

**Epple®**

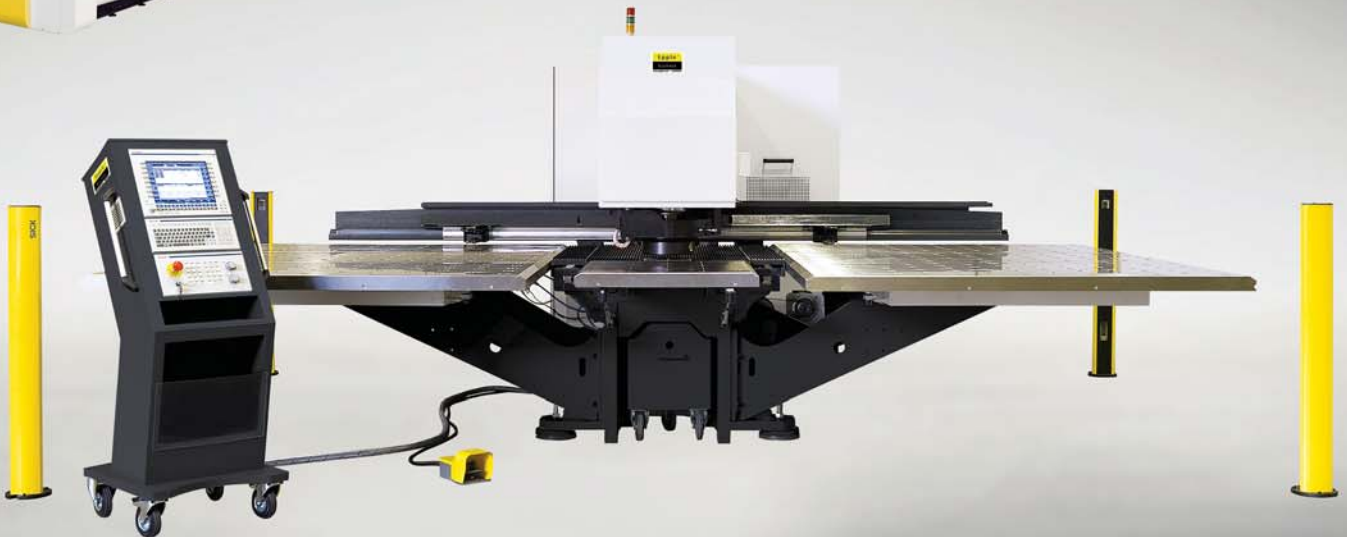
**Maschinen**

www.epple.com GERMANY

# Neue Modelle und Maschinen 2017 New Models and Machines 2017

**CNC-Maschinen für Blechbearbeitung  
CNC-Machines for sheet metal forming**

Laser-Schneid-Anlage / Laser Cutting



Tafelscheren / Shear Beam



Pressen / Press Brake



Stanz-Maschinen / Punching Machine



**Ihr zuverlässiger Partner seit über 41 Jahren  
Maschinen für Handwerk und Industrie**

**Your reliable partner since 41 Years  
Machinery for Craftsmen and Industry**



## Epple Maschinen GmbH

über **41 Jahre** Epple Maschinen®

über **41 Jahre** Erfahrung mit Metallbearbeitungsmaschinen

über **41 Jahre** kontinuierliches Wachstum

über **41 Jahre** eigene Entwicklungen und Innovationen

### **Firma - über 41 Jahre Epple Maschinen®**

Im Jahre 1976 gegründet, in der zweiten Generation geführt und mit über 30 Jahren Auslandserfahrung bietet Epple Maschinen® qualitativ hochwertige Metall- und Blechbearbeitungsmaschinen mit außergewöhnlich gutem Preis-Leistungs-Verhältnis an.

### **Epple Maschinen® hat direkten Einfluß in die Produktion.**

#### **Qualität**

Epple Maschinen® werden nach unseren speziellen Vorgaben unter hohen Qualitätsanforderungen mit direktem Eingriff in die Produktion hergestellt. Nahezu alle Produkte werden bei renommierten Original-Herstellern produziert. Durch ständige Kontrollen während des Fertigungsprozesses und letztendlich am fertigen Produkt, sowie kontinuierlichen Einfluss an Verbesserungsvorschlägen und -prozessen, wird die Qualität von Epple Maschinen® sichergestellt. Wir betrachten dies als unverzichtbaren Bestandteil der Qualitätssicherung für die Zufriedenheit unserer Kunden.

#### **Zertifizierung**

Epple Maschinen® sind gemäß den einschlägigen Normen hergestellt.

### **Epple Maschinen® bietet drei Produktlinien**

Die Marke Epple Maschinen® vertreibt Metall- und Blechbearbeitungsmaschinen und besteht aus drei Produktlinien:

- Maschinen für den preisbewussten, professionellen Handwerks- und Industriebetrieb hergestellt nach unseren speziellen Vorgaben und direktem Eingriff in die Produktion sowie für den anspruchsvollen Anwender die Produktlinien:
- PREMIUM-LINE Maschinen gefertigt für Epple Maschinen® von westlich-industriellen renommierten Herstellern mit jahrzehnter langer Erfahrung
- HIGHLINE Maschinen „konstruiert und gestaltet“ von Epple Maschinen GmbH.



## Epple Maschinen GmbH

more than **41 Years** Epple Maschinen®

more than **41 Years** of experience with Metal Working Machines

more than **41 Years** of constant growth

more than **41 Years** of own developments and innovations

### **Firm - more than 41 Years Epple Maschinen®**

Founded in 1976, run by the second generation and with more than 30 years of experience abroad, Epple Maschinen® offers high-quality metal and sheet metal processing machines with exceptionally good price / performance ratio.

**Epple Maschinen® has direct influence in the production.**

### **Quality**

Epple Maschinen® are produced according to our special requirements under high quality requirements with direct intervention in the production. Almost all products are produced by renowned original manufacturers. The quality of Epple Maschinen® is ensured by continuous controls during the manufacturing process and ultimately by the finished product, as well as by continuous influence on improvement proposals and processes. We regard this as an indispensable part of quality assurance for the satisfaction of our customers.

### **Certification**

Epple Maschinen® are manufactured according to the relevant standards.

### **Epple Maschinen® offers three product lines**

The Epple Maschinen® brand sells metal and sheet metal processing machines and consists of three product lines:

- machines for the price-conscious, professional handicraft and industrial enterprise manufactured according to our special requirements and direct intervention in the production as well

for the demanding user the product lines:

- PREMIUM-LINE machines manufactured for Epple Maschinen® from the west-industrial Manufacturers with decades of experience

- HIGHLINE Machines „engineered and designed“ from Epple Maschinen GmbH.



# Inhaltsverzeichnis / Table of Content

<b>Pressen Übersicht / Press Brakes Overview</b>	<b>5</b>
<b>E-GBP 2.550-120</b>	<b>6</b>
E-GBP 2.550-120 - Presse / Press Brake	7
E-GBP 2.550-120 - Presse / Press Brake	8
E-GBP 2.550-120 - Technische Daten / Technical Data	9
E-GBP 2.550-120 - Presse / Press Brake	10
<b>E-GBP 5.100-300</b>	<b>11</b>
E-GBP 5.100-300 - Technische Daten / Technical Data	12
<b>E-GBP 5.100-440</b>	<b>13</b>
E-GBP 5.100-440 - Technische Daten / Technical Data	14
<b>Tafelscheren Übersicht / Shears Overview</b>	<b>15</b>
<b>E-HTBS 3.060-6</b>	<b>16</b>
E-HTBS 3.060-6 - Technische Daten / Technical Data	17
E-HTBS 3.060-6 - hydraulische Tafelschere / hydraulic Shear	18
<b>E-HTS 3.070-6</b>	<b>19</b>
E-HTS 3.070-6 - Technische Daten / Technical Data	20
E-HTS 6.070-6 - Technische Daten / Technical Data	20
<b>E-HTS 6.070-6</b>	<b>21</b>
E-HTS - Automatik-Zubehör optional / automatic accessories optional	22
<b>E-AM 200-6</b>	<b>23</b>
<b>E-HSTS 3.060-13</b>	<b>24</b>
E-HSTS 3.060-13 - Technische Daten / Technical Data	25
E-HSTS 3.060-13 - hydraulische Tafelschere / hydraulic Swing-Beam Shear	26
<b>Laser-Schneid-Anlage / Laser Cutting System</b>	<b>27</b>
<b>E-LSA 3.000-1.500 ECO</b>	<b>28</b>
E-LSA 3.000-1.500 ECO - Technische Daten / Technical Data	29
E-LSA 3.00-1.500 ECO - Laser-Schneidanlage / Laser Cutting System	30
E-LSA 3.00-1.500 ECO - Laser-Schneidanlage / Laser Cutting System	31
E-LSA - Laser-Anlage Zubehör / Laser Cutting Systems Accessories	32
E-LSA - Laser-Anlage Zubehör / Laser Cutting Systems Accessories	33
E-LSA - Laser-Anlage Zubehör / Laser Cutting Systems Accessories	34
E-LSA - Laser-Anlage Zubehör / Laser Cutting Systems Accessories	35
E-LSA - Laser-Anlage Zubehör / Laser Cutting Systems Accessories	36
<b>Stanz-Maschinen / Punching Machines</b>	<b>37</b>
<b>E-HLS 2.540-30</b>	<b>38</b>
E-HLS 2.540-30 CNC - Technische Daten / Technical Data	39
E-HLS 2.540-30 CNC - Stanz-Maschine / Punching Machine	40
E-HLS 2.540-30 CNC - Stanz-Maschine / Punching Machine	41
<b>E-HRS 2.540-30</b>	<b>42</b>
E-HRS 2.540-30 CNC - Revolver-Stanz-Maschine / Turret Punching Machine	43
E-HRS 2.540-30 CNC - Technische Daten / Technical Data	44
E-HRS 2.540-30 CNC - Technische Daten / Technical Data	45
E-HRS 2.540-30 CNC - Revolver-Stanz-Maschine / Turret Punching Machine	46
E-HRS 2.540-30 CNC - Revolver-Stanz-Maschine / Turret Punching Machine	47
E-HRS 2.540-30 CNC - Revolver-Stanz-Maschine / Turret Punchin Machine	48
E-HRS 2.540-30 CNC - Revolver-Stanz-Maschine / Turret Punchin Machine	49
E-HRS 2.540-30 CNC - Revolver-Stanz-Maschine Zubehör /	50
Turret Punchin Machine Accessories	50

## Pressen Übersicht / Press Brakes Overview

Bezeichnung / Type			E-GBP 2.550-120	E-GBP 5.100-300	E-GBP 5.100-440
Biegeleistung / Capacity	kN		2.000	3.000	4.400
Geschwindigkeit mm/s  Speeds mm/s	Ansatz / approach		160	120	90
	Leistung / working		10	8	8
	Rücklauf / return		130	70	70
Hub / Stroke	L	mm	260	320	320
Ausladung / Throat Depth	N	mm	410	500	500
Motorleistung / Motor Output	kW		11	22	30
Biegelänge / Bending Length	A	mm	3.100	6.100	6.100
Innere Biegebreite / Inside Frames	B	mm	2.550	5.100	5.100
Seitenrahmen Breite / Side Frame Width	C	mm	1.590	2.060	2.250
Einbauhöhe / Daylight Opening	K	mm	540	560	570
Tischbreite / Table Width	M	mm	60	200	280
Arbeitshöhe / Bed Hight	G	mm	880	1.115	1.100
Gesamthöhe / Machine Height	H	mm	2.905	3.280	3.700
Öl-Tank-Volumen / Oil-Tank-Volume	I / Lt		140	300	450
Gewicht ca / Approx. Weight	t / ton		8,4	30	39

## E-GBP 2.550-120 - Presse / Press Brake



Bezeichnung / Type	Artikel-Nr. / Item no.	Preis / Price
E-GBP 2.550-120	310 2256	Auf Anfrage / on demand

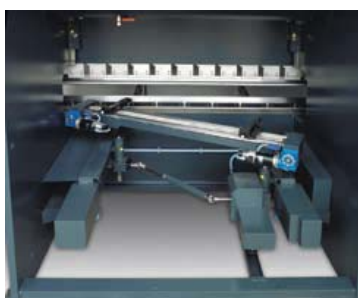
### E-GBP 2.550-120

#### KONSTRUKTION UND FUNKTION

- stabiler, geschweißter monoblock Stahlrahmen mit minimaler Verformung unter Last
- Biegebalken mit zwei geschliffenen Zylindern aus hochwertig geschmiedetem Stahl
- Ram-Fahrgestell mit reibungsarmen Faser-Gleitbahnen
- vollelektronische Synchronisation mit proportionaler Ventiltechnik für maximale Biegung und Wiederholgenauigkeit durch konstante Überwachung und Korrektur der Strahlparallelität durch CNC-System
- Anschlag-Tiefen-Messung durch hochpräzise Linear-Skalierung
- CNC-gesteuertes Hinterrad auf Kugelgewindespindeln mit DC-Antrieb
- Europäische Block-Typ Hydraulik
- kompakt verdrahtete Elektrobox mit Belüftung
- vollständige Übereinstimmung mit EC-Maschinenrichtlinien für Sicherheit und zertifiziert CE-Kennzeichnung

#### DESIGN AND OPERATING FEATURES

- rigidly welded, monoblock steel frame for minimum deflection under load
- downstroking bending beam with two cylinders made from high-quality forged steel and precisely honed
- Ram travel fully supported in low friction fiber slideways
- full electronic synchronisation with proportional valve technology assuring maximum bend accuracy and repeatability through constant monitoring and correction of beam parallelism by a CNC system
- Stroke-depth measurement through highprecision linear scales
- CNC-controlled backgauge on ballscrew spindles with DC drive
- Block-type European hydraulics
- Compactly-wired electrical box with ventilation
- full conformity with EC Machinery Directive for safety and certified CE marking



Fünf-Achsen Hinteranschlag (X1-R2-R-Z1-Z2) /  
Five axes backgauge  
(X1-R2-R-Z1-Z2)



Sechs-Achsen Hinteranschlag (X1-X2-R1-R2-Z1-Z2) /  
Six axes backgauge  
(X1-X2-R1-R2-Z1-Z2)



Zwei-Achsen Hinteranschlag (X-R) /  
Two axes backgauge (X-R)

## E-GBP 2.550-120 - Presse / Press Brake

### CNC SYSTEM

- grafische Steuerung mit Voll-Programmierung und Maschinensteuerung mit benutzerfreundlichen Betriebssystem; Haupteigenschaften einschließlich
- programmierbare Multi-Achsen-Steuerung
  - Y1-Y2 Zylinder-Achsen
  - X1-X2-R1-R2-Z1-Z2 Hinteranschlag-Achsen
  - CNC-Achsen überkront
  - Modulerweiterung für Zusatz-Achsen
- großer Speicherplatz für Produktionsdaten und Werkzeug-Archiv
- hohe Anzahl von Produkten und Biegewiederholungsmöglichkeiten
- direkte grafische Programmierung mit automatischer Berechnung aller Achspositionen und Biegungssequenz in voller grafischer Simulation

### CNC SYSTEM

- graphical control with full programming and machine control facilities in a user-friendly computer environment main features include:
- programmable multi-axis control
  - Y1-Y2 cylinder axes
  - X1-X2-R1-R2-Z1-Z2 backgauge axes
  - CNC crowning axis
  - Modular expansion for additional axes
- high memory capacity for program steps and tooling data
- high number of product and bend repeat possibility
- direct graphical programming with automatic computation of all axis positions and bend sequence in full graphic simulation

- Produktprogrammierung mit direktem Winkel-Eingang oder in absoluten Dimensionen. Schließt für jedes CNC-Programm und Biege-Sequenz die programmierbare und/oder berechnete Funktionen ein: Biege-Länge/Stärke, Materialauswahl, Werkzeugauswahl, Biege-Verfahren, Still-Stand, Quetschpunkt, Presskraft/-geschwindigkeit, Inkrementalfahrt und Rückzug von Hinteranschlag, Verweilzeit, Verzögerungszeit für Achsen-Rück-Positionierung, Dekompressionshub/-geschwindigkeit, Neigungsverstellung, Korrekturen auf Y- und X-Achsen
- manuelle Bedienung aller Achsen
- einzeleinstellung auf allen Achsen
- Sprachauswahl
- integrierte Diagnosesoftware
- Speicherplatz auf USB-Flashdisk

- Product programming with direct angle input or in absolute dimensions. For each CNC program and bend sequence, the programmable and/or computed functions include: bending length/thickness, material selection, tooling selection, bend method, mute position, pinching point, press force/speed, incremental travel and retraction of backgauge, dwell time, delay time for axes repositioning, decompression stroke/speed, tilt adjustment, corrections on Y and X axes
- manual operation of all axes
- Teach-in on all axes
- Operator selectable languages
- integrated diagnostic software
- memory storage on USB flashdisk



Turm-Typ Hinteranschlag /  
Tower type backgauge



Fahrgestell mit Berührungssensor /  
Traveling with touch sensor

**E-GBP 2.550-120 - Presse / Press Brake**

**HINTERANSCHLAG OPTIONAL**

- (A) Hinteranschlag-System mit X-Achsen:
  - Läuft auf Kugellager-Spindel
  - DC-Motorantrieb
  - Zwei mikrometrische Stoppfinger mit Höhen- und Ateralverstellung
  - Auswahl: 1000 mm
  - Laufgeschwindigkeit (max): 330 mm/s
  - Einstellpräzision:  $\pm 0.03$  mm
  
- (B) Hinteranschlag-System mit X-R-Achsen:
  - Läuft auf Kugellager-Spindel
  - DC-Motorantrieb
  - Zwei mikrometrische Stoppfinger mit Höhen- und Ateralverstellung
  - Auswahl:
    - X-Achse: 1000 mm
    - R-Achse: 160 mm
  - Laufgeschwindigkeit (max)
    - X-Achse: 350 mm/s
    - R-Achse: 240 mm/s
  - Einstellpräzision:
    - X-Achse:  $\pm 0.03$  mm
    - R-Achse:  $\pm 0.05$  mm
  
- (C) Hinteranschlag-System mit X-R-Z1-Z2 Achsen:
  - Läuft auf Kugellager-Spindel
  - DC-Motorantrieb
  - Zwei mikrometrische Stoppfinger mit Höhen- und Ateralverstellung
  - Auswahl:
    - X-Achsen: 1000 mm
    - R-Achsen: 160 mm
    - Z-Achsen: variabel
  - Laufgeschwindigkeit (max)
    - X-Achse: 350 mm/s
    - R-Achse: 240 mm/s
    - Z-Achse: 1000 mm/s
  - Einstellpräzision:
    - X-Achse:  $\pm 0.03$  mm
    - R-Achse:  $\pm 0.05$  mm
    - Z-Achse:  $\pm 0.05$  mm
  
- (D) Zusätzlicher Hinteranschlag-Achsen für besondere Anwendungen:
  - X1 - X2
  - R1 - R2
  - Z1 - Z2



Fünf Achsen Hinteranschlag (X-R-Z1-Z2-X5) / Five axes backgauge (X-R-Z1-Z2-X5)



Schwerlast zwei Achsen Hinteranschlag (X-R) / Heavy duty two axes backgauge (X-R)



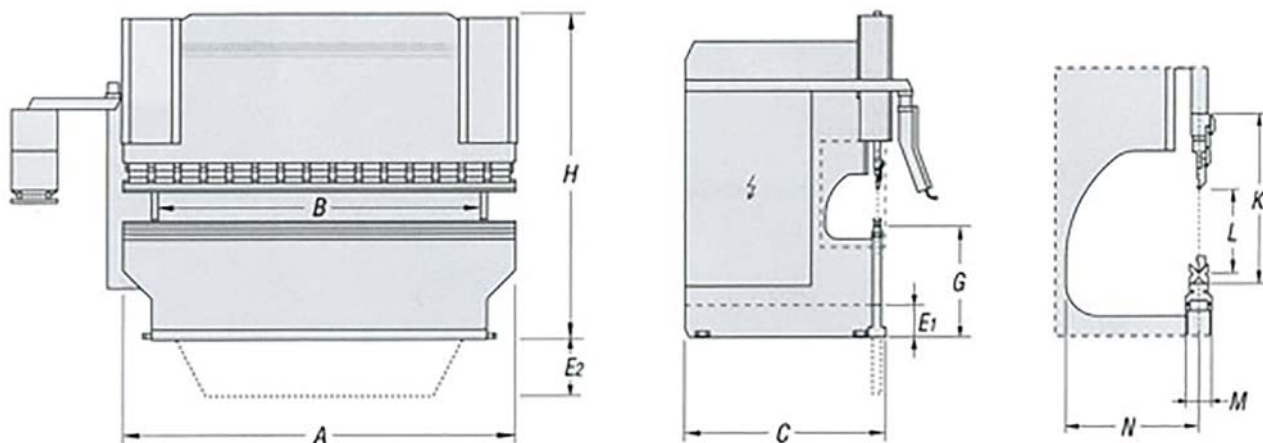
Schwerlast zwei Achsen Hinteranschlag (X1-X2-R1-R2-Z1-Z2) / Heavy duty six axes backgauge (X1-X2-R1-R2-Z1-Z2)

**BACKGAUGE OPTIONAL**

- (A) Backgauge system with X-axes:
  - Travel on ballscrew spindles
  - DC-motor driven
  - Two micrometric stop-fingers with height and ateral adjustment
  - Range: 1000 mm
  - Travel speed (max): 330 mm/s
  - Positioning precision:  $\pm 0.03$  mm
  
- (B) Backgauge system with X-R axes:
  - Travel on ballscrew spindles
  - DC-motor driven
  - Two micrometric stop-fingers with lateral adjustment
  - Range
    - X-axis : 1000 mm
    - R-axis : 160 mm
  - Travel speed (max)
    - X-axis : 350 mm/s
    - R-axis : 240 mm/s
  - Positioning precision
    - X-axis :  $\pm 0.03$  mm
    - R-axis :  $\pm 0.05$  mm
  
- (C) Backgauge system with X-R-Z1-Z2 axes:
  - Travel on ballscrew spindles
  - DC-motor driven
  - Two micrometric stop-fingers with lateral adjustment
  - Range
    - X-axis : 1000 mm
    - R-axis : 160 mm
    - Z-axis : Variable
  - Travel speed (max)
    - X-axis : 350 mm/s
    - R-axis : 240 mm/s
    - Z-axis : 1000 mm/s
  - Positioning precision
    - X-axis :  $\pm 0.03$  mm
    - R-axis :  $\pm 0.05$  mm
    - Z-axis :  $\pm 0.05$  mm
  
- (D) Additional backgauge axes for special applications:
  - X1 - X2
  - R1 - R2
  - Z1 - Z2



E-GBP 2.550-120 - Technische Daten / Technical Data



Bezeichnung / Type			E-GBP 2.550-120
Biegeleistung / Capacity	kN		2.000
Geschwindigkeiten mm/s Speeds mm/s	Schnellgang / approach		160
	Arbeitsgang / working		10
	Rücklauf / return		130
Ausladung / Throat Depth	N	mm	410
Hub / Stroke	L	mm	260
Biegelänge / Bending Length	A	mm	3.100

Innere Biegebreite / Inside Frames	B	mm	2.550
Seitenrahmen Breite / Side Frame Width	C	mm	1.590
Einbauhöhe / Daylight Opening	K	mm	540
Tischlänge / Table Width	M	mm	60
Arbeitshöhe / Bed Hight	G	mm	880
Gesamthöhe / Machine Height	H	mm	2.905
Öl-Tank-Volumen / Oil-Tank-Volume	l / Lt		140
Motorleistung / Motor Output	kW		11
Gewicht ca / Approx. Weight	t / ton		8,4

Pressen / Press Brakes

Tafelscheren / Shears

Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzanlage / Punching

**E-GBP 2.550-120 - Presse / Press Brake**



Hydraulische Werkzeugspannung  
 (optional) /  
 Hydraulic tool clamping  
 (optional)



Winkel-Messung /  
 Angle measurement

**Zubehör**

**STANDARD**

- europäischer Style Top-Werkzeughalter mit Keilen
- in Sektion geteiltes Ausstanzen und Multi-Vee-Die Block (alle Werkzeuge präzise geschliffen)
- Bedienkonsole mit doppeltem Fußschalter
- lineare Vorderarmführungen
- elektrisch verriegelte Seiten- und Heckschützer

**OPTIONAL**

- Manuelle oder motorgetriebene (CNC) überkronte Tische
- Top-Werkzeug manuelle Schnellspanner
- Hydraulische Werkzeugspannsysteme
- Spezialwerkzeuge für Kundenanwendungen:
  - Spezial-Top- und Bodenwerkzeuge
  - Einzelständer mit Tischadaptern
- Frontlichtschutz oder Frontlaserschutz für erhöhte Sicherheit
- Weniger Energieverbrauch

**Accessories**

**STANDARD**

- european-style top tool holders with wedges
- sectioned (gooseneck) punch and multi-vee-die block (all tooling precisely ground)
- operation console with double foot-switch
- linear front-arm guides
- electrically-interlocked side and rear guards

**OPTIONAL**

- manual or power-driven (CNC) crowning tables
- top tool manual quick-release clamps
- hydraulic tool clamping systems
- special tooling for customer applications:
  - Special-profile top and bottom tools
  - Single-vee dies with table adapters
- front light guards or front laser protection for enhanced safety
- Less Energy Consumption

E-GBP 5.100-300 - Presse / Press Brake



Bezeichnung / Type	Artikel-Nr. / Item no.	Preise / Price
E-GBP 5.100-300	310 2512	Auf Anfrage / on demand

**E-GBP 5.100-300**

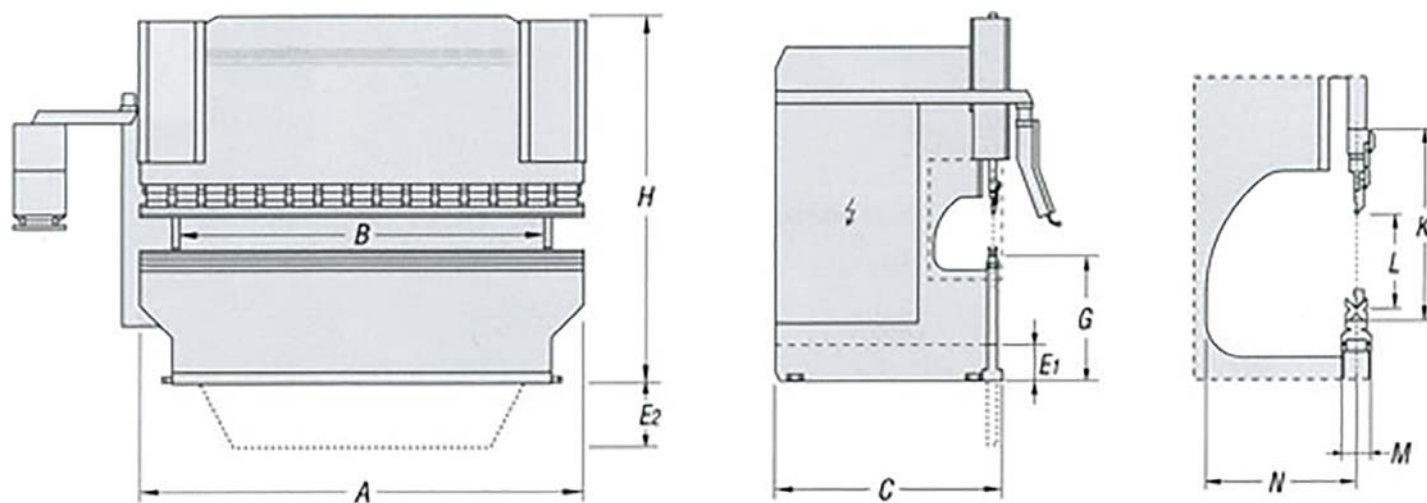
**KONSTRUKTION UND FUNKTION**

- stabiler, geschweißter monoblock Stahlrahmen mit minimalster Verformung unter Last
- absteigender Biegebalken mit zwei Zylindern aus hochwertig geschmiedetem Stahl und präzisiertem Schliffen
- Ram Bewegung wird voll unterstützt in niedrigen Reibungsfaser Gleitbahnen
- volle elektronische Synchronisation mit proportional Ventil-Technik sichern ein Maximum von Biege-Präzision und die Wiederholbarkeit durch konstant gehaltene Überwachung der Korrektur der Strahlparallelität von CNC-System
- Strich-Tiefenmessung durch Hochpräzisions-Linearwaagen.
- CNC-gesteuerter Hinteranschlag auf Kugellagerspindel mit DC-Antrieb.
- europäische Block-Typ Hydraulik.
- kompakt verdrahtete Elektrobox mit Belüftung.
- vollständige Übereinstimmung mit EC-Maschinen-Richtlinie für Sicherheit und zertifiziertes CE-Markierung.

**DESIGN AND OPERATING FEATURES**

- rigidly welded, monoblock steel frame for minimum deflection under load
- downstroking bending beam with two cylinders made from high-quality forged steel and precisely honed
- Ram travel fully supported in low friction fiber slideways
- full electronic synchronisation with proportional valve technology assuring maximum bend accuracy and repeatability through constant monitoring and correction of beam parallelism by a CNC system
- Stroke-depth measurement through highprecision linear scales
- CNC-controlled backgauge on ballscrew spindles with DC drive
- Block-type European hydraulics
- Compactly-wired electrical box with ventilation
- full conformity with EC Machinery Directive for safety and certified CE marking

E-GBP 5.100-300 - Technische Daten / Technical Data



Bezeichnung / Type			E-GBP 5.100-300
Kapazität / Capacity	kN	3.000	
Geschwindigkeit mm/s Speeds mm/s	Schnellgang / approach	120	
	Arbeitsgang / working	8	
	Rücklauf / return	70	
Ausladung / Throat Gap	N	mm	500
Hub / Stroke	L	mm	320
Einbauhöhe / Daylight Opening	K	mm	560

Biegelänge / Bending Length	A	mm	6.100
Innere Biegebreite / Inside Frames	B	mm	5.100
Seitenrahmenbreite / Side Frame Width	C	mm	2.060
Arbeitshöhe / Bed Height	G	mm	1.115
Tischbreite / Table Width	M	mm	200
Maschinenhöhe ges. / Machine Height	H	mm	3.280
Öl-Tank Volumen / Oil-Tank-Volume	l / Lt	300	
Motorleistung / Motor Output	kw	22	
Gewicht ca. / Approx. Weight	t / ton	30	



**E-GBP 5.100-440 - Presse / Press Brake**



Bezeichnung / Type	Artikel-Nr. / Item no.	Preis / Price
E-GBP 5.100-440	310 2514	Auf Anfrage / on demand

**E-GBP 5.100-440**

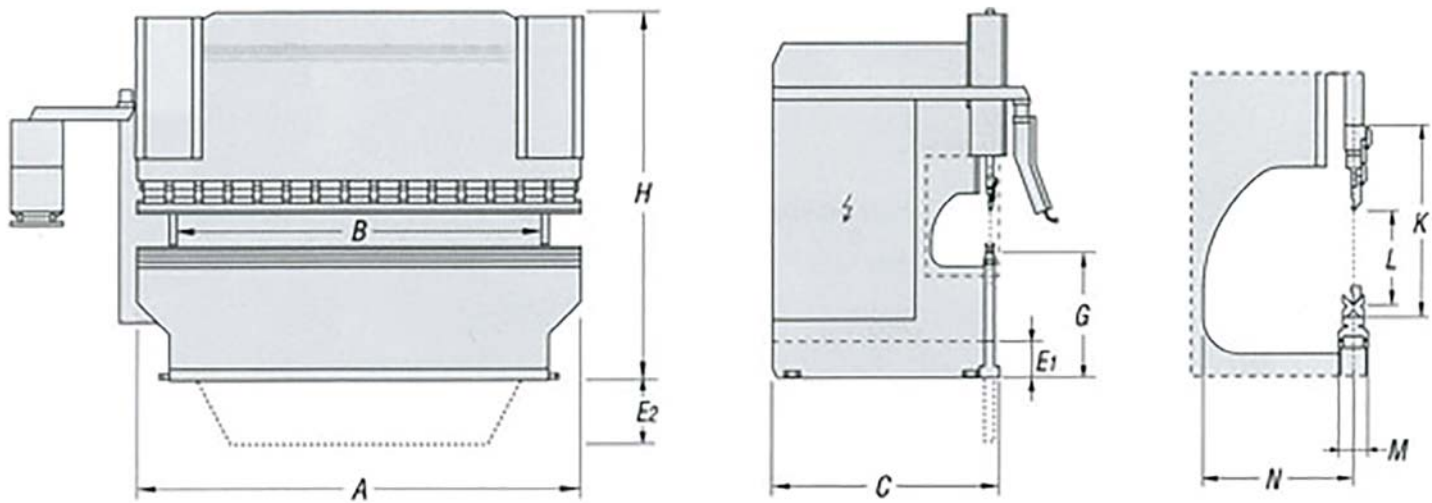
**KONSTRUKTION UND FUNKTION**

- stabiler, geschweißter monoblock Stahlrahmen mit minimalster Verformung unter Last
- Absteigender Biegebalken mit zwei Zylindern aus hochwertig geschmiedetem Stahl und präzisiertem Schlichten
- Ram-Bewegung unterstützt reibungsarme Faser-Gleitbahnen
- volle elektronische Synchronisation mit proportional Ventil-Technik sichern ein Maximum von Biege-Präzision und die Wiederholbarkeit durch konstant gehaltene Überwachung der Korrektur der Strahlparallelität von CNC-System
- Strich-Tiefenmessung durch Hochpräzisions-Linearwaagen.
- CNC-gesteuerter Hinteranschlag auf Kugellagerspindel mit DC-Antrieb.
- europäische Block-Typ Hydraulik.
- kompakt verdrahtete Elektrobox mit Belüftung.
- vollständige Übereinstimmung mit EC-Maschinen-Richtlinie für Sicherheit und zertifiziertes CE-Markierung.

**DESIGN AND OPERATING FEATURES**

- rigidly welded, monoblock steel frame for minimum deflection under load
- downstroking bending beam with two cylinders made from high-quality forged steel and precisely honed
- Ram travel fully supported in low friction fiber slideways
- full electronic synchronisation with proportional valve technology assuring maximum bend accuracy and repeatability through constant monitoring and correction of beam parallelism by a CNC system
- Stroke-depth measurement through highprecision linear scales
- CNC-controlled backgauge on ballscrew spindles with DC drive
- Block-type European hydraulics
- Compactly-wired electrical box with ventilation
- full conformity with EC Machinery Directive for safety and certified CE marking

E-GBP 5.100-440 - Technische Daten / Technical Data



Bezeichnung / Type			E-GBP 5.100-440
Kapazität / Capacity	kN	4.400	
Geschwindigkeit mm/s Speeds mm/s	Schnellgang / approach	90	
	Arbeitsgang / working	8	
	Rücklauf / return	70	
Ausladung / Throat Gap	N	mm	500
Anschläge / Stroke	L	mm	320
Biegelänge / Bending Length	A	mm	6.100

Innenrahmen / Inside Frames	B	mm	5.100
Seitenrahmenbreite / Side Frame Width	C	mm	2.250
Rahmenhöhe / Bed Height	G	mm	1.100
Tageslichtöffnung / Daylight Opening	K	mm	570
Tischlänge / Table Length	M	mm	280
Maschinenhöhe ges. / Machine Height	H	mm	3.700
Öl-Tank-Volumen / Oil-Tank-Volume	I / Lt	450	
Motorleistung / Motor Output	kW		30
Gewicht ca. / Approx. Weight	t / ton		39

## Tafelscheren Übersicht / Shears Overview

Bezeichnung / Type		E-HTBS 3.060-6	E-HTS 3.070-6	E-HTS 6.070-6	E-HSTS 3.060-13	E-AM 200-6
Leistung N/ mm <sup>2</sup> Capacity N/mm <sup>2</sup>	≤450 mm	6	6	6	13	6
	≤700 mm	4	4	4	8	3
Schnittlänge / Cutting length	mm	3.060	3.070	6.070	3.060	200
Schnittwinkel / Cutting angle	Grad	-	-	-	-	5°
Schnitt-Winkel / Rake angle	Grad	1,6°	0,5°-1,5°	0,5°-2,0°		30°-140°
Arbeitsdruck / working pressure	kg/cm <sup>2</sup>	-		260	-	-
Anzahl von Niederhalter / number of holddowns	stk / pcs	17	16	30	17	-
Hübe pro min / strokes per min	Schnitt/min cuts/min	20	20-32	12-18	12	50
Weg Hinteranschlag / back gauge range	mm	750	1.000	1.000	1.000	-
A	mm	3.260		6.460	3.450	-
B	mm	430	430	430	430	-
C	mm	1.320	1.650	2.200	1.985	-
D	mm	480	490	880	500	-
E	mm	1.200	1.050	1.050	1.000	-
F	mm	-	350	35	250	-
G	mm	800	800	1.000	900	-
H	mm	1.570	2.100	2.690	2.060	-
Öl-Tank-Volumen / Oil-Tank Volume	l / Lt	160	240	360	220	-
Hinteranschlag Motor / back gauge motor	kW	0,37	0,37	0,55	0,37	-
Hauptmotor / Main Motor	kW	11	11	18,5	30	4
Gewicht ca / approx. weight	t / ton	5.500	7,8	22	11.500	-

Pressen / Press Brakes

Tafelscheren / Shears

Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzen / Punching

E-HTBS 3.060-6 - hydraulische Tafelschere / hydraulic Shear



Bezeichnung / Type	Artikel-Nr. / Item no.	Preis / Price
E-HTBS 3.060-6	310 1306	Auf Anfrage / on demand

**E-HTBS 3.060-6**

**KONSTRUKTION UND FUNKTION**

- geschweißter Stahlrahmen für maximale Standfestigkeit und Schnittgenauigkeit
- Haupt-Strahl und Arbeitstisch in Box-Type Konstruktion
- schneller Klinsenverstellmechanismus
- Swing-up-Hinteranschlag-System zum Scheren von Teilen, die länger sind als der Hinteranschlagsbereich
- Hinteranschlag-Rückzugsfunktion
- kompaktes, wartungsarmes Hydraulikaggregat; befindet sich unter dem Arbeitstisch
- Hydraulikzylinder ist einfach konstruiert und leicht zu warten
- hydraulisches Niederhaltungssystem
- hydraulischer Überlastschutz
- Feineinstellsystem für Klinsen
- einstellbare Hublänge zur Erhöhung der Anzahl von Schlägen bei kürzeren Schnitte

**DESIGN AND OPERATING FEATURES**

- welded all steel frame providing maximum rigidity and cutting accuracy
- top beam and work table of box-type construction
- rapid blade gap adjustment mechanism
- swing-up backgauge system for shearing longer pieces than backgauge range
- backgauge retract function
- compact, low-maintenance hydraulic unit located underneath work table
- hydraulic cylinders plainly designed and easily serviceable
- hydraulic holddown system
- hydraulic overload protection
- Fine-adjustment system for blades
- adjustable stroke length to increase number of strokes on shorter cuts



Manuelle Glade Lücke Einstellung (Standard) / Manual blade gap adjustment (standard)

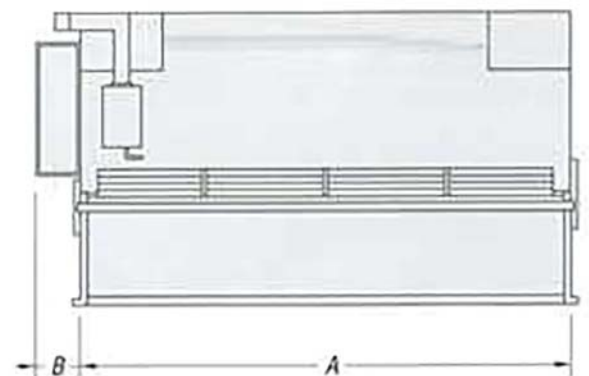
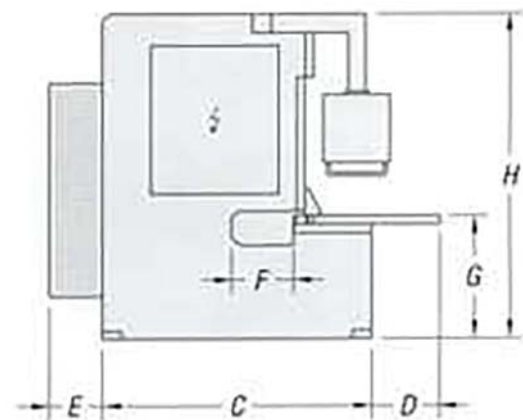


Klingenlücken-Einsteller (optional) / Power blade gap adjustment (optional)



**E-HTBS 3.060-6 - Technische Daten / Technical Data**

Bezeichnung / Type		E-HTBS 3.060-6
Kapazität N/mm <sup>2</sup> Capacity N/mm <sup>2</sup>	≤450 mm	6
	≤700 mm	4
Schnittlänge / Cutting length	mm	3.060
Schnittwinkel / Cutting angle	Grad	1,6°
Loch-Winkel (HKA) / Notching angle (HKA)		
Druckkraft / working pressure	kg/cm <sup>2</sup>	-
Anzahl der Tiefgänge / number of holddowns	stk / pcs	17
Anschlag pro min / strokes per min	Schnittanzahl/min cuts/min	20
Weg Hinteranschlag / back gauge range	mm	750
A	mm	3.260
B	mm	430
C	mm	1.320
D	mm	480
E	mm	1.200
F	mm	-
G	mm	800
H	mm	1.570
Öl-Tank-Volumen / Oil-Tank Volume	Lt	160
Anschlag Motor / back gauge motor	kW	0,37
Hauptmotor / Main Motor	kW	11
Gewicht ca / approx. weight	ton	5.500



Pressen / Press Brakes

Tafelscheren / Shears

Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzen / Punching

## E-HTBS 3.060-6 - hydraulische Tafelschere / hydraulic Shear

### Zubehör

#### STANDARD

- Messer (Scherblätter) aus harten und abriebfesten legierten Material
  - Obere Klinge: zwei Schneidkanten
  - Unterseite: vier Schneidkanten
- 750 mm Power Hinteranschlag mit Kugellager-Spindel bis 0.1 mm Präzision
- digitale Auslesesteuerung vom Hinteranschlag
- digitaler Anschlag-Zähler
- Fußpedalsteuerung für Einzel- und sich-wiederholende Schnittzyklen
- 1000 mm quadratischer Arm mit Skala, T-Slot und Flip-Stop
- vordere Stützarme in 1000 mm Länge
- Arbeitstisch mit Füllstoff-Platten, Kugellager-Transport und Handschlitz
- Not-Aus-Schalter
- Schattenlinie mit fluoreszierender Beleuchtung
- "durchsichtiger" Fingerschutz

### Accessories

#### STANDARD

- shear blades made from tough and wearresistant alloyed material
  - Top blade : Two cutting edges
  - Bottom blade : Four cutting edges
- 750 mm power backgauge with ball screw spindles to 0.1 mm precision
- backgauge digital readout control
- digital stroke counter
- foot pedal control for single and repetitive cutting cycles
- 1000 mm squaring arm with scale, T-slot and flip-stop
- front support arms in 1000 mm length
- work table with filler plates, ball transfers and hand slots
- emergency stop buttons
- shadow line facility with fluorescent lighting
- "see through" finger guard

### Zubehör

#### OPTIONAL

- Klappen-Lückenverstellung mit digitaler Auslesesteuerung
- pneumatische Hinter-Stützsysteme für dünne Platten
- Hinteranschlag-Länge unterscheidet sich vom Standard
- T-geschlitzte vordere Stützarme mit Skala und Flip-Stop
- quadratisch geformter Arm und Vorderarm, Länge unterscheidet sich vom Standard
- Winkelmessgerät
- 1000 mm anhebender vorderer Fingerschutz mit elektrisch verriegelbarer Sicherheitsschalter
- Absenk-Pads
- Heckschutz
- entspricht den European Community CE-Normen

### Accessories

#### OPTIONAL

- power blade gap adjustment with digital readout control
- pneumatic rear support systems for thin sheets
- backgauge length other than standard
- T-slotted front support arms with scale and flip-stop
- squaring arm and front arm length other than standard
- angle gauge
- 1000 mm lift-up front finger guard with electrically interlocked safety switch
- holddown pads
- rear safety guarding
- Conformity to European Community CE-Norms



1000 mm anhebender vorderer Fingerschutz mit elektrisch verriegelbarer Sicherheitsschalter / 1000 mm lift-up front finger guard with electrically interlocked safety switch

E-HTS 3.070-6 - hydraulische Tafelschere / hydraulic Shear



Bezeichnung / Type	Artikel-Nr. / Item no.	Preis / Price
E-HTS 3.070-6	311 3306	Auf Anfrage / on demand

**E-HTS 3.070-6**

**KONSTRUKTION UND FUNKTION**

- stabiler, geschweißter Ganzstahlrahmenkonstruktion
- Konstruktion mit „Variable-Rake“-Konzept
- Anpassung der Maschinenfunktionen mit einfach zu bedienender, digitaler Steuergerät
- extra tiefe (350 mm) Seitenrahmen, Halsschutz ermöglicht kontinuierliches Bandschlitzen
- Swing-up-Hinteranschlag-System zum Scheren von Platten, die länger sind als die Back-Gauge-Länge
- Hinteranschlag-System mit Kugelgewindeantriebe
- Hinteranschlag-Rückzugsfunktion
- einstellbare Hublänge zur Erhöhung der Anzahl der Anschläge bei kürzeren Schnitten
- kompakte, wartungsarme, europäische Hydraulik
- hydraulische Niederhaltungssystem
- hydraulischer Überlastschutz
- zentrales, manuelles Schmiersystem

**DESIGN AND OPERATING FEATURES**

- rigidly welded all-steel frame construction
- design with “variable-rake” concept
- adjustment of machine functions with easy-touse digital control units
- extra deep (350 mm) side frame throat gaps allowing continuous strip slitting
- Swing-up backgauge system for shearing longer pieces than backgauge range
- Backgauge system with ballscrews
- Backgauge retract function
- adjustable stroke length to increase number of strokes on shorter cuts
- compact, low-maintenance European hydraulics
- hydraulic holddown system
- hydraulic overload protection
- centralised manual lubrication system

Pressen / Press Brakes

Tafelscheren / Shears

Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzan / Punching

### E-HTS 3.070-6 - Technische Daten / Technical Data

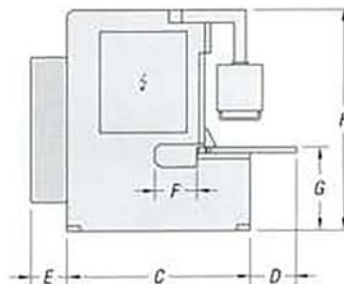
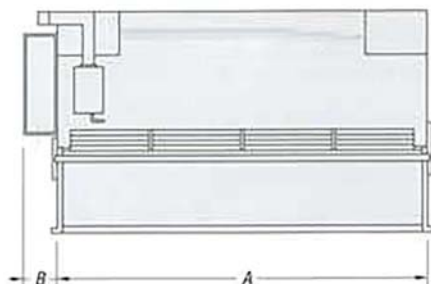
Bezeichnung / Type		E-HTS 3.070-6
Kapazität N/mm <sup>2</sup>	≤450 mm	6
Capacity N/mm <sup>2</sup>	≤700 mm	4
Schnitt-Länge / Cutting length	mm	3.070
Schnitt-Winkel / Cutting angle	Grad	0,5°-1,5°
Loch-Winkel (HKA) / Nothing angle (HKA)		
Arbeitsdruck / working pressure	kg/cm <sup>2</sup>	
Anzahl der Niederhalter / number of holdowns	stk / pcs	16
Hübe pro min / strokes per min	Schnitt/min cuts/min	20-32
Weg Hinteranschlag / back gauge range	mm	1.000

A	mm	
B	mm	430
C	mm	1.650
D	mm	490
E	mm	1.050
F	mm	350
G	mm	800
H	mm	2.100
Öl-Tank-Volumen / Oil-Tank Volume	l / Lt	240
Motor Hinteranschlag / back gauge motor	kW	0,37
Hauptmotor / Main Motor	kW	11
Gewicht ca / approx. weight	t / ton	7,8

### E-HTS 6.070-6 - Technische Daten / Technical Data

Bezeichnung / Type		E-HTS 6.070-6
Kapazität N/mm <sup>2</sup>	≤450 mm	6
Capacity N/mm <sup>2</sup>	≤700 mm	4
Schnitt-Länge / Cutting length	mm	6.070
Schnitt-Winkel / Cutting angle	Grad	0,5°-2,0°
Loch-Winkel (HKA) / Nothing angle (HKA)		
Druckkraft / working pressure	kg/cm <sup>2</sup>	260
Anzahl der Niederhalter / number of holdowns	stk / pcs	30
Hübe pro min / strokes per min	Schnitt/min cuts/min	12-18
Weg Hinteranschlag / back gauge range	mm	1000

A	mm	6.460
B	mm	430
C	mm	2.200
D	mm	880
E	mm	1.050
F	mm	35
G	mm	1.000
H	mm	2.690
Öl-Tank-Volumen / Oil-Tank Volume	Lt	360
Hauptmotor / Main Motor	kW	18,5
Motor Hinteranschlag / back gauge motor	kW	0,55
Gewicht ca / approx. weight	t / ton	22





E-HTS 6.070-6 - hydraulische Tafelschere / hydraulic Shear



Bezeichnung / Type	Artikel-Nr. / Item no.	Preis / Price
E-HTS 6.070-6	311 3606	Auf Anfrage / on demand

**E-HTS 6.070-6**

**Zubehör**

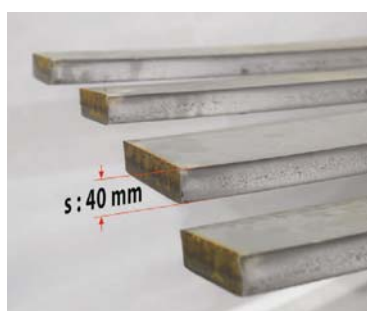
**STANDARD**

- Scherblätter aus zähem, verschleißfesten, legierten Material:  
obere Klinge: Zwei Schneidkanten  
untere Klinge: Vier Schneidkanten
- digitale Steuereinheit für Hinteranschlag-Positionierung, Rechen-Einstellung und Klingen-Lücken-Einstellung
- Fußpedalsteuerung für Einzel- und Wiederhol-Schnittzyklen
- 1000 mm Power Hinteranschlag mit Kugelgewindeantrieb, Spindel-Präzision bis 0,1 mm
- 1000 mm quadratisch geformter Arm mit Skala, T-Nut und Flip-stop
- vordere Stützarme in 1000 mm Länge
- digitaler Anschlagzähler
- Pendant Arm
- Arbeitstisch mit Füllerplatten, Kugellager und Handschlitz
- Not-Aus-Schalter am Pendant und an am Großrechner
- Schattengrenzeinrichtung mit Leuchtstofflampen
- "Durchsichtiger" Fingerschutz und seitlicher Halsschutz

**Accessories**

**STANDARD**

- Shear blades from tough and wear-resistant alloyed material:  
Top blade: Two cutting edges  
Bottom blade: Four cutting edges
- Digital control unit for backgauge positioning, rake adjustment, and blade gap setting
- Foot pedal control for single and repetitive cutting cycles
- 1000 mm power backgauge with ballscrew spindles to 0.1 mm precision
- 1000 mm squaring arm with scale, T-slot and flip-stop
- Front support arms in 1000 mm length
- Digital stroke counter
- Pendant arm
- Work table with filler plates, ball transfers and hand slots
- Emergency stop buttons on the pendant and on the mainframe
- Shadow line facility with fluorescent lighting
- "See through" finger guard and side throat guards



Technische Daten siehe Seite 20  
Technical Data see on page 20

E-HTS - Automatik-Zubehör optional / automatic accessories optional



Automatischer Nachschub-Pendel /  
Automatic frond feeding



1000 mm hebender  
vorderer Fingerschutz  
mit elektrisch verriegelter  
Sicherheitsschalter /  
1000 mm lift-up front  
finger guard with  
electrically interlocked  
safety switch

**Zubehör**

OPTIONAL

- Multifunktions-Steuergeräte von Siemens OP7 S7-200 - Cybelec DNC 60
- servo angetriebene Hinteranschlagbewegung
- automatischer Hinteranschlag-Schwenk-Mechanismus zum Scheren von Platten, die länger sind als die max. Hinteranschlag-Länge
- pneumatisches hinteres Stützsyste für dünne Bleche
- Gegen-Drehung-System
- Front- und Heckplattenförderer und Stapelungssysteme
- Ölkühlung oder Heizgeräte
- Halsschutz länger Standard-Ausführung
- quadratisch geformter Arm und Vorderarm länge als Standard-Ausführung.
- T-geschlitzte vordere Stützarme mit Skala und Flip-stop
- Winkel-Anschlag
- 1.000 mm anhebender vorderer Fingerschutz mit elektrisch verriegelbarer Sicherheitsschalter
- Niederhalter
- Heckschutz
- nach CE-Normen der Europäischen Gemeinschaft

**Accessories**

OPTIONAL

- multi-function electronic control units  
- Siemens OP7 S7-200  
- Cybelec DNC 60
- servo driven backgauge movement
- automatic "swing-up" backgauge mechanism for shearing longer pieces than maximum backgauge length
- pneumatic rear support systems for thin sheets
- Anti-twist system
- front and rear sheet conveyor and stacking systems
- Oil cooling or heating equipment
- throat gap deeper than standard
- squaring arm and front arm length other than standard
- T-slotted front support arms with scale and flip-stop
- angle gauge
- 1000 mm lift-up front finger guard with electrically interlocked safety switch
- Holddown pads
- rear safety guarding
- Conformity to European Community CE norms



Pneumatik-Blechunter-  
stützung, Typ D (optional) /  
Pneumatic sheet support,  
type D (optional)



Anti-Verdrehsystem  
(optional) /  
Anti twisting system  
(optional)



Winkel-Anschlag /  
Angle gauge



T-geschlitzte vordere  
Stützarme mit Skala und  
Flip-Stop /  
T-slotted front support arms  
with scale and flip-stop

**E-AM 200-6 - hydraulische Loch-Maschine / hydraulic Notching Machine**



Bezeichnung / Type	Artikel-Nr. / Item no.	Preis / Price
E-AM 200-6	312 0206	Auf Anfrage / on demand

**E-AM 200-6**

**KONSTRUKTION UND FUNKTION**

- stabile Untergestellkonstruktion, Arbeitstisch, und Schnittfläche
- einfache Einstellung des Kerbwinkels durch Zwei-Handrad
- automatische Klingen-Lücken-Einstellung für alle Materialstärken
- quadratisch geformte Führungen, Skalen und Winkelmessgeräte
- selbstschmierende, präzise Führungen zur sicheren gratfreies Schneiden
- erweiterter Arbeitstisch mit T-Nuten
- sicher, langlebig und einfache Bedienung mit Fußschalter und ein thermisch-magnetisches Ein / Aus Switchbox, die den CEI und EMPI Normen entspricht
- Schrottsammler-Schubkasten
- wartungsfreie Hydraulik

**DESIGN AND OPERATING FEATURES**

- rigidly constructed lower frame, work table, and cutting beam
- easy setting of notching angle by two hand wheels
- automatic blade gap adjustment for all sheet thicknesses
- squaring guides, scales, and angle gauge
- Self-lubricating, precision guides to assure burr-free cutting
- extended work table with t-slots
- safe, durable, and easy operation with footswitches and a thermic-magnetic on/off switchbox which conforms to CEI and EMPI norms
- Scrap-collection drawer
- Maintenance-free hydraulics

Bezeichnung / Type		E-AM 200-6
Stanz-Leistung / cutting Capacity	(42 kg/mm <sup>2</sup> ) mm	6
	(70 kg/mm <sup>2</sup> ) mm	3
Schnitt-Länge / Cutting length	mm	200
Schnitt-Winkel / Cutting angle	Grad	5°
		30°-140°
Öffnungswinkel / Notching angle		
Hübe pro min. / strokes per min	Schnitt/min cuts/min	50
Hauptmotor / Main Motor	kW	4
Tischgröße / table dimension	mm (L x B) (L x W)	920 x 730
Gesamtgröße Maschine / dimension machine	mm	920 x 1.115 x 1.300
	(T x B x H) / (W x L x H)	
Gewicht / Weight	kg	1.200

Pressen / Press Brakes

Tafelscheren / Shears

Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzen / Punching

**E-HSTS 3.060-13 - hydraulische Tafelschere / hydraulic Swing-Beam Shear**



Bezeichnung / Type	Artikel-Nr. / Item no.	Preis / Price
E-HSTS 3.060-13	311 2313	Auf Anfrage / on demand

**E-HSTS 3.060-13**

**KONSTRUKTION UND FUNKTION**

- Geschweißte, geschlossene Baukonstruktion bietet maximale Standkraft und Schnittgenauigkeit
- Schwing-Kopf-Srahl arbeitet mit hoher Präzision, mit selbstjustierende Wälzlager
- Schneller Klinsenverstellmechanismus
- Hinteranschlag-Schwenk-System zum Scheren von Materialien, die länger sind als der Hinteranschlag-Bereich
- Hinteranschlag-Rückzugsfunktion
- kompaktes, wartungsarmes Hydraulikaggregat (oberhalb des Öltanks)
- leicht zugängliche Hydraulikzylinder in Reihenschaltung
- hydraulisches Niederhaltungssystem
- hydraulischer Überlastschutz
- Feinjustierung der Klinsen vom unteren Balken
- einstellbare Hublänge zur Erhöhung der Anzahl der Schläge auf kürzere Schnitte
- 250 mm Seitenrahmen Halslücken ermöglichen kontinuierliches Streifenschneiden

**DESIGN AND OPERATING FEATURES**

- welded all-steel frame providing maximum rigidity and cutting accuracy
- swinging top beam working on high precision and self-aligning roller bearings
- rapid blade gap adjustment mechanism
- Swing-up backgauge system for shearing longer pieces than maximum backgauge range
- Backgauge retract function
- compact, low-maintenance hydraulic unit located above oil tank
- easily servicable hydraulic cylinders in series connection
- hydraulic holddown system
- hydraulic overload protection
- fine adjustment of blades from lower beam
- adjustable stroke length to increase number of strokes on shorter cuts
- 250 mm side frame throat gaps allowing continuous strip slitting



Hinteranschlag-Schwenk-System /  
 Swing-up backgauge system



**E-HSTS 3.060-13 - Technische Daten / Technical Data**

**Zubehör / Accessories**

**STANDARD**

- Scherklingen aus harten und verschleißfestes, legiertes Material
  - obere Klinge : zwei Schneiden
  - untere Klinge: vier Schneiden
- 1000 mm Power Backgauge mit Kugelgewindeantrieb Spindeln bis 0,1 mm Präzision
- Hinteranschlag mit digitaler Auslesesteuerung.
- digitaler Strichzähler
- Fußpedalsteuerung für Einzel- und Wiederholung der Schneidzyklen
- 1000 mm quadratischer Arm mit Skala, T-Nut und Flip-Stop
- vordere Stützarme in 1000 mm Länge.
- Arbeitstisch mit Füllerplatten, Balltransfers und Handschlitz
- Not-Aus-Schalter
- Schattengrenzeinrichtung mit Leuchtstofflampen
- "Durchsichtiger" Fingerschutz und seitlicher Halsschutz

**STANDARD**

- shear blades made from tough and wear-resistant alloyed material
  - top blade: two cutting edges
  - bottom blade: four cutting edges
- 1000 mm power backgauge with ballscrew spindles to 0.1 mm precision
- backgauge digital readout control
- digital stroke counter
- foot pedal control for single and repetitive cutting cycles
- 1000 mm squaring arm with scale, T-slot and flip-stop
- front support arms in 1000 mm length
- Work table with filler plates, ball transfers and hand slots
- emergency stop buttons
- shadow line facility with fluorescent lighting
- "See-through" finger guard and side throat guards



Manuelle Klingenlückenverstellung (Standard) / Manual blade gap adjustment (standard)

Bezeichnung / Type		E-HSTS 3.060-13
Schneid-Leistung / Capacity N/mm <sup>2</sup>	≤450 mm	13
	≤700 mm	8
Schnittlänge / Cutting length	mm	3.060
Schnitt-Winkel / Cutting angle	Grad	2,4°
Rake Winkel / Rake angle		
Arbeitsdruck / working pressure	kg/cm <sup>2</sup>	-
Anzahl Niederhalter / number of holddowns	Stk / pcs	17
Hübe pro min / strokes per min	Schnitt/min cuts/min	12
Hinteranschlag / back gauge range	mm	1.000
A	mm	3.450
B	mm	430
C	mm	1.985
D	mm	500
E	mm	1.000
F	mm	250
G	mm	900
H	mm	2.060
Öl-Tank-Volumen / Oil-Tank Volume	Lt	220
Antrieb Hinteranschlag / back gauge motor	kW	0,37
Hauptmotor / Main Motor	kW	30
Gewicht ca / approx. weight	ton	11.500

Pressen / Press Brakes

Tafelscheren / Shears

Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzen / Punching

**E-HSTS 3.060-13 - hydraulische Tafelschere / hydraulic Swing-Beam Shear**

**Zubehör**

**OPTIONAL**

- Power-Klinge Lückenverstellung mit Digital Auslesesteuerung
- pneumatische hintere Stützsysteme für dünne Platten
- Arbeitszeitzähler
- quadratische Arme und Vorderarme, länger als Standard-Ausführung
- T-geschlitzte, vordere Stützarme mit Skala und Flip-Stop
- Halsschutz, länger als Standard-Ausführung
- Winkelmessgerät
- 1000 mm abhebender vorderer Fingerschutz mit elektrisch gesteuerter Sicherheitsschalter.
- Absetz-Pads
- Heckschutz
- Übereinstimmung mit der Europäischen Gemeinschaft der CE-Normen

**Accessories**

**OPTIONAL**

- power blade gap adjustment with digital readout control
- pneumatic rear support systems for thin sheets
- worktime counter
- squaring arm and front arm length other than standard
- T-slotted front support arms with scale and flip-stop
- throat gap deeper than standard
- angle gauge
- 1000 mm lift-up front finger guard with electrically interlocked safety switch
- holddown pads
- rear safety guarding
- Conformity to European Community CE norms



**Typ A pneumatisches Blech Stützsystem /**  
 Type A pneumatic sheet support system



**Typ D pneumatisches Blatt Stützsystem /**  
 Type D pneumatic sheet support system



**Universell pneumatische Blatt-Support-System /**  
 Universal pneumatic sheet support system

## Laser-Schneid-Anlage / Laser Cutting System



### Allgemeine Merkmale

- präzise und leichte Verarbeitung großer als auch kleiner Materialien
- Hochgeschwindigkeits- und Hochpräzisions-servo-Bewegungssystem
- stabile Position der Platten (kein Verrutschen) ermöglicht eine optimale Genauigkeit
- Faseroptik-Liefersystem
- einfache Bedienoberfläche und Schnitt-Datenbank
- CNC gesteuerte hydraulische Aufzug des Dual-Shuttle-Tisch
- leicht zugängliche Ferndiagnose-Funktionen.
- lange Lebensdauer der Linsen durch Linsen-Schutz

### E-LSA-System

- Der starre Maschinenrahmen sorgt mit seiner soliden Basis für stabilen Strahl. Mit in der Lieferung: Optik und das High-Speed-Gantry-Antriebssystem. Diese Konstruktion garantiert höchste Beschleunigungs- und Verzögerungsraten ohne mechanische Vibration. E-LSA hat die neueste Lineartechnik und hohe Laser-Leistung, bietet zudem weitreichende Schneidfähigkeiten, hohe Flexibilität und leichte Bedienung. Beim Schneiden von dünnen Materialien in hoher Geschwindigkeit von bis zu 20 m/min, liefert die E-LSA bei starken Material bis 25 mm Weichstahl eine gleichbleibende hochwertige Oberflächenqualität. Ein Hochdruck-Schneidkopf nimmt 5", 7,5" oder 10" mit seiner Schnittlinse auf. Ein Sicherheitssystem schützt den Laserkopf vor Kollision mit dem Werkstück. E-LSA bietet durch ihre Schiebetüren in zwei Richtungen für schnellen und einfachen Zugang zum Schnittbereich.

### General Features

- precise and ease of processing both large and small size formats
- high speed and high precision servo motion system
- no repositioning of plate ensures optimum accuracy
- fiber optic laser delivery system.
- simple operator interface and cutting database
- CNC controlled hydraulic lift-up dual shuttle table
- easy accessible remote diagnostic functions
- long lens life because of lens protection

### E-LSA-SYSTEM

- The rigid machine frame provides a solid base for stable beam delivery optics and the high-speed gantry drive system. This design guarantees highest acceleration and deceleration rates without anymechanical vibration. E-LSA uses the latest linear drive technology and high laser power providing wide-range cutting capabilities, high flexibility and ease of use. While cutting thin materials at high speeds of up to 20 meters/min, it gives reasonable results in thick material up to 25 mm mild steel with consistently high quality surface finishes. A high pressure cutting head accepts 5", 7.5" or 10" cutting lens. A safety system protects the cutting head from collision with the workpiece. E-LSA also provides sliding type doors in two sides for quick and easy access to the cutting area.

**E-LSA 3.000-1.500 ECO - Laser-Schneid-Anlage / Laser Cutting System**



Bezeichnung / Type	Artikel-Nr. / Item no.	Preis / Price
E-LSA 3.000-1.500 ECO	313 2031	Auf Anfrage / on demand

**E-LSA 3.000-1.500 ECO**

**KONSTRUKTION UND FUNKTION**

- Gantry Linear Motion System
- Siemens 840D CNC
- Doppelkreislauf-Wasserkühler
- Faseroptik-Liefersystem
- Windows XP Betriebssystem
- ergonomisch geformte Maschinentrennung, freistehende CNC Steuerung
- 15" TFT Farbmonitor
- 6 MB Programmspeicherplatz
- Arbeitstisch (doppelwandig) hydraulischer Aufzug (integriertes Antriebssystem)
- Programmierbare Hochdruckluft-System / Stickstoff-Gasauswahl auf 1-25 bar
- Precitec Schneidkopf (mit Luftkreuzung) 5", 7.5" & 10" Linsen
- Loch-Erkennung, Schnitt-Überwachung & Linsen-Fehlermelder
- automatische Düsenreinigung und Kalibrierung
- Standard-Rauchabsaugungssystem
- Teile-Schmutzförderer
- Lantek-Nesting-System
- sichere Bauartsysteme (Warn-Licht & geschlossenes Gehäuse als Standard)
- erfüllt CE-Vorschriften

**Vorteile auf einen Blick**

- niedrige Investitions- und Betriebskosten
- kostengünstigste Lösung für jede Anforderung
- sehr einfach zu bedienen
- schnelle und einfache Installation
- schnelles Be- und Entladen
- optionale flexible Shuttle Tischgrößen
- Hochpositionssteuerung
- kontinuierliches Schneiden mit beweglichen Shuttle-Tisch

**DESIGN AND OPERATING FEATURES**

- Gantry Linear Motion System
- Siemens 840D CNC
- Dual circuit water chiller
- Fiber optic beam delivery system.
- Windows XP operating system
- Ergonomic machine separated, free positioned CNC control cabinet
- 15" TFT colour monitor
- 6 MB Program data storage
- Transfer tables (dual palette) Hydraulic lift (integrated drive system)
- Programmable high pressure air / nitrogen gas select on 1-25 bar
- Advanced Precitec cutting head (with air cross blast) 5", 7.5" & 10" lenses
- Pierce detection, cut monitoring & Lens failure detection
- Auto nozzle cleaning and calibration
- Standard fume extraction system
- Parts debris conveyor
- Lantek Nesting system
- In built safety systems (light guards & full enclosure as standard)
- CE Compliance

**Benefits at a glance**

- Low investment and operating costs
- The most cost-efficient solution for every requirement
- Very easy to operate
- Quick and easy installation
- Fast loading and unloading
- Optional flexible shuttle table sizes
- High-position control
- Continuous cutting with moving shuttle table

**E-LSA 3.000-1.500 ECO - Technische Daten / Technical Data**

Bezeichnung / Type		E-LSA 3.00-1.500 ECO
Max. Positionierungsgeschwindigkeit / Maximum positioning speed	m/min	210
Max. Simultan-Positierungsgeschwindigkeit / Maximum simultaneous positioning speed	m/min	310
Achsenbeschleunigung / Axis acceleration	G	3
Positioniergenauigkeit / Positioning accuracy	mm	± 0,03
Anfahr-Wiederholgenauigkeit / Axis repeatability	mm	± 0,08
Max. Werkstückgewicht / Maximum work piece weight		je nach Ausführung / depending on the model
Schneidkopf (Laserkopf) / Cutting heads		5" & 7.5"
Processor Leistung/ HMI processor	GHz	2
RAM Arbeitsspeicher / RAM hard drive	Gb	2
Netzwerkverbindung / Network connection		RJ45 10 / 100 Mbps
Diskettenlaufwerk / Disk drives	Gb	160
Gehäuse Siemens 840D HMI / Operation Siemens 840D HMI	Tastatur, Mobil-Tastatur / keyboard, handheld pendant	
Betriebssystem (Software) / Operating system	Windows XP	
Tischgröße / Table size	mm	x = 1.500 - 3.000 y = 3.000 - 1.200 z = 120

Pressen / Press Brakes

Tafelscheren / Shears

Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzen / Punching



## E-LSA 3.00-1.500 ECO - Laser-Schneidanlage / Laser Cutting System



Bezeichnung / Type	Breite / Width A mm	Länge / Length B mm	Höhe / Height C mm	Schnittweite / cutting width mm	Schnittlänge / cutting length mm
E-LSA 3.000-1.500 ECO	6.550	10.500	2.250	1.500	3.000

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Geschwindigkeit erzeugt niedrige Schnittkosten bei dünnem Blechmaterial
- Einfache Verarbeitung von Kupfer, Titan und Messing
- braucht geringe Kühlkapazität auf Grund von Faseroptik-Liefersystem, reduziert Energie- und Verbrauchsmaterialkosten
- Perfekte Strahlqualität und Langzeit-Leistungsstabilität
- Lange Schnittlinsenlebensdauer dank Schutzfenster
- Mehr als 100.000 Stunden Lebensdauer des Diodenmoduls
- lange Lebensdauer durch stabile Maschinenkonstruktion

### EINZIGARTIGKEIT

- Einfache Verarbeitung sowohl große als auch kleine Formate
- Hochgeschwindigkeits-Wasser kühlt linear Motoren
- Das Nicht-Verrutschen von Platten sorgt für präzisen Schnitt
- faseroptische Laserstrahlausführungssystem
- Einfache Bedienoberfläche und Schnittdatenbank
- zweilagige Platten
- Abgesicherter Zugang zum Arbeitsbereich
- Handgelenk-Gurt für Fernbedienung mit Zugriff auf Einstellung für die Umstellung und Verwaltung von Abfallresten

### FEATURES

- high speed low cutting cost in thin sheet metalcutting
- easy processing of copper, titanium and brass
- low cooling capacity need, due to fiber optic delivery system, reducing energy consumption and
- consumable price
- perfect beam quality and long term power stability
- long cutting lens life, thanks to protective windows
- more than 100.000 hours diode module life.
- long life rigid machine design

### UNIQUENESS

- Ease of processing both large and small size formats
- High speed water cooled linear motors
- No repositioning of plate ensure accuracy
- Fiber optic laser beam delivery system
- Simple operator interface and cutting database
- Dual pallets
- Superior accessibility to work areas
- Hand-held pendant for remote access to setup, adjustment and management of waste skeletons

**E-LSA 3.00-1.500 ECO - Laser-Schneidanlage / Laser Cutting System**

Laser Anlage / Laser Systems	Schnitt-Kapazität / Cutting Capabilities	Stahl / Mild steel	Edelstahl / Stainless steel	Aluminium / Aluminium
Max. Stärke / Max. Power				
3,3 kW		16 mm	10 mm	6 mm
4 kW		20 mm	15 mm	10 mm
5 kW		22 mm	18 mm	12 mm
6 kW		25 mm	20 mm	12 mm

**Zubehör**

**STANDARD**

- hohe Leistung, hohe Genauigkeitsrate und Pinion System
- Beckhoff CNC
- Bewegungssystem 1525 x 3050 x 100mm
- 2 kW Faser-Laser
- Wasserkühler
- Lichtwellenleiter-System
- Windows 7 Betriebssystem
- 360 Grad drehende ergonomische Maschinensteuertafel
- 21,5" Monitor 1920 x 1080 Multi-Finger
- Touch-Screen
- 320 GB Datenspeierkapazität
- Transfer Tisch (zweifach) hydraulischer Aufzug (integriertes Antriebssystem)
- programmierbare Hochdruckluft / Stickstoffgasauswahl 1 .. 25 bar
- fortgeschrittener Präzisionsschneidkopf (mit Luftkreuzung)
- 5" & 7.5" Linsen
- Objektivschutzfenster
- automatische Düsenreinigung und Kalibrierung
- Standard-Rauchabsaugung
- Trümmerteile-Schubladen
- Lantek CAD/CAM System
- eingebaute Sicherheitssysteme (Lichtschutz & geschlossenes Gehäuse als Standardausführung)
- erfüllt CE Vorschriften

**Accessories**

**STANDARD**

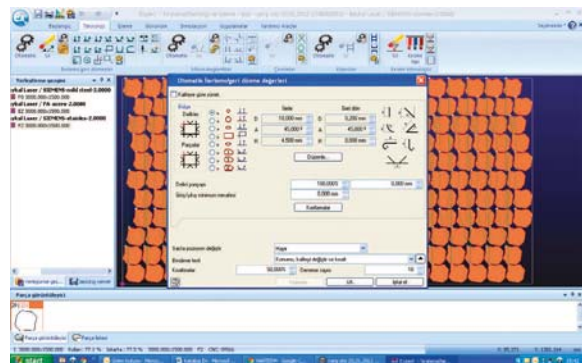
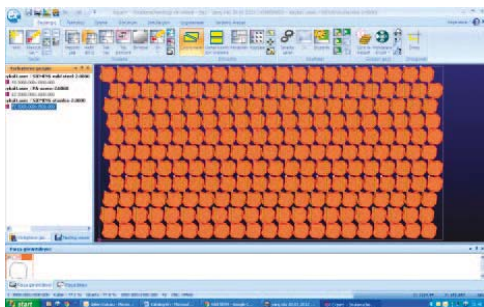
- high performance and high accuracy rack and pinion system
- Beckhoff CNC
- motion system 1525 x 3050 x 100mm
- 2 kW fiber laser
- water chiller
- fiber optic beam delivery system
- Windows 7 operating system
- 360 degree rotating ergonomic machine control panel
- 21,5" display 1920 x 1080 Multi-finger
- touch screen
- 320 GB Program data storage
- transfer tables (dual palette) hydraulic lift (integrated drive system)
- programmable high pressure air / Nitrogen gas selection 1.. 25 bar
- advanced precitec cutting head (with air cross blast)
- 5" & 7.5" lenses
- lens protective window
- auto nozzle cleaning and calibration
- standard fume extraction system
- parts debris drawers
- Lantek CAD/CAM system
- in built safety systems (light guards & full enclosure as standard)
- CE Compliance

Pressen / Press Brakes

Tafelscheren / Shears

Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzen / Punching



## Software

- Benutzerfreundlich. Mit Bedienungsanleitung.
- Alle Module von Lantek-Expert sind vollständig in einem einzigen Programm integriert: Entwerfen eines Teils, Importieren, Verschachteln (automatisch oder manuell), Einstellung des Schnittes (automatisch oder manuell), die Einstellung der CNC-Daten etc. erfolgen im selben Programm.
- Produktionsmanagement Prozess: Lantek-Expert ist kompatibel mit dem Produktionsmanagement System ERP.
- Kann als ein eigenständiges Betriebssystem angewandt werden oder ein Teil von einem Netzwerk-System bilden.
- Teil-Management und Metal-Platten-Archiv mit Open-Office-Datenbank: alle Teilinformationen werden gespeichert und in der Datenbank gesammelt, so dass jeder Benutzer die Möglichkeit hat auf die gespeicherten Daten zuzugreifen. Der Restbestand wird vom System automatisch im Metal-Platten Inventar abgespeichert wie jede andere Metalplatte auch und kann somit für zukünftige Verarbeitungen wiedergefunden werden.
- verfügt über eine große Bibliothek von parametrischen Teilen.
- Berechnung von Echtzeit und Kosten (Lantek)
- Der Mitarbeiter kalkuliert die Schnittzeit und die Gesamtkosten vom Material. In einer Datei werden gesammelt: Anzahl der Laserstrahlen, die Schnittlänge, die Markierungslänge, die Materialkosten, Arbeitsstunden der Maschine; die Kosten für Verbrauchsmaterialien sind abhängig vom effektivem Arbeitsprozess der Maschine.
- 2D-Ausführung. Lantek-Expert ist erweitert mit Programmen für Geometrie und Gestaltung.
- 3D-Design, Gestaltung (optional). Lantek Flex3D ist ein 3D-Designmodul, welches ermöglicht dreidimensionale Teile zu entwerfen, automatisch zu berechnen und anzuzeigen.
- Das Ergebnis erscheint in 2D, welches direkt an die Lantek Expert Datenbank gesendet wird und für die Betriebsnahme der Maschine bereit steht.
- HVAC und DUCT (optional). Im Lantek-Expert ist ein Modul für die Kalkulation von HVAC und DUCT Teile integriert. Eine umfangreiche Bibliothek von Daten stehen zur Verfügung.

Software features in english on page 33.

### Warum CO2 Laser?

- niedrigere Betriebskosten bei über 8 mm Metal-Plattenstärke-Bearbeitung
- höhere Schnittgeschwindigkeiten bei über 5 mm Metal-Plattenstärke
- gleichbleibende Schnittqualität in allen Materialstärken
- wenn Sie Flexibilität und Qualität für alle Typen von Materialien brauchen, dann ist ein CO2 Laser das Beste
- Ändern und Reinigen der Linsen in verschmutzter Umgebung werden durch Betreiber getätigt
- der Laser hat die Fähigkeit bearbeitetes Holz, Plastic, Glass und plastiküberzogene Metal-Platten in perfekter Qualität zu schneiden
- Edelstahl- und Aluminium-Schnitt bei über 15 mm möglich

### Why CO2 Laser?

- lower operating cost over 8 mm sheet metal processing
- higher cutting speeds over 5 mm sheet metal
- consistent cut quality throughout all thicknesses of material
- if you need flexibility and quality throughout all types of materials, then a CO2 laser is best
- changing and cleaning the lenses working in dirty environment by the operator
- providing the ability to laser cut wood, plastic, glass and plastic covered sheet metal with perfect quality
- stainless steel and aluminum cutting over 15 mm

### Software

- Easy to learn. Tutorial guide.
- All the options of Lantek Expert are fully integrated in one single program: designing a part, importing, nesting (automatic or manual), generating the cut (automatic or manual), generating the CNC etc. will be achieved from the same program without switching.
- Production Management Processes: Lantek Expert is ready for connection to production management systems (ERP) by means of automatic processes.
- Teamwork: Available for operation as a standalone productivity cell, or as part of a network system.
- Part Management and sheet store with open databases: All part info is saved and organized in databases so that users can easily locate the part and sheet required. The remnant automatically generated by the system is saved in the sheet inventory like any other sheet metal and can be used for future jobs.
- Large library of parametric parts.
- Calculation of real time and cost: Lantek
- Expert calculates cutting time and cost of the entire sheet. Taking into account the number of piercings, the cut length, the mark length, the material costs, the hourly machine rate, the cost of consumables are based on the machine data.
- 2D design. Lantek Expert includes advanced options for geometry and edting.
- 3D design. Unfolding. (Optional). Lantek Flex3D is a 3D design module which enables to design three dimensional parts and then unfold them automatically.
- The result is a part unfolded in 2D, which goes directly to the Lantek Expert data base, ready for machining.
- HVAC and DUCT (Optional). Lantek Expert has a module for calculating HVAC and DUCT parts. An extensive library of figures is available.

**E-LSA - Laser-Anlage Zubehör / Laser Cutting Systems Accessories**



Bezeichnung / Type	Preis / Price
Rauch-Abzugsanlage / Fume Extraction	Auf Anfrage / on demand

**FUNKEN-REDUZIERER**

- Funken-Reduzierer minimiert das entstehen einer Flamme, standardmäßig bei allen Modellen dabei
- automatische Jet-Puls-Reinigung (4-5 bar) wird gesteuert durch Differenzdruckmanometer
- durchschnittliche Lebensdauer 20.000 Stunden

**FUME EXTRACTION**

- Spark separator that minimizes the fire risk is standart for every model
- Automatic jet-pulse cleaning (4-5 bar) is controlled by differential pressure gauge
- Average lifetime 20.000 hours



Bezeichnung / Type	Preis / Price
Kühler / Chiller	Auf Anfrage / on demand

**KÜHLER**

Kompaktes Kühlsystem für Laserresonator und Linearmotoren.

- luftgekühlter Kondensator für FCKW-freie Kältemitteltyp R134a, R407C und R404A
- mikroprozessorgesteuerte Temperatur Steuerung mit digitalem Sollwert / Ist-Display

**CHILLER**

Compact cooling system for laser resonator and the linear motors.

- air-cooled condenser for CFC-free refrigerants R134a, R407C and R404A
- microprocessor-controlled temperature control with digital setpoint/actual display



**E-LSA - Laser-Anlage Zubehör / Laser Cutting Systems Accessories**



**LASER-KOPF**

Precitec HP1.5" M and HP2" M Standard Ausstattung:

- Distanzmesser: konstanter Abstand bei der Bearbeitung von Teilen in allen Temperaturbereichen
- automatische Fokusanpassung
- Plasma und Einstech Sensor
- Riss-Sensor (Linse)
- stetige Überwachung

Bezeichnung / Type	Preis / Price
Laser-Kopf / Cutting Head	Auf Anfrage / on demand

**CUTTING HEAD**

Precitec HP1.5" M and HP2" M Standard Features

- distance measurement : Constant distance to work piece at any operating temperature.
- automatic focal adjustment
- plasma and piercing sensor
- lens crack sensor
- cartige monitoring



**LASER-KOPF**

Precitec HP SSL Standard-Ausstattung

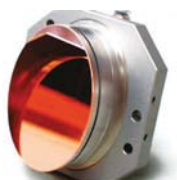
- Distanzmesser: konstanter Abstand bei der Bearbeitung von Teilen in allen Temperaturbereichen.
- manuelle Fokusanpassung
- stetige Überwachung
- Schutzfenster-Sensor

Bezeichnung / Type	Preis / Price
Laser-Kopf / Cutting Head	Auf Anfrage / on demand

**CUTTING HEAD**

Precitec HP SSL Standard Features

- distance measurement: Constant distance to work piece at any operating temperature.
- manual focal adjustment
- cartige monitoring
- protective window sensor



**ADAPTIV-SPIEGEL**

- Adaptiv Optik mit automatischen Einstellungen für die Umstellung des Strahldurchmessers um ein bestmögliches Schnittergebnis zu erreichen.

Bezeichnung / Type	Preis / Price
Adaptiver Spiegel / Adaptive Mirror	Auf Anfrage / on demand

**ADAPTIVE MIRROR**

- Adaptive optics with automatic settings for changing the beam diameter to achieve the best cutting results in entire cutting range.

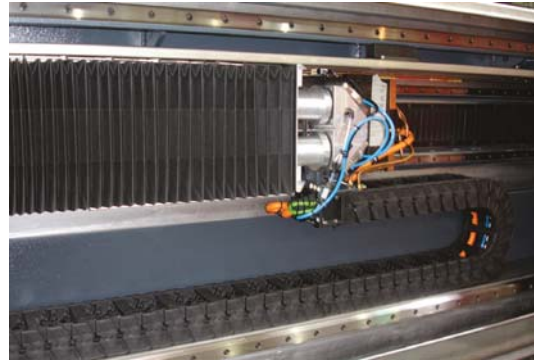
Pressen / Press Brakes

Tafelscheren / Shears

Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzen / Punching

**E-LSA - Laser-Anlage Zubehör / Laser Cutting Systems Accessories**



**CBL AXHSEN**

- Das CBL-System hält den Laser-Strahldurchmesser konstant und ermöglicht die Beibehaltung einer festen Brennpunktposition. Das Ergebnis ist eine erhöhte Schnittgeschwindigkeit und Schnittqualität über das gesamte Arbeitsbereich.

**CBL AXIS**

- Constant beam length system keeps the diameter of the laser beam constant, maintaining a fixed focal point position. The result is higher cutting speeds and superior cut quality maintained over the entire working area.



Bezeichnung / Type	Preis / Price
Doppelpalettenwechsler / Dual Palette Changer	Auf Anfrage / on demand

**DOPPELPALETTENWECHSLER**

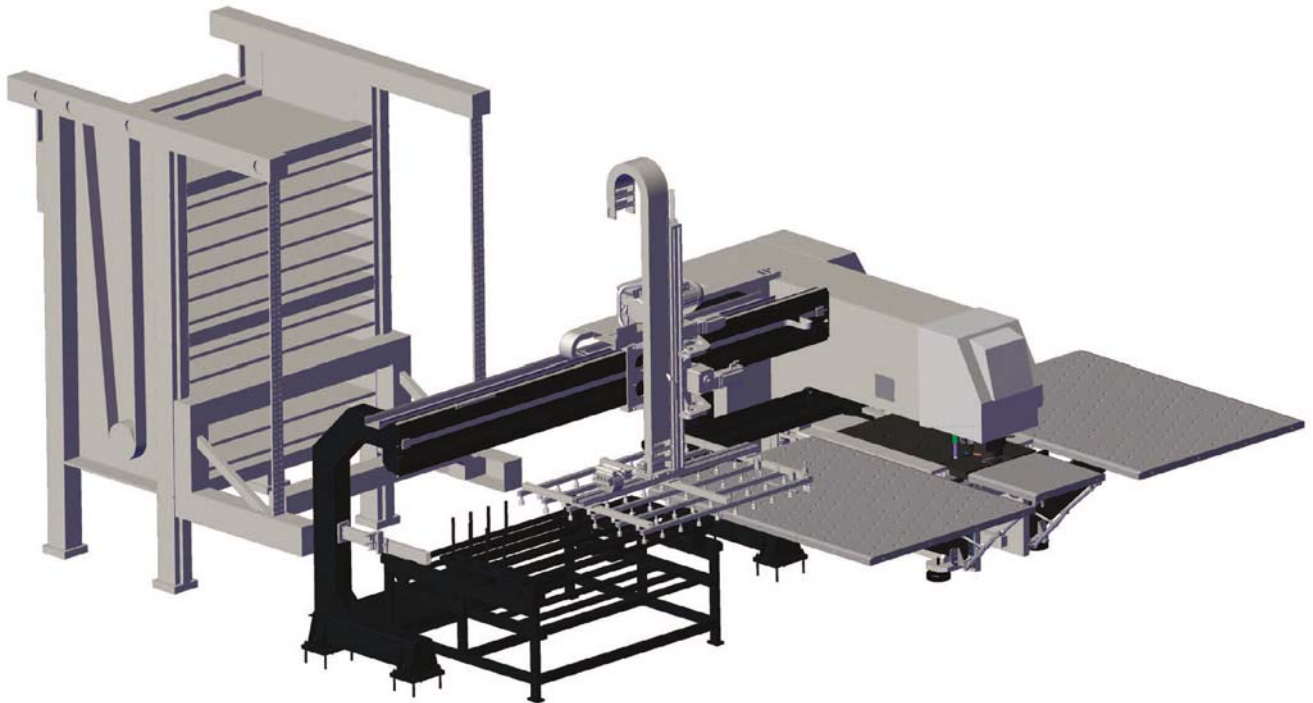
- Die Maschinenauslastung wird verbessert durch den standardmäßigen Hochgeschwindigkeitspendeltisch. Der Pendeltisch verlagert den Materialaufbau, verhindert Überlagerung beim Schnittprozess und schützt die gesamte Maschine gegen jeden unvorhersehbaren Zusammentreffen beim Auf- und Entladen der Blechplatten.

**DUAL PALETTE CHANGER**

- Machine utilization is enhanced due to the standard high speed shuttle tables. The shuttle tables externalize the material setup, eliminating interference with the cutting process and protect machine main body against any accidental crash when loading-unloading sheet plates.

## Stanz-Maschinen / Punching Machines

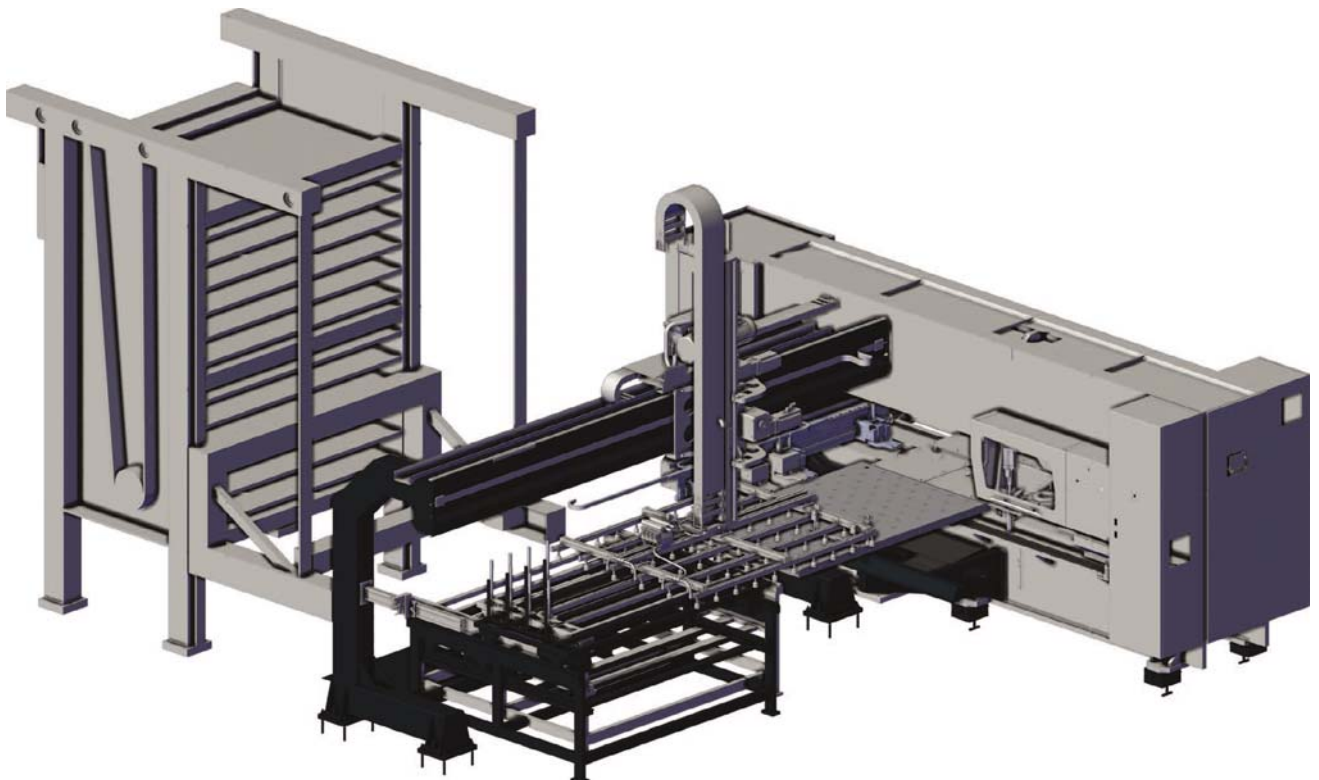
E-HLS 2.540-30 CNC - Stanz-Maschine / Punching Machine



Pressen / Press Brakes

Tafelscheren / Shears

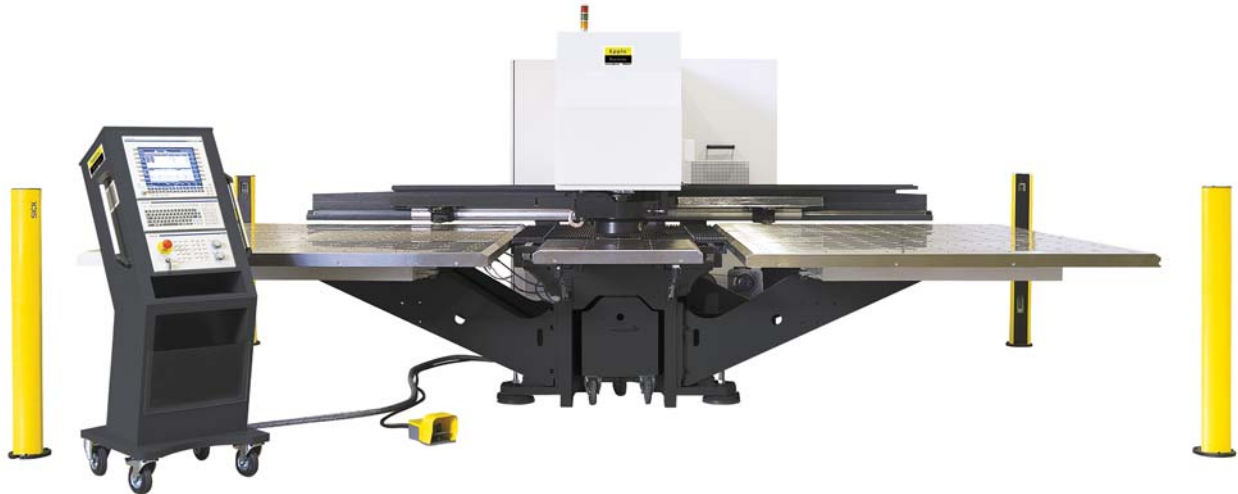
E-HRS 2.540-30 CNC - Revolver-Stanz-Maschine / Turret Punching Machine



Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzen / Punching

**E-HLS 2.540-30 CNC - Stanz-Maschine / Punching Machine**



Bezeichnung / Type	Artikel-Nr. / Item no.	Preis / Price
E-HLS 2.540-30	312 1253	Auf Anfrage / on demand

**E-HLS 2.540-30**

**KONSTRUKTION UND FUNKTION**

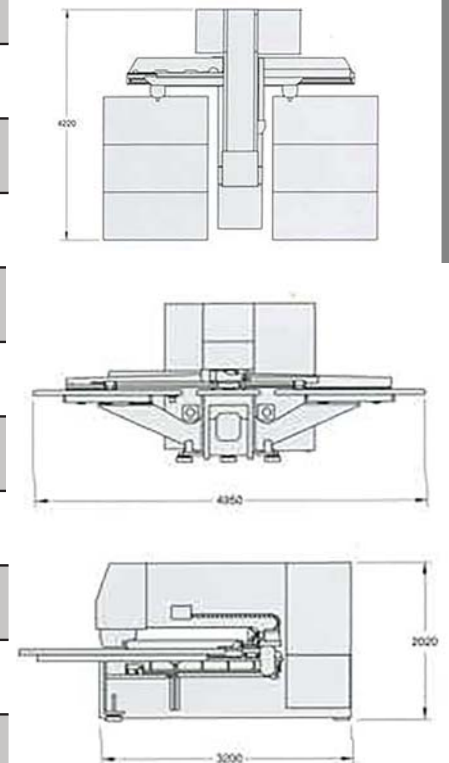
- C-Typ-Bauart, streng kontrolliert und analysiert durch FEA - finite element analysis
- wärmebehandelter, geschweißter Rahmen und Komponente
- Hydraulischer Stanzkopf mit indexierbarer Multi-Werkzeug-System, welches eine 360° Drehung mit einer Abweichung von 0.001° ermöglicht. Dadurch werden Einstellzeit und Werkzeugkosten gesenkt.
- Hochleistungs-Servoantriebsmotoren auf allen Achsen erhöhen die Fahrgeschwindigkeiten
- Verbindung zwischen CNC und Achsenmotor wird durch faseroptischen Lichtwellenleiterbus beibehalten. Daraus resultieren 16Mb Daten-Transportrate und 1 ms Zyklus.
- Einsatz von Umformwerkzeugen möglich

**DESIGN AND OPERATING FEATURES**

- C type frame, strength-tested and analysed in finite element analysis (FEA)
- welded frame and components are normalised by heat treatment
- Hydraulic punching head with indexable multi tool system that gives 360° rotation possibility in increments of 0.001°, which eliminates setting time and tooling costs.
- high capacity AC servo drive motors on all axes providing increased travel speeds
- communication between CNC and axis motors is maintained through fiber optic sercos bus line resulting 16Mb data transfer rate and 1 ms cycle time.
- possibility to use forming tools

**E-HLS 2.540-30 CNC - Technische Daten / Technical Data**

Bezeichnung / Type		E-HLS 2.540-30 CNC
Hydraulik Leistung / Hydraulic capacity	kN	300
Arbeitsbereich X x Y (ohne Rückstellung) / Working range X x Y (without repositioning)	mm	2540 x 1270
Rückstellung / Repositioning		verfügbar available
Z Achs-Hub / Z axis stroke	mm	30
Max. Stanzdurchmesser / Max. punching diameter	mm	88,9
Max. Blechstärke / Max. sheet thickness	mm	6,4
Max. Werkstückgewicht / Max. workpiece weight	kg	170
Geschwindigkeit X Achse / Speed X axis	m/min	90
Geschwindigkeit Y Achse / Speed Y axis	m/min	60
Linearkompensation (X+Y) / Speed combined (X+Y)	m/min	108
Max. Hub-Anzahl (1 mm Hubweg) / Max. punching rate (1 mm nibbling)	Hübe/min strokes/min	750
Positioniergenauigkeit / Positioning accuracy	mm	± 0,1
Wiederholgenauigkeit / Repeatability	mm	± 0,04
Indexierbare Multi-Werkzeug-Station / Indexable multi-tool station	Drehung / rotation	360°
Typ Werkzeug-Station / Type of tool station		D
Anzahl der Blechhalter / Number of sheet clamps		2
Steuerung / Control		Bosch BTV 16
TIFT LCD Farb-Monitor / TIFT LCD colour screen	12"	Touchscreen
Betriebssystem / Operating system	Windows XP®	
Festplatte / Hard drive	GB	40
Öl-Tank-Volumen / Oil Tank Volume	lt	320
Gesamtgröße (L x B x H) Dimensions (L x W x H)	mm	4.950 x 4.220 x 2.020
Gewicht / Weight	kg	12.700



Pressen / Press Brakes

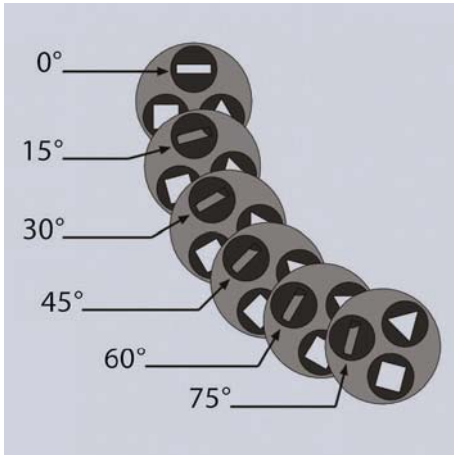
Tafelscheren / Shears

Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzan / Punching



**E-HLS 2.540-30 CNC - Stanz-Maschine / Punching Machine**



Bezeichnung / Type	Preis / Price
Indexierbarer Multi-Werkzeug / Indexable Multitools	Auf Anfrage / on demand

**Indexierbarer Multi-Werkzeug**

- indexierbare 8 Stationen  
 (Max. Werkzeugdurchmesser: 12,7 mm)  
 und 3 Stationen  
 (Max. Werkzeugdurchmesser: 31,7 mm).  
 Multi-Werkzeugteil kann auch an einer Presse  
 verwendet werden. Alle Teile, in diesem  
 Multi-Werkzeug, können in beliebigen Winkel  
 arbeiten.

**INDEXABLE MULTITOOLS**

- indexable 8 station  
 (Max. Tool Diameter 12,7 mm) and  
 3 station (Max. Tool Diameter: 31,7 mm)  
 multitools can be used in baykal Punch  
 Press. All the tools used in this multitools  
 can work in any angle.

**E-HLS 2.540-30 CNC - Stanz-Maschine / Punching Machine**



Bezeichnung / Type	Artikel-Nr. / Item no.	Preis / Price
E-HLS 2.540-30	312 1253	Auf Anfrage / on demand

**Zubehör**

**STANDARD**

- eine für D-Größe indexierbarer Multi-Werkzeugteil (3 oder 8 Stationen)
- hohe Kapazität der CNC-Einheit mit 12" Monitor
- Offline-Programmierungssoftware inklusive automatische Verschachtelung
- tragbares Bedienfeld
- Schnellwerkzeugwechsler
- zwei hydraulische Blechklemmen
- Tisch mit Kugellager und Borsten
- Kühler für die Hydraulik
- Restebehälter
- Warnlampen

**Zubehör**

**OPTIONAL**

- indexierbare Ersatz-Multi-Werkzeug-Station
- Ersatzwerkzeuge
- beschichtete Werkzeuge
- Adapter für C, B, A Stationen
- Ersatz-Blechklemmen
- Ersatzschlüssel für Programmierung der Software

**Accessories**

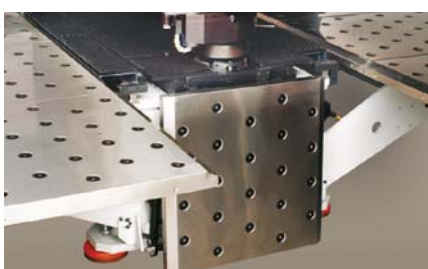
**STANDARD**

- one D size indexable multi tool (3 or 8 stations)
- high capacity CNC unit with 12" screen
- Offline programming software including automatic nesting
- portable operator panel
- quick tool change
- two hydraulic sheet clamps
- table with ball transfers and brush
- Cooler for hydraulics
- waste box
- warning lamps

**Accessories**

**OPTIONAL**

- spare indexable multi tool station
- spare tools
- coated tools
- reductions for C, b, A stations
- additional sheet clamp
- additional key for programming software



Pressen / Press Brakes

Tafelscheren / Shears

Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzan / Punching

**E-HRS 2.540-30 CNC - Revolver-Stanz-Maschine / Turret Punching Machine**



Bezeichnung/ Type	Artikel-Nr. / Item no.	Preis / Price
E-HRS 2.540-30	312 2253	Auf Anfrage / on demand

**E-HRS 2.540-30**

**KONSTRUKTION UND FUNKTION**

- O-Typ-Bauart, streng kontrolliert und analysiert: FEA - finite element analysis
- normalisierter, geschweißter Rahmen und Komponente
- hydraulischer Stanzkopf mit Wendeschneidplatte Multi-Tool-System, das 360° Drehung in 0.001° Schritten ermöglicht
- Verbindung zwischen CNC und dem Achsen-Motor wird durch Sercos III Ethernet Kabel aufgebaut und beibehalten
- hohe Geschwindigkeit und Präzision mit „Direct Drive“ Index-System
- niedriger Energieverbrauch (durch den Einsatz von Variable-Flow-Pomps)
- bietet Möglichkeit Umformwerkzeuge zu verwenden
- automatische Schmiereinrichtung

**DESIGN AND OPERATING FEATURES**

- O type frame, strength-tested and analysed in finite element analysis (FEA)
- normalised welded frame and components
- hydraulic punching head with indexable multi tool system that gives 360° rotation possibility in increments of 0.001°
- communication between CNC and axis motors is maintained through Sercos III Ethernet cable
- high speed and precision with direct-drive index axis
- low energy consumption by the usage of variable flow pomps
- possibility to use forming tools
- automatic tool lubrication

### STABILE KONSTRUKTION

- Mit seiner geschlossenen Bauart (O-Rahmen), hat die Revolver-Stanz-Maschine eine starre und stabile Bauweise, welches mit FEA (finite element analysis) getestet wurde. Diese Bauart bietet ein hohes Sicherheitsfaktor vor Kippgefahr an. Das Beugen und Klaffen der Maschine wird auf der minimalsten Ebene gehalten.

### STRONG CONSTRUCTION

- With its closed type (O frame) construction, Turret Punch machine has a rigid and strong design which is tested with finite element analysis (FEA) programs. Safety factor is kept higher and flexing and yawning is taken to minimum levels.

### STEUERUNGSSYSTEM

- Hochleistungs-Rexroth IndraMotion MTx CNC: ermöglicht einen niedrigen SPS-Zykluszeit und 1 ms Antriebszykluszeit.
- Ein USV wird zum Schutz des Computers bei Stromausfall und gefährlichen Spannungsschwankungen verwendet.
- Die mobile Steuerung läßt sich an jeder Position um die Maschine herum bedienen. Der Mitarbeiter kann am aktuellen Arbeitsbereich sich aufhalten und schneller in den Arbeitsprozess eingreifen.
- Durch eine Verbindung zum Steuerungssystem des Computers mit Hilfe des Internets, ist eine Diagnose durchführbar.

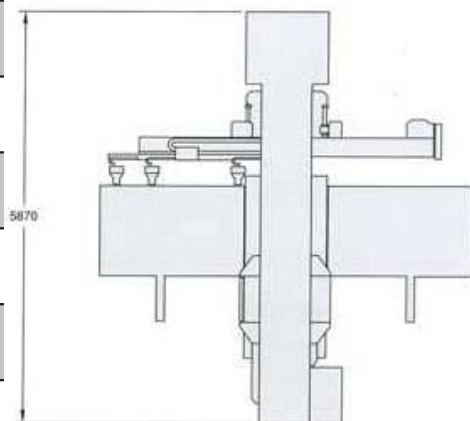
### CONTROL SYSTEM

- High performance Rexroth IndraMotion MTx CNC is used in control system. It has low PLC cycle time and 1 ms Drive cycle time.
- A UPS is used to protect computer from power loss and dangerous voltage fluctuations.
- Movable Control panel can be traversed to any suitable position around machine. Operator can be closer to the working area and can intervene faster to the process.
- It is possible to check diagnostics make remote connection to control system computer through internet.

## Revolver-Stanz-Maschine / Turret Punching Machine

### E-HRS 2.540-30 CNC - Technische Daten / Technical Data

Bezeichnung / Type		E-HRS 2.540-30 CNC
Max. Stanzkraft / Max. punching force	t / ton	30
Werkzeugwechsler / Tool rotation		indexierbar / indexable
Gesamtzahl Werkzeugstationen / Total number of tool stations		20
Indexierbare Multi-Werkzeug-Halter (3 oder 8 Werkzeuge) / Indexable multitool holder feature (3 or 8 tools)		verfügbar / available
(Standard) Anzahl der indexierbaren Multi-Werkzeug-Halter / (Standard) Number of indexable multitool holders		4
(Optional) Anzahl der indexierbaren Multi-Werkzeug-Halter / (Option) Number of indexable multitool holders	bis zu / up to	10
Werkzeugwechselzeit (beim Multiwerkzeug) / Tool changing time (multitool)	sec.	0,3
Max. Werkzeugwechselzeit (Revolver-Teil) / Maximum tool changing time (turret)	sec.	3
Achsen / Axis		X,Y,Z,C1,C2,T
C1 und C2 Achsen Laufwerktyp / C1 and C2 axis drive type		Direct Drive
Zurückstellung / Repositioning		verfügbar / available
Werkzeugklemm-Erkennung / Tooljamming detection		verfügbar / available
Arbeitsbereich X x Y (ohne Zurückstellung) / Working range X x Y (without repositioning)	mm	2.540 x 1.270
Z Achsen Hub / Z Axis Stroke	mm	30
Geschwindigkeit X Achse / Speed X axis	m/min	100
Geschwindigkeit Y Achse / Speed Y axis	m/min	80
Linearkompensation (X+Y) / Speed combined (X+Y)	m/min	128
Geschwindigkeit C1/C2 / Speed C1/C2	rpm	300
Geschwindigkeit T / Speed T	rpm	20
Maximale Stanz-Rate 1mm nibbling / Maximum punching rate 1 mm nibbling	Hübe/min strokes/min	900



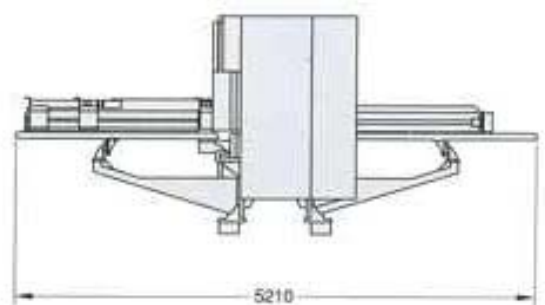
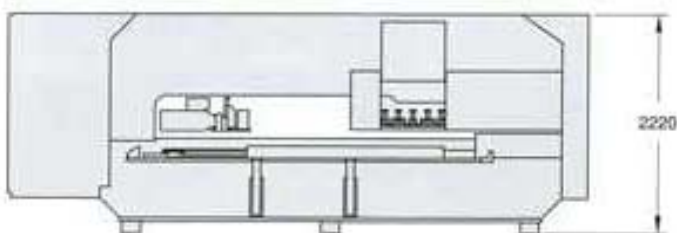
Fortsetzung auf Seite 45 /  
Continue on page 45



## Revolver-Stanz-Maschine / Turret Punching Machine

### E-HRS 2.540-30 CNC - Technische Daten / Technical Data

Bezeichnung / Type		E-HRS 2.540-30 CNC
Maximale Anzahlhübe 25 mm nibbling/ Maximum punching rate 25 mm nibbling	Hübe/min strokes/min	360
Maximales Werkstückgewicht / Maximum workpiece weight	kg	170
Maximale Blechstärke / Maximum sheet thickness	mm	6,4
Positionierungsgenauigkeit / Positioning accuracy	mm	± 0,1
Wiederholung / Repeatability	mm	± 0,04
Max. Stanz-Durchmesser bei 6,4 mm Stärke / Max. Punching diameter for 6,4 mm thickness	mm	25
Anzahl Blechhalter / Number of sheet clamps	Stück / pieces	3
Steuerung / Control		Bosch MTX
Betriebssystem / Operating system		Windows XP
Festplatte / Hard Drive	GB	40
TFT LCD Farbmonitor / TFT LCD colour screen		12"
Höhe Arbeitstisch / Work table height	mm	980
Öl-Tank-Volumen / Oil tank volume	l / Lt	300
Motorstärke / Motor Power	kW	11
Gesamtgröße (L x B x H) / Dimensions (L x W x H)	mm	5.570 x 5.210 x 2.220
Gewicht / Machine weight	kg	14.000



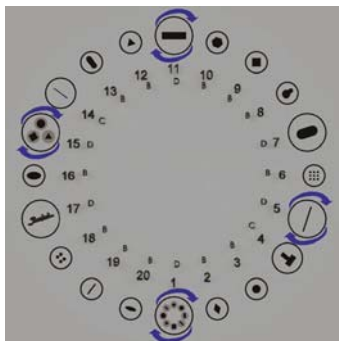
Pressen / Press Brakes

Tafelscheren / Shears

Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzen / Punching

**E-HRS 2.540-30 CNC - Revolver-Stanz-Maschine / Turret Punching Machine**



**STABIL, SCHNELL UND ZUVERLÄSSIG**

- Die Revolver-Stanz-Maschine ist in der Lage große Verarbeitungsmaterialien mit schneller Achsen-Geschwindigkeit und Schlag-Frequenz zu bearbeiten. Ihre Mechanik und elektronische Automatisierung arbeiten auf dem höchsten Niveau. Diese Besonderheiten machen diese Maschine zu einer kompakten Einheit.

**STRONG, FAST AND RELIABLE**

- Turret Punch Press Machine is capable of working large sheet metals with fast axes speed and stroke frequency. It is used high level mechanic and electronic automation equipments in its construction. Machine keeps its compact structure with all its specialities and equipment.



Bezeichnung / Type	Preis / Price
Werkzeug-Zubehör / Tools Types	Auf Anfrage / on demand

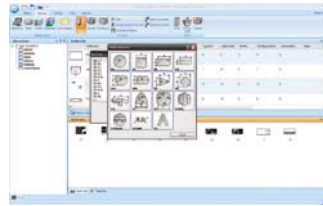
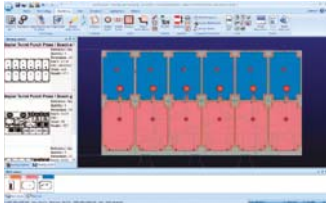
**REVOLVER-KONFIGURATION**

- Revolver-Werkzeug besteht aus insgesamt 20 Stationen:
  - 1) 4 einstellbaren D Stationen (Max. Werkzeugdurchmesser: 88,9 mm)
  - 2) 2 fixen D Stationen (Max. Werkzeugdurchmesser: 88,9 mm)
  - 3) 2 fixen C Stationen (Max. Werkzeugdurchmesser: 50,8 mm)
  - 4) 12 fixen B Stationen (Max. Werkzeugdurchmesser: 31,7 mm)
- optional kann die Revolver-Konfiguration den Kunden-Wünschen angepasst und die indexierbaren Stationen auf 10 Teile erhöht werden.
- Beispiel einer Konfiguration:
  - D-Station: 10 indexierte Teile
  - B-Station: 6 fixe Teile
  - C-Station: 4 fixe Teile

**TURRET CONFIGURATION**

- Turret consist of 20 stations in total:
  - 1) 4 Indexable D Stations (Max. Tool Diameter: 88,9 mm)
  - 2) 2 Fixed D Stations (Max. Tool Diameter: 88,9 mm)
  - 3) 2 Fixed C Stations (Max. Tool Diameter: 50,8 mm)
  - 4) 12 Fixed b Stations (Max. Tool Diameter: 31,7 mm)
- Optionally Turret configuration can be reorganized depend on customers requirements. Indexable stations can be increased up to 10 pieces.
- Sample configuration:
  - D station: 10 pieces indexable
  - B station: 6 pieces fixed
  - C station: 4 pieces fixed

**E-HRS 2.540-30 CNC - Revolver-Stanz-Maschine / Turret Punching Machine**



**LANTEK CAD/CAM SOFTWARE**

- Standard CAD/CAM Software von Lantek. Einfache Handhabung und benutzerfreundliche Bedienung. Automatische Bearbeitung und automatische Verschachtelung verkürzen die Programmierzeit. DxF und DWG Daten von anderen Programmen können importiert werden. Neue Werkzeuge können bequem mit der Schnittstelle Werkzeug-Verwaltung erstellt und vorhandene wieder erneut konfiguriert werden.

**LANTEK CAD/CAM SOFTWARE**

- Standart CAD/CAM software is Lantek. It is very easy to make drawings with easy menus and with user friendly interface. Automatic machining and automatic nesting specialities makes programming time shorter. It is possible to import DxF and DWG files which are drawn in the other programs. New tools can be created and existing tools can be configured easily by tool management interface.



Bezeichnung / Type	Preis / Price
Werkzeug-Zubehör / Tool Types	Auf Anfrage / on demand

**Werkzeug-Typen**

- Die Maschine ist konzipiert um mit „Thick Turret“ Revolver-Schneid- und Umformwerkzeug zu arbeiten.
- Verschiedene Arten von Umformwerkzeugen einsetzbar: Rad, Rollerball, Schreiber, Markierwerkzeug
- Indexierbare 8 Stationen (Max. Werkzeugdurchmesser: 12,7mm) und 3 Stationen (Max. Werkzeugdurchmesser: 31,7 mm) Multifunktionswerkzeuge können ebenfalls an indexierten Stationen verwendet werden. Alle Werkzeugteile, verwendet im Multiwerkzeugteil, können in verschiedenen Winkeln arbeiten. Indexierbares Werkzeuganzahl kann durch die Anwendung von einem Multiwerkzeug drastisch ansteigen. Bei Einstellung von 10 Teilen an 8 Multiwerkzeug-Stationen können bis zu 80 indexierte Werkzeuge erreicht werden.

**TOOL TYPES**

- Machine is designed to work with “Thick Turret” Type cutting and forming tools.
- It is possible to use all kind of forming tools, Wheel, Rollerball, Scribe and Marking tools.
- Indexable 8 station (Max. Tool Diameter 12,7mm) and 3 station (Max. Tool Diameter: 31,7 mm) multitools can be used in indexable stations. All the tools used in this multitools can work in any angle. Indexable tool number may increase dramatically by using multitools. It is possible to have 80 indexable tools by using 10 pieces 8 station multitool.

Pressen / Press Brakes

Tafelscheren / Shears

Laser-Anlage / Laser Cutting

Stanzen / Punching

## E-HRS 2.540-30 CNC - Revolver-Stanz-Maschine / Turret Punching Machine



### OPTIONAL Zubehör

- Bis zu 10 D-Stationen-Index-Teile Halter
- 3- oder 8-teilige Index-Multiwerkzeug
- Einzel-Werkzeuge
- Form-Werkzeuge
- versiegelte Werkzeuge
- Adapter für C-, B- und A-Stationen
- Vakuum-System
- Reste-Beförderer
- Beförderer für bearbeitete Teile
- abschließbare Programmierstation

### OPTIONAL Accessories

- up to 10 indexable D stations
- 3 or 8 station multitools
- Single tools
- forming tools
- coated tools
- reductions for C, B, A stations
- vacuuming
- scrap conveyor
- work chute conveyor
- additional key for programming software



### STANDARD Zubehör

- insgesamt 20 Arbeits-Stationen
- 4 D-Index-Stationen; geeignet für Multi-Wereug-Teile
- 2 fixe D-Stationen
- 2 fixe C-Stationen
- 12 fixe B-Stationen
- beweglicher Tisch mit Kugellager und Borsten
- pneumatisch funktionierende 3 Klammern
- automatische Klammer-Einstellung
- Reste-Beförderer mit mobiler Box
- Restehälter
- Offline-Programmierungssoftware einschließlich automatischer Verschachtelung
- tragbares Bedienfeld
- CNC-Programm mit hoher Kapazität und 12" TFT LCD Monitor
- Lüfter für die Hydraulik
- Warnblinker
- inklusive Lichtschranke

### STANDARD Accessories

- 20 tool stations totally
- 4 indexable D stations with possibility to use multitools
- 2 fixed D stations
- 2 fixed C stations
- 12 fixed B stations
- moving table with ball transfers and brush
- 3 pieces of pneumatically operated sheet clamps
- automatic clamp positioning
- work chute with mobile storage box
- waste box
- Offline programming software including automatic nesting
- portable operator panel
- high capacity CNC unit with 12" TFT LCD screen
- Cooler for hydraulics
- Warning lamps
- light barriers

## E-HRS 2.540-30 CNC - Revolver-Stanz-Maschine / Turret Punching Machine

### VACUUM SYSTEM (OPTIONAL)

- Während dem schnellen Schneidprozess können Schäden am Werkzeugteil oder am Verarbeitungsmaterial entstehen. Das Vacuum-System verhindert, dass Werkzeugteile beschädigt oder Kratzer am Verarbeitungsmaterial verursacht werden und liefert eine hohe Stanzqualität.

### AUTOM. SCHMIEREINRICHTUNG

- Standardmäßige autom. Schmiereinrichtung. Erhöht die Lebensdauer indem es Werkzeugverschleiß beim Schneiden verhindert. Da der Schnittvorgang für jedes Werkzeug individuell eingestellt ist, führt diese autom. Einrichtung die Schmierung entsprechend diesem Schnittvorgang durch.

### VACUUM SYSTEM (OPTIONAL)

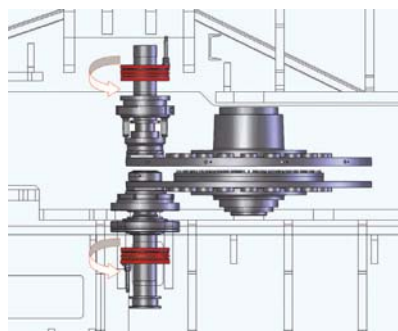
- Slug pulling may occur may in high speed punching operations. It may cause tool damages or scratching on work pieces. vacuum system prevents slug pulling and enables better punching quality.

### AUTOMATIC TOOL LUBRICATION SYSTEM

- Automatic tool lubrication system is standard on baykal Turret Punch Press. It increases tool life by preventing tool wear while cutting the material. Hit numbers are calculated for each tool individually and lubrication is being performed on desired period of hit number.

### AUTOM. RÜCKPOSITIONIERUNG

- Ermöglicht automatische Rückstellung bei Teilen die länger als 2.500 mm sind.



### AUTOMATIC REPOSITION SYSTEM

- It is possible to perform sheets longer than 2.500 mm by automatic repositioning.

### DIRECT DRIVE INDEX SYSTEM

- Patentierter „Direct Drive“ ist im Index-Mechanismus integriert. Da es zwischen dem indexierten Werkzeug und dem Motor keine Transfereinheit gibt, muss ein Spielraum verhindert werden. Direkt Drive Index System vermittelt dem Werkzeug exakt die Winkelposition wie sie auf dem CNC-Controller zu sehen ist. Dieser Mechanismus ist besonders bei der Bearbeitung von dünnen Materialien notwendig. Minimum an Werkzeugen tragen dazu bei eine gestanzte hohe Lochqualität ohne Grat zu erzielen.
- 300 RPM Auto Index Geschwindigkeit: hohe Index Geschwindigkeiten können mit Hilfe von Direct Drive Index System erreicht werden.

### DIRECT DRIVE INDEX SYSTEM

- Patented “Direct Drive” concept is used in index mechanism. Because there is no any transfer unit between the indexed tool and the motor, backlash is prevented and angular position of the tool is exactly the same as what we see on CNC controller. This feature is very important especially when cutting thin material. By this system, two very important features are offered to the customers: Minimum tool wearing and better punched hole quality without burrs.
- 300 RPM Auto Index Speed: High index speeds can be reached by help of Direct Drive Index System



### AUTOM. KLAMMER-EINSTELLUNG

- Klammern bewegen sich in Position, die im Programm definiert wird. Dieses System reduziert die Einstellungszeit der Klammern.

### NOT-ERKENNUNGSSENSOR

- Sensor stoppt automatisch die Maschine sobald eine Deformierung des Materials erkannt wird.

### RESTE-BEFÖRDERER

- Durchgeführte Arbeitsteile, die kleiner sind als 400 x 400 mm, können durch den Reste-Beförderer unmittelbar von der Arbeitsfläche entfernt werden.

### AUTOMATIC CLAMP MOVEMENT

- Clamps moves to positions defined in part program. This system reduces setup time for part programs.

### SHEET DEFORMATION DETECTION SENSORS

- This sensor stops machine if some dangerous deformation happens on the sheet while operation.

### WORK CHUTE

- Performed work pieces which is smaller than 400x400 mm can be evacuated from working area through work chute.

---

Besuchen Sie uns doch auf unserer Homepage [www.epple.com](http://www.epple.com) und schauen sich unser Hauptkatalog 2017-18 an. Unsere Verkaufingenieure stehen Ihnen mit ihrem Fachwissen zur Seite. Bei Fragen einfach anrufen unter der Nummer: **07335 - 9243 - 0**. Wir beraten Sie gerne.

#### Allgemeiner Hinweis

Mit dem Erscheinen dieses Preiskatalogs werden alle bisherigen Preislisten und Preiskataloge ungültig. Alle Preise sind freibleibend in EUR zzgl. Transport-Verpackungs- (1% vom Netto-Warenwert), Versand- und Transportkosten sowie ggf. Entladungskosten. Technische Änderungen im Rahmen der Weiterentwicklung und optische Produktänderungen behalten wir uns vor. Für Druckfehler, Irrtümer, fehlerhafte Darstellungen oder fehlerhafte technische Angaben wird keine Haftung übernommen. Die Abbildungen sind zum Teil mit optionalem aufpreispflichtigem Zubehör dargestellt. Abweichungen zu den Katalogangaben bleiben uns vorbehalten. Die Maschinen werden aus transporttechnischen Gründen teilweise teilzerlegt geliefert. Der Verkauf der Produkte erfolgt über den Fachhandel. Die Lieferung erfolgt ausschließlich zu unseren Liefer- und Zahlungsbedingungen. Es gelten unsere AGBs die Sie unter [www.epple.com](http://www.epple.com) unter der Rubrik AGBs einsehen können oder wir Ihnen auf Wunsch zusenden können. Die gelieferte Ware bleibt bis zur vollständigen Bezahlung unser Eigentum. Bei Weiterveräußerung an Dritte bleibt unser verlängerter Eigentumsvorbehalt bis zur vollständigen Bezahlung der Ware bestehen. Im gewerblichen Bereich gelten die gesetzlichen Garantiebestimmungen. Dieser Preiskatalog unterliegt dem Copyright, Vervielfältigung oder Nachdruck auf jede Weise, auch auszugsweise, bedarf es unserer schriftlichen Genehmigung. Zum Schutz unserer Produkte melden wir Marken-, Patent- und Designrechte an, sofern dies im Einzelfall möglich ist

Die Angaben zur Präzision der Produkte finden Sie in den technischen Daten der Katalogseiten. Sind hier keine Werte zu finden, so nehmen Sie bitte mit uns Kontakt auf unter: [info@epple.com](mailto:info@epple.com), um hier nähere Informationen zu erhalten. Die angegebenen Genauigkeiten werden unter Normbedingungen erreicht (ordnungsgemäßes Aufstellen der Maschinen und Umgebungstemperaturen von 20°C). Unsere Produkte sind grundsätzlich nur von geeignetem und eingewiesenem Personal zu betreiben. Maschinen aus dem Standard-Programm sind nicht für Dauerbetrieb ausgelegt, da diese einem besonderen Preis/Leistungsniveau unterliegen. Alle Maschinen, die nicht als PREMIUM oder HIGHLINE betitelt sind, sind dem Standard-Programm zuzuordnen. Zur leichteren Unterscheidung beginnen die Typenbezeichnungen bei PREMIUM mit einem E-, die aus dem HIGHLINE-Programm mit einem H-. Eine Übersicht finden Sie auch im Hauptkatalog 2017-18 im Inhaltsverzeichnis auf Seite 7 bis 14.

© Epple Maschinen GmbH, 73349 Wiesensteig, Germany

## Maschinen / Machines

### Pressen / Shears



E-GBP 2.550-120



E-GBP 5.100-300



E-GBP 5.100-440

### Tafelscheren / Press Brakes



E-HTBS 3.060-6



E-HTS 3.070-6



E-HTS 6.070-6

### Tafelschere / Press Brakes



E-VHTS with automatic



E-AM 200-6

### Laser Anlage / Laser-Cutting-Machine



E-LSA 3.000-1.500 ECO

### Stanz-Maschinen / Punching Machines



E-HLS 2.540-30 CNC



E-HRS 2.540-30 CNC

Wir sind auf der Messe.  
We are at the trade fair.



Und freuen uns auf Sie.  
And we pleasure you.

Blechexpo 2017 Stuttgart  
06.11. - 10.11.2017  
Hall 3 / Stand 3417



IHR ZUVERLÄSSIGER PARTNER SEIT ÜBER 41 JAHREN  
YOUR RELIABLE PARTNER SINCE 41 YEARS

### Epple Maschinen® GmbH

Auf der Breite 2-14

D - 73349 Wiesensteig

Telefon: <+49> 07335 - 9243 - 0

Telefax: <+49> 07335 - 9243 - 300

E-Mail: info@epple.com



[www.epple.com](http://www.epple.com)

