

## SALVAGNINI Maschinenbau GmbH

WIRTSCHAFTSPARK  
DR. GUIDO SALVAGNINI-STR. 1  
A-4482 ENNSDORF / NÖ  
Tel.: +43 / 7223 / 885 - 0

## P4-1816

Leistungsaufnahme: 29,75 kW  
Spannung: 3 ~ + PE 400V ( $\pm 10\%$ )  
Frequenz: 50Hz  
Kühler: R81  
Niederhalter: ABA30/400/130  
Beladung: HPT201516  
Entsorgung: HPT201516

### PRODUKT SPEZIFIKATIONEN



Platzbedarf ca.: Länge x Breite x Höhe: 8600mm x 6800mm x 2500mm

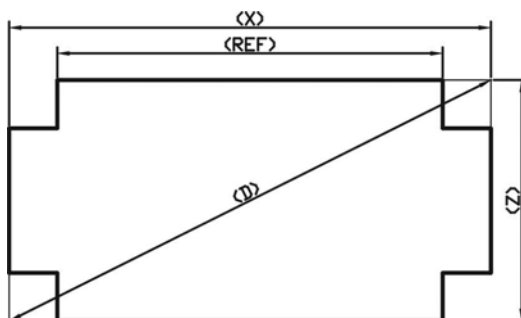
### TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

#### 1.) Blechdicken

Min. Blechdicke: 0,50 mm  
Auf Anfrage: Verarbeitung von Blechen mit Schutzfolie  
Verarbeitung von vorlackierten Blechen

#### 2.) Maximal- und Minimaldimensionen der gestanzten Platine

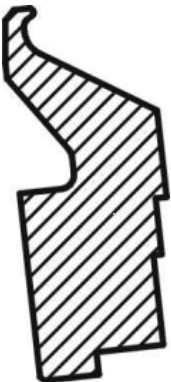
Max. Länge (X): 2000 mm  
Max. Breite (Z): 1524 mm  
Min. Länge (X): 405 mm  
Min. Breite (Z): 190 mm  
Max. Diagonale (D): 2150 mm  
Max. Zentriermaß (REF): 2000 mm  
Min. Zentriermaß (REF): 270 mm



**3.) Kantmerkmale**



<b>LS1</b>	Max. Blechdicke für Stahl (max. 410N/mm <sup>2</sup> ) bei 90°:	2,50mm
	Max. Blechdicke für Stahl (max. 410N/mm <sup>2</sup> ) bei 135°:	2,00mm
	Max. Blechdicke für rostfreien Stahl (max. 600N/mm <sup>2</sup> ) bei 90°:	2,00mm
	Max. Blechdicke für rostfreien Stahl (max. 600N/mm <sup>2</sup> ) bei 125°:	1,50mm
	Max. Blechdicke für Aluminium (max. 265N/mm <sup>2</sup> ) bei 90°:	3,00mm
	Max. Blechdicke für Aluminium (max. 265N/mm <sup>2</sup> ) bei 135°:	2,00mm
	Max. Blechdicke bei Verwendung der Option CLA (max. 410N/mm <sup>2</sup> ):	2,00mm
	Max. Blechdicke bei Verwendung der Option CLA (max. 600N/mm <sup>2</sup> ):	1,50mm
	max. Biegewinkel bei Option CLA/N:	90°
	max. Kantlänge bei Option CLA/N pro Seite:	500mm

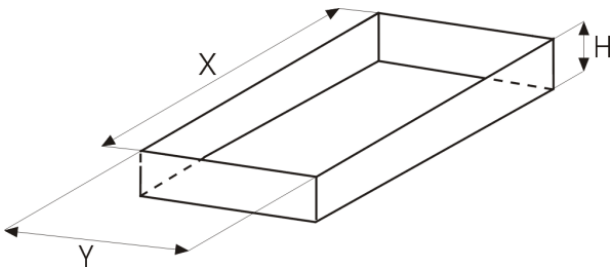


<b>LI</b>	Max. Blechdicke für Stahl (max. 410N/mm <sup>2</sup> ) bei 90°:	2,50mm
	Max. Blechdicke für Stahl (max. 410N/mm <sup>2</sup> ) bei 135°:	2,00mm
	Max. Blechdicke für rostfreien Stahl (max. 600N/mm <sup>2</sup> ) bei 90°:	2,00mm
	Max. Blechdicke für rostfreien Stahl (max. 600N/mm <sup>2</sup> ) bei 125°:	1,50mm
	Max. Blechdicke für Aluminium (max. 265N/mm <sup>2</sup> ) bei 90°:	3,00mm
	Max. Blechdicke für Aluminium (max. 265N/mm <sup>2</sup> ) bei 135°:	2,00mm
	Max. Blechdicke bei Verwendung der Option CLA (max. 410N/mm <sup>2</sup> ):	2,00mm
	Max. Blechdicke bei Verwendung der Option CLA (max. 600N/mm <sup>2</sup> ):	1,50mm
	max. Biegewinkel bei Option CLA:	90°
	max. Kantlänge bei Option CLA pro Seite:	500mm

	a max= 63,5mm (without CLA/N)						
	s	b min/a<=20	b min/a=30	b min/a=40	b min/a=50	b min/a=60	b min/a=63
	smin	18	21,5	31,5	41,9	44	44
	1,0	20,8	24,3	34,3	44,7	46,8	46,8
	1,5	22,8	26,3	36,3	46,7	48,8	48,8
	2,0	23,6	27,1	37,1	47,5	49,6	49,6
	2,5	23,6	27,1	37,1	47,5	49,6	49,6
	3,0	24,2	27,7	37,7	48,1	50,2	50,2
	a max= 55mm						
	s	b min					
	smin	13,6					
	1,0	16,3					
	1,5	18,2					
	2,0	19,3					
	2,5	19,8					
	3,0	20,9					

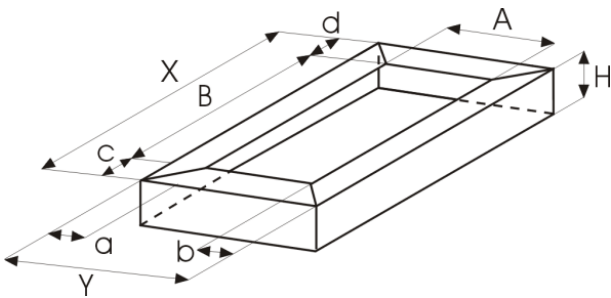
#### 4.) Dimensionen der Biegeteile

Panel ohne Kantung nach innen, die Spanneinrichtung ist parallel zur langen Seite.



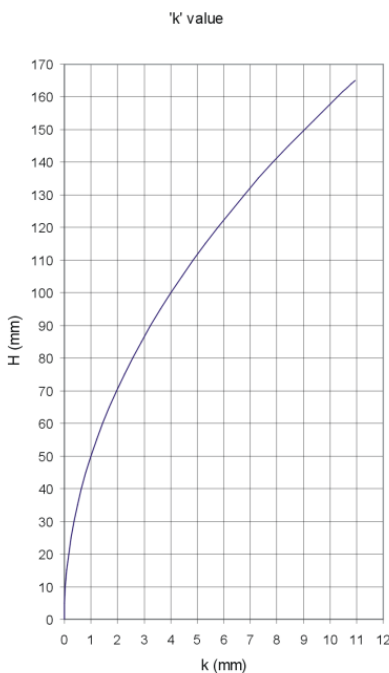
$$\begin{aligned}
 Y_{\min} &= 124\text{mm} + k \\
 X_{\min} &= 397\text{mm} + 4 \cdot s \\
 X_{\max} &= 1850\text{mm} \\
 Y_{\max} &= 1524\text{mm} \\
 H_{\min} &= 5 \cdot s \\
 H_{\max} &= 165\text{mm}
 \end{aligned}$$

Panel mit Kantung nach innen, die Spanneinrichtung ist parallel zur langen Seite.



$$\begin{aligned}
 A_{\min} &= 124\text{mm} + k \\
 Y_{\min} &= A_{\min} + a + b \\
 X_{\min} &= 397\text{mm} + 4 \cdot s \\
 X_{\max} &= 1850\text{mm} \\
 Y_{\max} &= 1524\text{mm} \\
 H_{\max} &= 165\text{mm} \\
 a_{\max} &= b_{\max} = 45\text{mm} \\
 c_{\max} &= d_{\max} = 30\text{mm}
 \end{aligned}$$

#### k-Faktor



Der k-Faktor ist nur dann wichtig, wenn schmale Paneele gefertigt werden (s...Blechdicke).

#### Bedingungen für kleinste mögliche Paneele

Höhe der Kantung: je höher das gekantete Paneel ist, desto grösser ist die minimale Breite des Paneels. Der Grund dafür liegt darin, dass der Niederhalter eine bogenförmige Bewegung ausführt (siehe k-Faktor).

Möglichkeiten, die Platine zu beladen und zu zentrieren (Größe, Eckausklinkungen).

#### Bedingungen für größte mögliche Paneele

Möglichkeit, die Platine zu beladen (max. Länge, max. Breite der Platine).

Maximale drehbare Diagonale.

### 5.) Toleranzen

Winkelgenauigkeit  $\pm 0.9^\circ$

Abmessungstoleranz gekanteter Teile  $\pm 0.2$  mm

Weiderholungsgenauigkeit  $\pm 0.1$  mm

Positioniergenauigkeit beim Zentrieren  $\pm 0.1$  mm

Geradheit der gekanteten Teile  $\pm 0.1$  mm/m

