

35 t Hydraulisches Lochstanzgerät

ENERPAC 
POWERFUL SOLUTIONS. GLOBAL FORCE.

▼ Abgebildet: **SP-35S**



- Kapazität für Baustahl bis zu 12,7 mm Dicke
- Stempel und Matrizen für runde, quadratische und rechteckige Lochungen für Ihre Stanzanwendungen lieferbar
- Langlebige Enerpac Konstruktion, einfachwirkend mit Federrückzug
- Metallkasten für Werkzeuge und Matrizen für einfachen Transport und Aufbewahrung
- Wird mit CR-400 Kupplung geliefert.

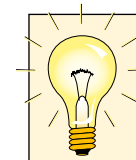
Viel schneller als Bohren



Werkzeugsatz SPK-10

Dieser Werkzeugsatz, der mit allen 35 t-Lochstanzgeräten geliefert wird, dient zum Ein- und Ausbau der

Matrizen in den Stanzkopf.
Lieferbar als Ersatzzubehör unter der Modellnummer **SPK-10**.



Bestellinformationen

Das hydraulische 35 t Lochstanzgerät kann entweder separat oder als Set, einschl.

Elektropumpe, bestellt werden. Ein Stempel oder eine Matrize ist ebenfalls separat oder als Satz erhältlich. Lesen Sie für weitere Informationen die Auswahltable auf der nächsten Seite.

▼ AUSWAHLTABELLE FÜR STANDARD-STEMPEL UND -MATRIZEN

Lochform	Zöllig ¹⁾ (Zoll)		Metrisch ¹⁾ (mm)	
	Lochgröße	Bolzengröße	Lochgröße	Bolzengröße
●	0,31	1/4	7,9	–
●	0,38	5/16	9,5	M8
●	0,44	3/8	11,1	M10
●	0,53	7/16	13,5	M12
●	0,56	1/2	14,3	–
●	0,69	5/8	17,5	M16
●	0,78	–	19,8	M18
●	0,81	3/4	20,6	–
■	0,31	1/4	7,9	–
■	0,38	5/16	9,5	M8
■	0,44	3/8	11,1	M10
■	0,50	7/16	12,7	M12
■	.31 x .75	1/4	7,9 x 19	–
■	.38 x .75	5/16	9,5 x 19	M8
■	.44 x .75	3/8	11,1 x 19	M10
■	.50 x .75	7/16	12,7 x 19	M12

¹⁾ Die Materialdicke darf den Durchmesser der Lochung nicht übersteigen.

▼ SP35 t-Lochstanzgerät – Viel schneller als Bohren.



Einfachwirkendes hydraulisches Lochstanzgerät

▼ AUSWAHLTABELLE

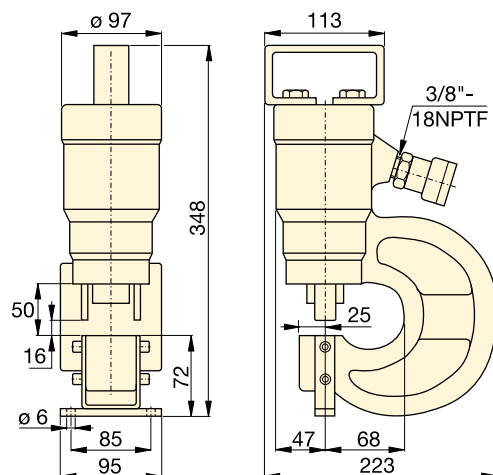
		Einschließlich				Modellnummer	 (kg)
		Pumpe	Schlauch	Mano- meter	Mano- meter- zwischen- stück		
SP-35	Standard**	P-392	HC-7206	GP-10S	GA-2	STP-35H	25
SP-35	Standard**	PATG-1102N	HC-7206	GP-10S	GA-2	STP-35A	29
SP-35	–	–	–	–	–	SP-35	16
SP-35	Standard**	–	–	–	–	SP-35S	18
SP-35	Standard**	PUD-1100E	HC-7206	–	–	SP-35SPE	29
SP-35	Metrisch***	–	–	–	–	MSP-351	21
SP-35	Metrisch***	PUD-1100E	HC-7206	–	–	MSP-351PE	32

* Ölvolumen: 76 cm³

Inkl. der folgenden Stempel- und Matrizen-Sätze:

** SPD-438, SPD-688, SPD-563 und SPD-813

*** SPD-375, SPD-531, SPD-438 und SPD-688



	Für Stanzarbeiten max. zulässige Materialdicke (mm) Die Materialdicke darf den Durchmesser der Lochung nicht übersteigen.										
	1)	2)	3)	4)	5)	6)	7)	8)	9)	10)	11)
SPD-313	7,9	7,9	6,4	6,4	6,4	6,4	3,3	4,8	6,4	6,4	6,4
SPD-375	9,7	9,7	7,9	7,9	7,9	7,9	4,8	6,4	7,9	7,9	7,9
SPD-438	11,2	11,2	9,7	9,7	9,7	7,9	4,8	7,9	7,9	7,9	7,9
SPD-531	12,7	12,7	11,2	11,2	11,2	9,7	6,4	7,9	9,7	9,7	9,7
SPD-563	12,7	12,7	12,7	11,2	12,7	11,2	6,4	9,7	11,2	11,2	11,2
SPD-688	12,7	12,7	12,7	11,2	12,7	10,2	6,4	7,9	10,2	10,2	10,2
SPD-781	12,7	12,7	12,7	11,2	12,7	9,7	6,4	7,9	9,7	9,9	9,7
SPD-813	12,7	12,7	12,7	11,2	12,7	7,9	4,8	7,9	7,9	7,9	7,9
SPD-458	7,9	7,9	6,4	6,4	6,4	6,4	3,3	4,8	6,4	6,4	6,4
SPD-549	9,7	9,7	7,9	7,9	7,9	7,9	4,8	6,4	7,9	7,9	7,9
SPD-639	11,2	11,2	9,7	9,7	9,7	7,9	4,8	7,9	7,9	7,9	7,9
SPD-728	12,7	12,7	11,2	11,2	11,2	9,7	6,4	7,9	9,7	9,7	8,6
SPD-106	7,9	7,9	6,4	6,4	6,4	6,4	3,3	4,8	6,4	6,4	6,4
SPD-125	9,7	9,7	7,9	7,9	7,9	7,9	4,8	6,4	7,9	7,9	7,9
SPD-188	11,2	11,2	9,7	9,7	9,7	7,9	4,8	7,9	7,9	7,9	7,9
SPD-250	12,7	12,7	11,2	11,2	11,2	9,7	6,4	7,9	9,7	9,7	9,7

**MSP,
SP,
STP
Serie**



Max. Leistung:

35 t

Lochgrößen:

7,9 - 20,6 mm

Max. Betriebsdruck:

700 bar



ACHTUNG!

Die nachstehende Tabelle dient nur als Referenz.

Die max. zulässige

Materialdicke kann je nach gewählter Werkzeugkombination von den angegebenen Werten abweichen.



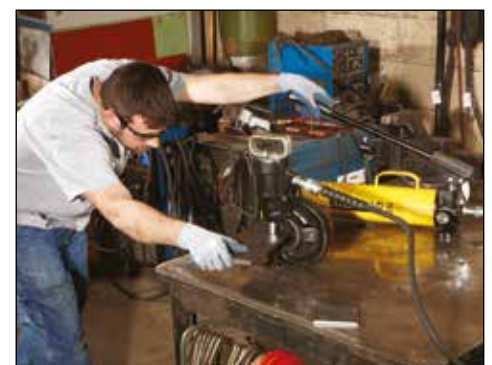
ACHTUNG!

Die Materialdicke darf den Durchmesser der Lochdurchmesser **nicht** übersteigen.

Stahlqualitäten (siehe nachstehende Tabelle):

- 1) Weich A-7
- 2) Grobblech
- 3) Baustahl St. 37
- 4) Corten-Stahl (ASTM A242)
- 5) Kaltgewalzt C-1018
- 6) Warmgewalzt C-1050
- 7) Warmgewalzt C-1095
- 8) Warmgewalzt C-1095 gegläht
- 9) Rostfrei gegläht
- 10) Rostfrei 304 warmgewalzt
- 11) Rostfrei 316 kaltgewalzt

▼ *Schnelleres Lochstanzen.*



▼ Abgebildet: **SP-50100**



- Lieferbar als Komplettsatz einschließlich Elektropumpe und Schläuchen
- Mit doppelwirkendem Zylinder für schnelle Zykluszeiten
- Wird mit Auswechselwerkzeugen für Stempel und Matrizen geliefert
- Wird mit Hebebügel geliefert
- Einstellbare Haltevorrichtung verhindert die Bewegung des Metalls während der Bearbeitung
- Wird mit CR-400 Kupplungsmuffe geliefert.

Schnelleres Lochstanzen



Tiefenanschlag

Zur Vereinfachung von wiederholten Stanzarbeiten ist ein einstellbarer Tiefenanschlag erhältlich. Modellnummer: **SP-110**



Fußbefestigungssatz

Zur einfachen Befestigung bzw. Fixierung des 50 t Lochstanzgeräts an der Werkbank ist ein Fußbefestigungssatz erhältlich. Modellnummer: **SP-120**



Bestellinformationen

Das hydraulische 50 t Lochstanzgerät kann entweder einzeln oder als Set, einschl. Elektropumpe, bestellt werden. Stempel und Matrizen sind als Satz erhältlich. Weitere Informationen finden Sie in der Auswahltable.



▼ Abgebildet ist das 50 t Lochstanzgerät mit montiertem Fußbefestigungssatz SP-120 und Tiefenanschlag SP-110.



◀ Sparen Sie Zeit mit dem 50 t Lochstanzgerät von Enerpac.

Doppeltwirkendes, hydraulisches Lochstanzgerät

▼ AUSWAHLTABELLE

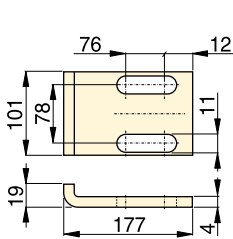
Einschließlich				Modell- nummer Satz	 (kg)
Modellnummer Lochstanzgerät *	Stempel- & Matrizensätze	Pumpe	Schlauch (2x)		
SP-50	Alle **	–	–	SP-50100	116
SP-50	Alle **	ZE4410SE	HC-7206	SP-5000E	174

* Ölvolumen

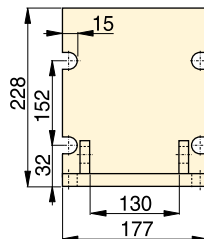
Ausfahren 278 cm³

Einfahren 229 cm³

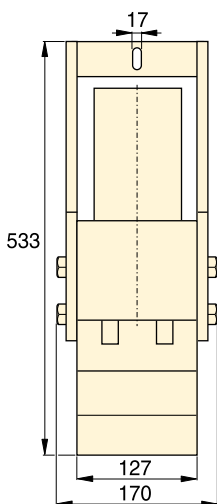
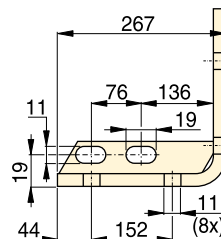
** Alle erhältlichen Sätze siehe Tabelle unten



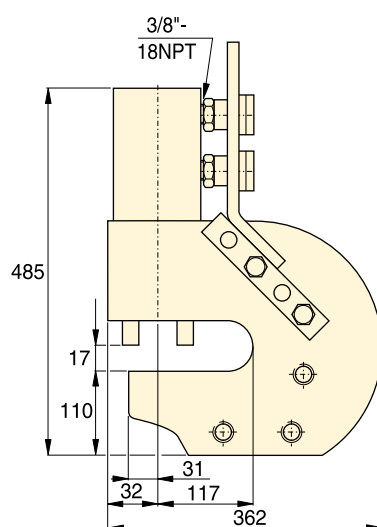
SP-110



SP-120



SP-50



SP Serie



Max. Leistung:

50 t (490 kN)

Lochgrößen:

13,5 - 26,2 mm

Max. Betriebsdruck:

700 bar



ACHTUNG!

Die Materialdicke darf den Durchmesser der Lochdurchmesser **nicht** übersteigen.



VORSICHT!

Die nachstehende Tabelle dient nur als Referenz! Die max. zulässige Materialstärke kann je nach gewählter Werkzeugkombination von den angegebenen Werten abweichen.

Stahlqualitäten

(siehe nachstehende Tabelle):

- 1) Weich A-7
- 2) Grobblech
- 3) Baustahl St. 37
- 4) Corton-Stahl (ASTM A242)
- 5) Kaltgewalzt C-1018
- 6) Warmgewalzt C-1050
- 7) Warmgewalzt C-1095
- 8) Warmgewalzt C-1095 gegläht
- 9) Rostfrei gegläht
- 10) Rostfrei 304 warmgewalzt
- 11) Rostfrei 316 kaltgewalzt

▼ AUSWAHLTABELLE FÜR STANDARDSTEMPEL UND -MATRIZEN

Lochform	Lochgröße (mm)	Bolzen- größe Lochgröße (mm)	Modellnummer Standardstempel- und matrixsatz 	Für Stanzarbeiten max. zulässige Materialstärke (mm)										
				1)	2)	3)	4)	5)	6)	7)	8)	9)	10)	11)
●	13,5	M12	SP-150	13,5	13,5	13,5	13,5	13,5	12,4	8,1	10,2	12,4	12,4	12,4
●	16,7	M16	SP-170	–	–	–	–	–	13,0	8,1	10,2	13,0	13,0	13,0
●	19,8	M18	SP-190	–	–	–	–	–	12,4	8,1	10,2	12,4	12,7	12,4
●	23,1	M20	SP-121	14,2	14,2	14,2	12,7	14,2	8,9	5,6	8,9	8,9	8,9	8,9
●	26,2	M24	SP-123	14,2	14,2	14,2	11,2	14,2	7,9	4,8	7,9	7,9	7,9	7,9