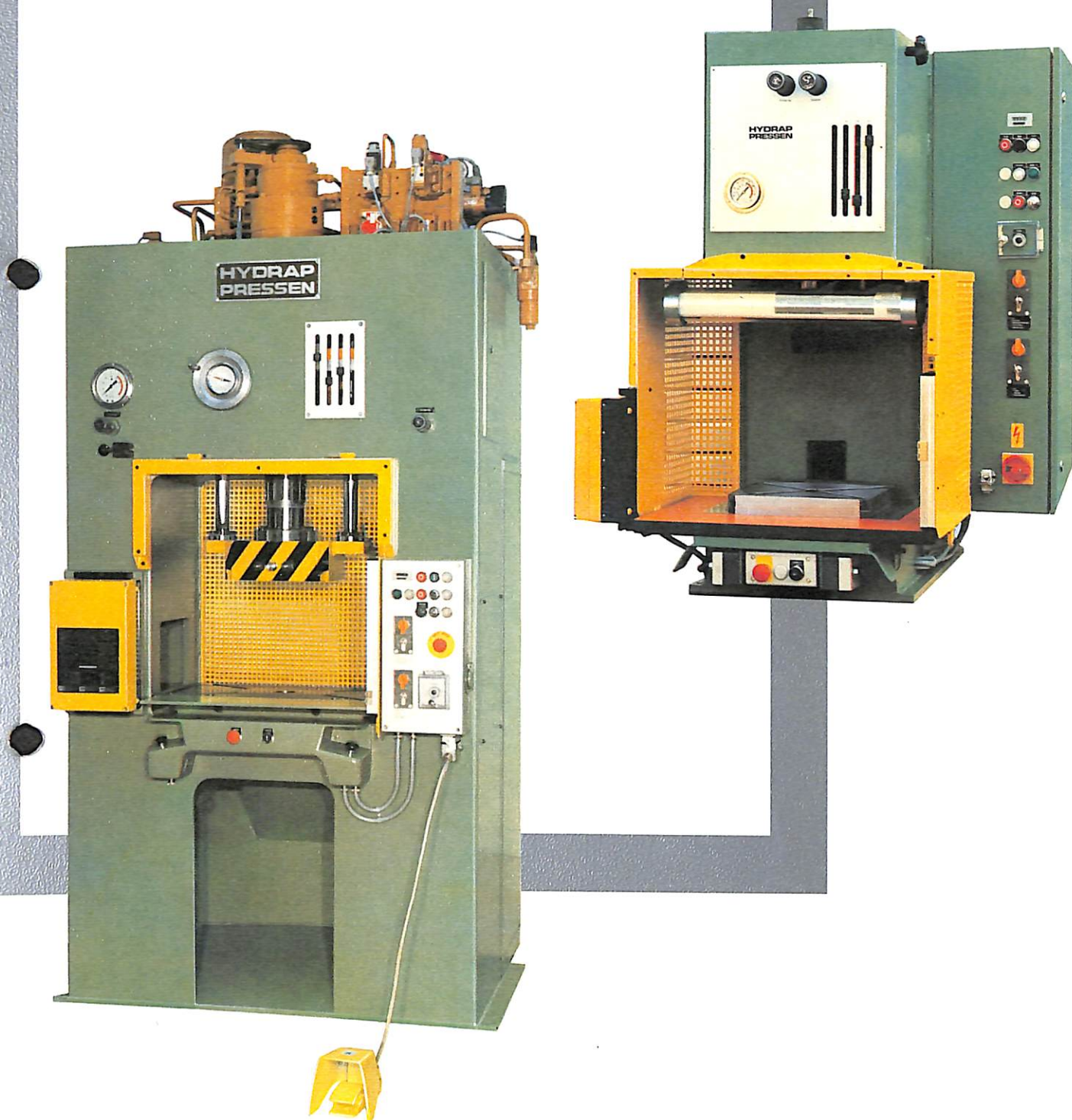


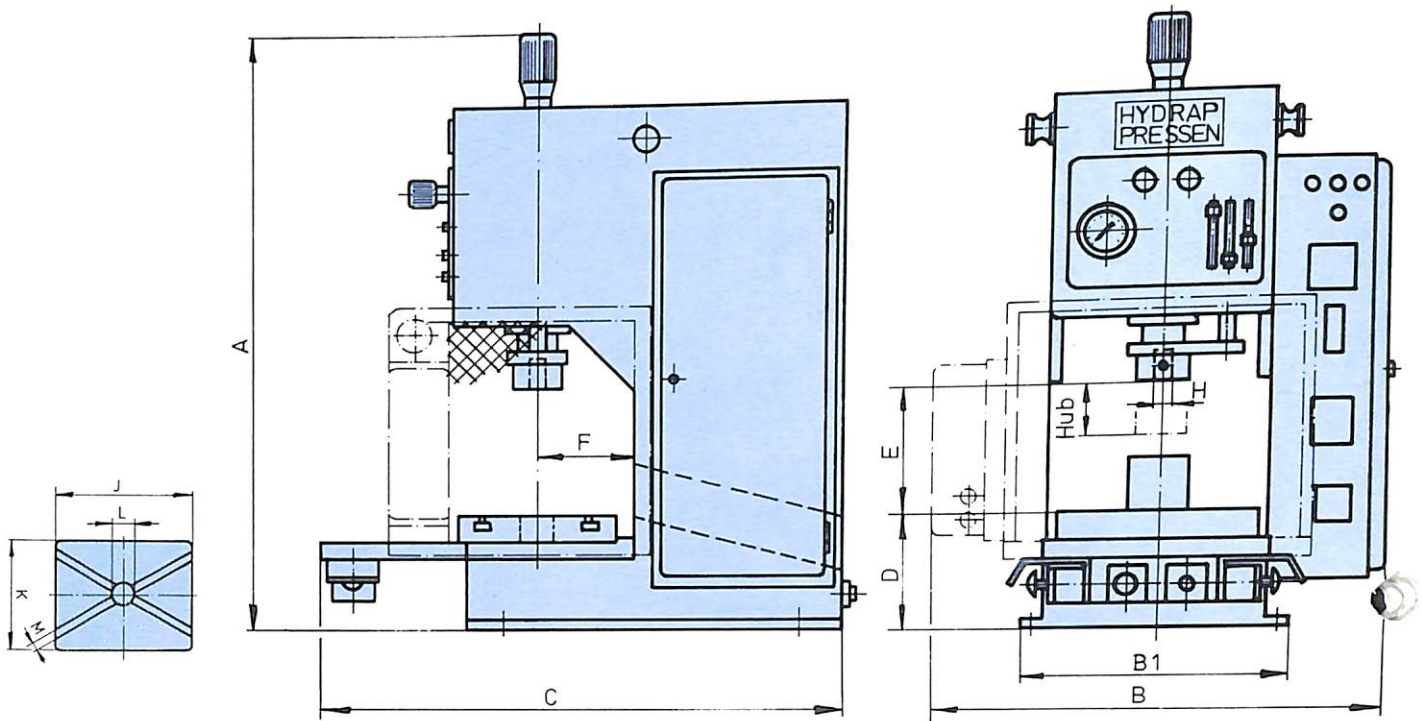
HYDRAP PRESSEN



Tischpressen · Einständerpressen · Doppelständerpressen

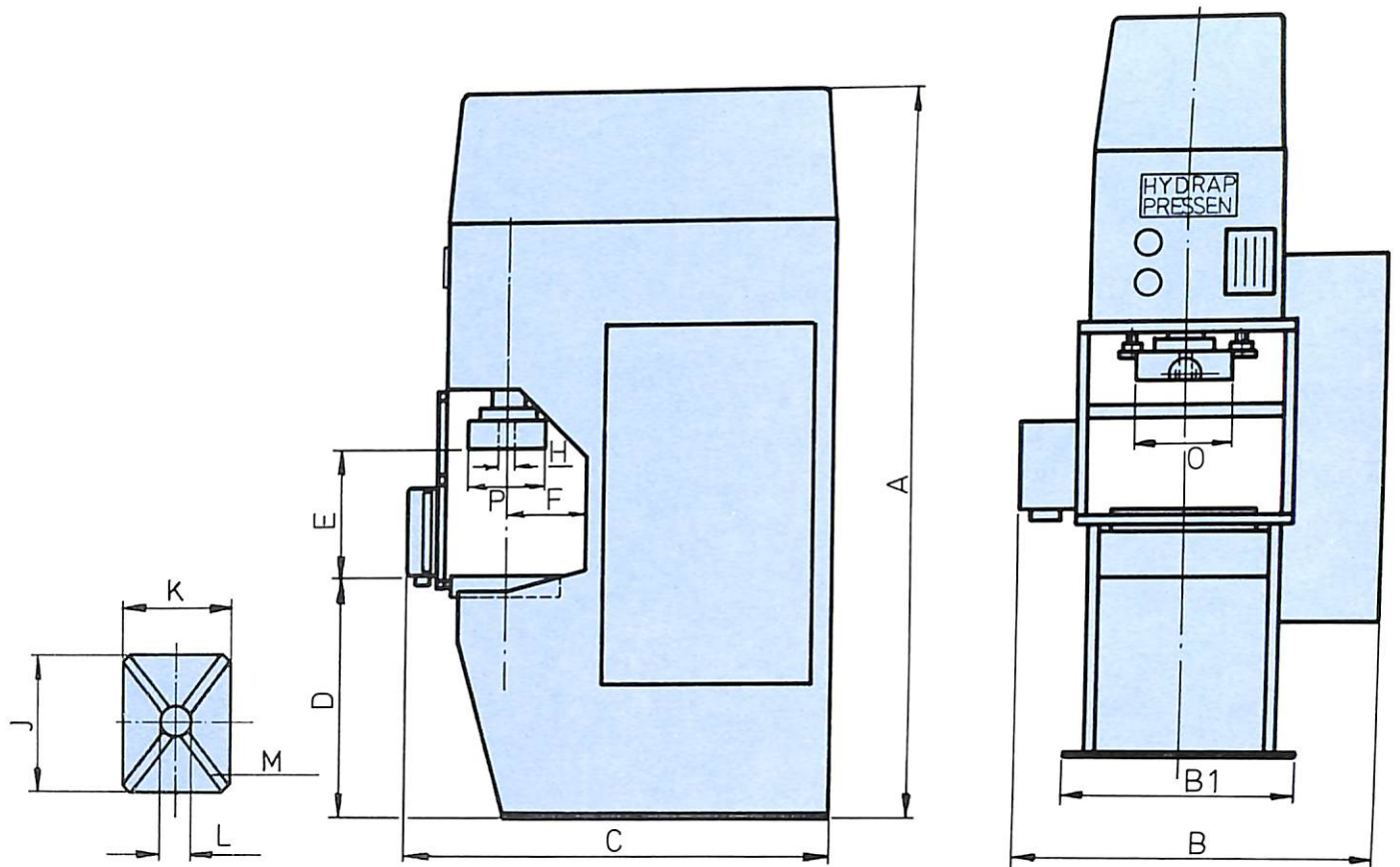
Typen-Reihe: HKP · HPSk · HPDk

HYDRAP PRESSEN



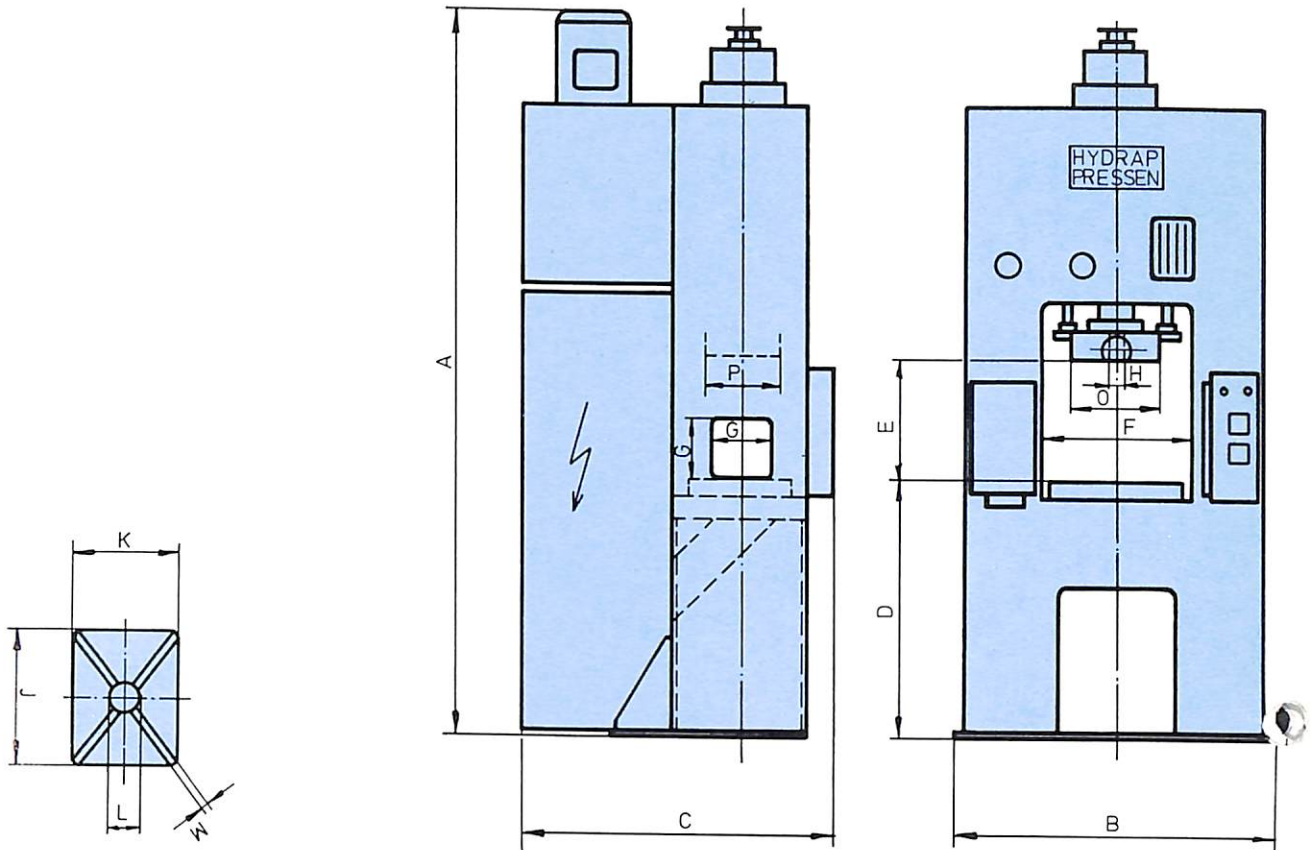
Tischpressen

| Modell | HKP | 4 | 6,3 | 8 | 12 |
|-------------------------------|----------------|-------|-------|-------|-------|
| Druckkraft | KN | 40 | 63 | 80 | 120 |
| Rückzugskraft | KN | 5,5 | 8,6 | 11 | 16,5 |
| Hub | mm | 150 | 150 | 150 | 150 |
| Hubgeschwindigkeiten | Ab mm/s | 380 | 380 | 380 | 380 |
| | 100% Last mm/s | 38 | 38 | 38 | 38 |
| | Auf mm/s | 380 | 380 | 380 | 380 |
| Antriebsleistung | KW | 1,5 | 2,2 | 3 | 4 |
| Spannung | V (50 Hz) | 380 | 380 | 360 | 380 |
| Maschinenhöhe | A mm ca. | 1200 | 1200 | 1200 | 1200 |
| Maschinenbreite | B mm ca. | 950 | 950 | 950 | 950 |
| | B1 mm ca. | 470 | 470 | 470 | 470 |
| Maschinentiefe | C mm ca. | 900 | 900 | 900 | 900 |
| Tischhöhe über Flur | D mm | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Einbauhöhe | E mm | 300 | 300 | 300 | 300 |
| Ausladung | F mm | 150 | 150 | 150 | 150 |
| Stößelbohr. \varnothing H 7 | H mm | 25x60 | 25x60 | 32x75 | 32x75 |
| Tischbreite | J mm | 410 | 410 | 410 | 410 |
| Tischtiefe | K mm | 250 | 250 | 250 | 250 |
| Tischbohrung | L mm | 50 | 50 | 50 | 50 |
| T-Nuten H12 DIN 650 | M | 14 | 14 | 14 | 14 |
| Maschinengewicht | ca. kg | 350 | 350 | 450 | 450 |



Einständerpressen

| Modell | HPSK | 16 | 25 | 40 | 63 |
|--|----------------|------|------|------|------|
| Druckkraft | kN | 160 | 250 | 400 | 630 |
| Rückzugskraft | kN | 12 | 19 | 43 | 70 |
| Hub | mm | 150 | 150 | 150 | 150 |
| Hubgeschwindigkeiten | Ab mm/s | 380 | 380 | 350 | 350 |
| | 100% Last mm/s | 20 | 20 | 23 | 23 |
| | Auf mm/s | 380 | 380 | 350 | 350 |
| Antriebsleistung | KW | 4 | 5,5 | 11 | 15 |
| Spannung | V (50 Hz) | 380 | 380 | 380 | 380 |
| Maschinenhöhe | A mm ca. | 2500 | 2500 | 2700 | 2700 |
| Maschinenbreite | B mm ca. | 1100 | 1100 | 1100 | 1100 |
| | B1 mm ca. | 750 | 750 | 750 | 750 |
| Maschinentiefe | C mm ca. | 1350 | 1350 | 1350 | 1350 |
| Tischhöhe über Flur | D mm | 850 | 850 | 850 | 850 |
| Einbauhöhe | E mm | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Ausladung | F mm | 250 | 250 | 250 | 250 |
| Stößelbohrung mit Spannschloß \varnothing H7 | H mm | 40 | 40 | 50 | 50 |
| Tischbreite | J mm | 450 | 450 | 450 | 450 |
| Tischtiefe | K mm | 350 | 350 | 350 | 350 |
| Tischbohrung | L mm | 80 | 80 | 80 | 80 |
| T-Nuten H12 DIN 650 | M | 18 | 18 | 22 | 22 |
| Stößelbreite | O mm | 300 | 300 | 300 | 300 |
| Stößeltiefe | P mm | 250 | 250 | 250 | 250 |
| Maschinengewicht | ca. kg | 1600 | 1600 | 2500 | 2500 |



Doppelständerpressen

| Modell | HPDK | 16 | 25 | 40 | 63 |
|---|----------------|------|------|------|------|
| Druckkraft | kN | 160 | 250 | 400 | 630 |
| Rückzugskraft | kN | 12 | 19 | 43 | 70 |
| Hub | mm | 150 | 150 | 150 | 150 |
| Hubgeschwindigkeiten | Ab mm/s | 380 | 380 | 350 | 350 |
| | 100% Last mm/s | 20 | 20 | 23 | 23 |
| | Auf mm/s | 380 | 380 | 350 | 350 |
| Antriebsleistung | KW | 4 | 5,5 | 11 | 15 |
| Spannung | V (50 Hz) | 380 | 380 | 380 | 380 |
| Maschinenhöhe | A mmca. | 2500 | 2500 | 2700 | 2700 |
| Maschinenbreite | B mmca. | 1100 | 1100 | 1100 | 1100 |
| Maschinentiefe | C mmca. | 1100 | 1100 | 1100 | 1100 |
| Tischhöhe über Flur | D mm | 850 | 850 | 850 | 850 |
| Einbauhöhe | E mm | 400 | 400 | 400 | 400 |
| Ständerdurchgang vorn | F mm | 500 | 500 | 500 | 500 |
| Ständerdurchgang seitol. | G mm | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Stößelbohrung mit Spannschloß ϕ H7 | H mm | 40 | 40 | 50 | 50 |
| Tischbreite | J mm | 450 | 450 | 450 | 450 |
| Tischtiefe | K mm | 350 | 350 | 350 | 350 |
| Tischbohrung | L mm | 80 | 80 | 80 | 80 |
| T-Nuten H12 DIN 650 | M | 18 | 18 | 22 | 22 |
| Stößelbreite | O mm | 300 | 300 | 300 | 300 |
| Stößelbreite | P mm | 250 | 250 | 250 | 250 |
| Maschinengewicht | ca. kg | 1600 | 1600 | 2500 | 2500 |

Unsere Tischpressen Einständer- und Doppelständer- Kleinpressen

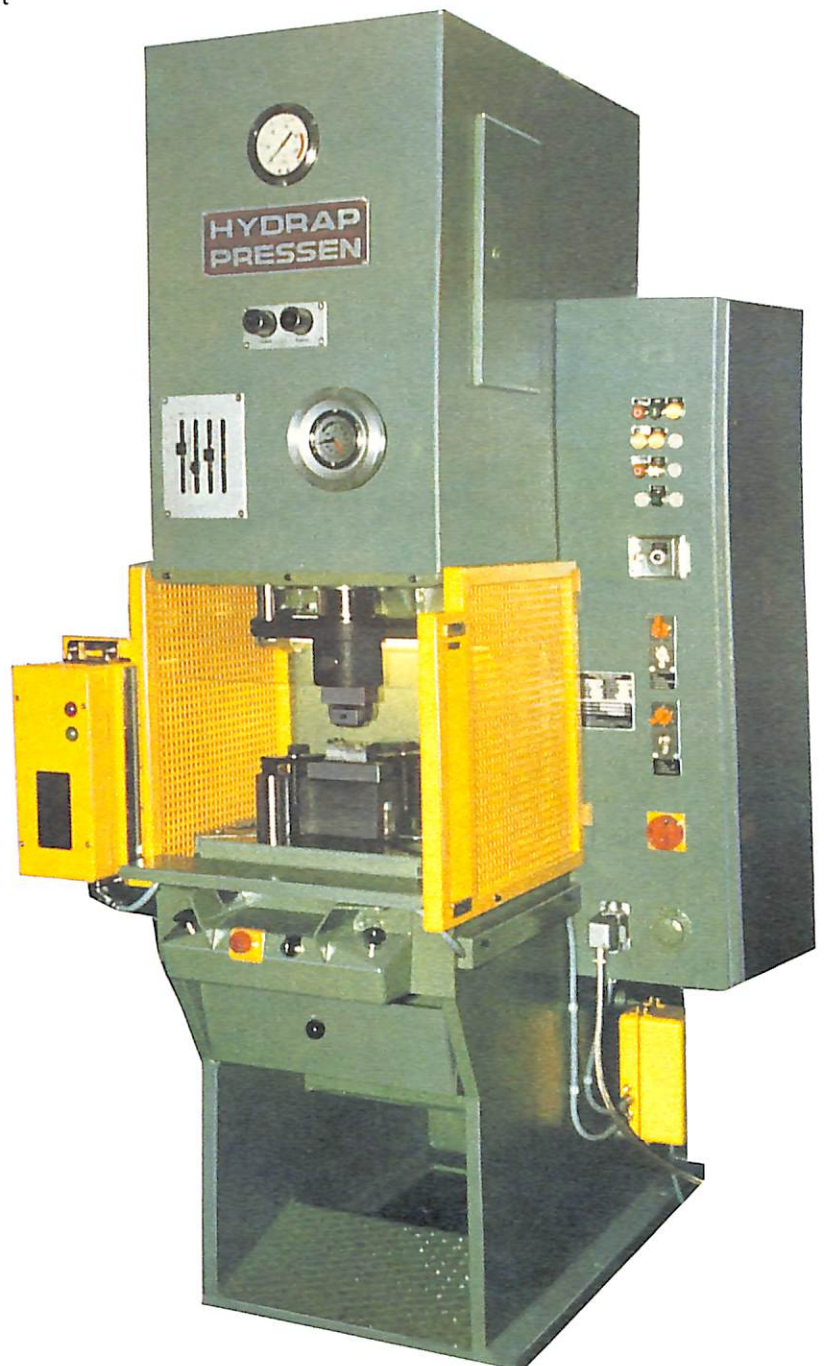
Baureihe HKP für Preßkräfte bis 120 kN Baureihe HPSK und HPDK für Preßkräfte bis 630 kN.

Diese Baureihen zeichnen sich insbesondere durch hohe Stößelgeschwindigkeit und einfache Bedienung aus und sind besonders geeignet für die Teilfertigung oder Endmontage von Massenartikeln. Mit leistungsfähigen Mechanisierungseinrichtungen lassen sich diese Maschinen vielfältigen Bearbeitungsaufgaben anpassen.

Der Maschinenständer wird in kompakter, verwindungssteifer und einteiliger Schweißkonstruktion gebaut. Auf ausreichende Beinfreiheit für sitzende Tätigkeiten wurde dabei geachtet. Die Zylindereinheit mit gehonter Innenbohrung und hartverchromter Kolbenstange garantieren in Verbindung mit speziellen Kunststoff-Gleit- und Dichtelementen eine hohe Standzeit. Die hydraulische Steuerung in raumsparender Kompaktbauweise ist übersichtlich und leicht

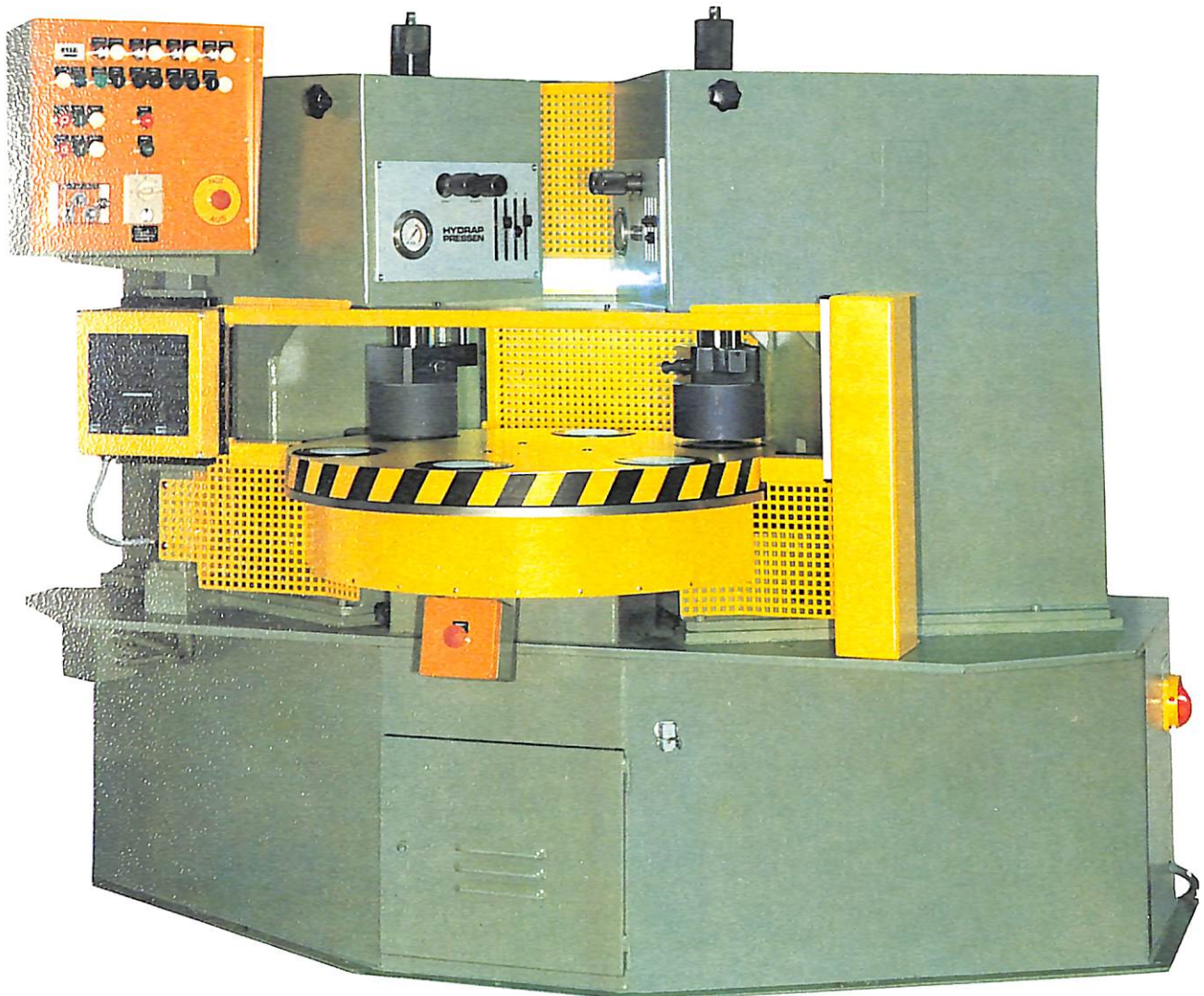
zugänglich angeordnet. Sie entspricht den neuesten Unfallverhütungsvorschriften. Die geräuscharme Antriebseinheit läßt auch den Einsatz in kleinen Montageräumen zu.

Alle Maschinen sind mit einem über den gesamten Hubbereich manuell verstellbaren Tiefenanschlag ausrüstbar. Er garantiert eine exakte Begrenzung des Stößelhubes und eine hohe Wiederholgenauigkeit des Fertigungsvorganges. Beim Einsatz der Kleinpressen als Stanzen hat sich unsere intergrierte **Schnittschlagdämpfung** zur Schonung der Hydraulik und Mechanik bestens bewährt. Weiterhin sind unsere Stanzen mit einer Kurzhubsteuerung für ein Hub von 4 – 25 mm lieferbar.



Zusätzliches Programm

- Einständer Stanz- und Prägepressen 160 – 3150 kN
- Doppelständer Stanz- und Prägepressen 160 – 6300 kN
- Einständerziehpressen 160 – 3150 kN
- Doppelständerziehpressen 160 – 10 000 kN
- Sonderpressen
- Komplett Transferanlagen



**HYDRAP
PRESSEN**

Maschinenbau GmbH · Wiesenstraße 72 · Industriegebiet · D-7060 Schorndorf

Telefon (0 71 81) 6 10 12-14 · Telex 07 246 525