

Maschinentyp	EUROPE 245	EUROPE 258	EUROPE 2510
Positioniergenauigkeit (Reproduzierbarkeit)	± 0,07 mm *		
Pneumatische Spannvorrichtungen	2		3
Anzahl gleichzeitig kontrollierter Achsen	3: X, Y, C		
Revolvergeschwindigkeit	25 U/Min.		
Stanzhübe je Minute - Vorschub 0,1 mm; Hub 3,0 mm - Vorschub 1,0 mm; Hub 3,0 mm - Vorschub 25,4 mm; Hub 3,0 mm	X 860, Y 810 X 600, Y 615 X 250, Y 235	X 835, Y 835 X 630, Y 610 X 355, Y 285	X 870, Y 770 X 700, Y 600 X 380, Y 250
Werkzeugrevolver	19 Stationen 9 x 1/2" 5 x 1 1/4" 2 x 3 1/2" 3 x AMADEX (2 x 1 1/4", 1 x 2")		
	27 Stationen 11 x 1/2" 10 x 1 1/4" 1 x 2" 2 x 3 1/2" 3 x AMADEX (2 x 1 1/4", 1 x 2")	27 Stationen 11 x 1/2" 10 x 1 1/4" 1 x 2" 2 x 3 1/2" 3 x AMADEX (2 x 1 1/4", 1 x 2")	27 Stationen 11 x 1/2" 10 x 1 1/4" 1 x 2" 2 x 3 1/2" 3 x AMADEX (2 x 1 1/4", 1 x 2")
	31 Stationen 19 x 1/2" 6 x 1 1/4" 1 x 2" 2 x 3 1/2" 3 x AMADEX (2 x 1 1/4", 1 x 2")	31 Stationen 19 x 1/2" 6 x 1 1/4" 1 x 2" 2 x 3 1/2" 3 x AMADEX (2 x 1 1/4", 1 x 2")	
Maximaler Werkzeugdurchmesser	88,9 mm		
Max Blechstärke AMADEX-Stationen	3 mm		
Stößel	hydraulisch		
Unter Totpunkt Stößelweg	4 programmierbare Positionen		
Teileentsorgungsklappe	X 600, Y 400		
Nachlaufzeit	270ms		390 ms
Verfahrwegabsicherung	SICK-Lichtschanke (3 Strahlen)		
Nivellierfüße mit Vibrationsdämpfern	4 Stück		8 Stück

* Die Werkstückgenauigkeit ist abhängig vom Material, der Materialstärke, seiner Vorbehandlung, der Art des Werkstücks, der Werkzeugabmessung, der Werkstückgröße, sowie der Lage im Arbeitsbereich.

¹⁾ In Anlehnung an VDI / DGQ 3441

1.3 Baugruppen

Die EUROPE 245 - 258 - 2510 besteht aus folgenden Baugruppen:

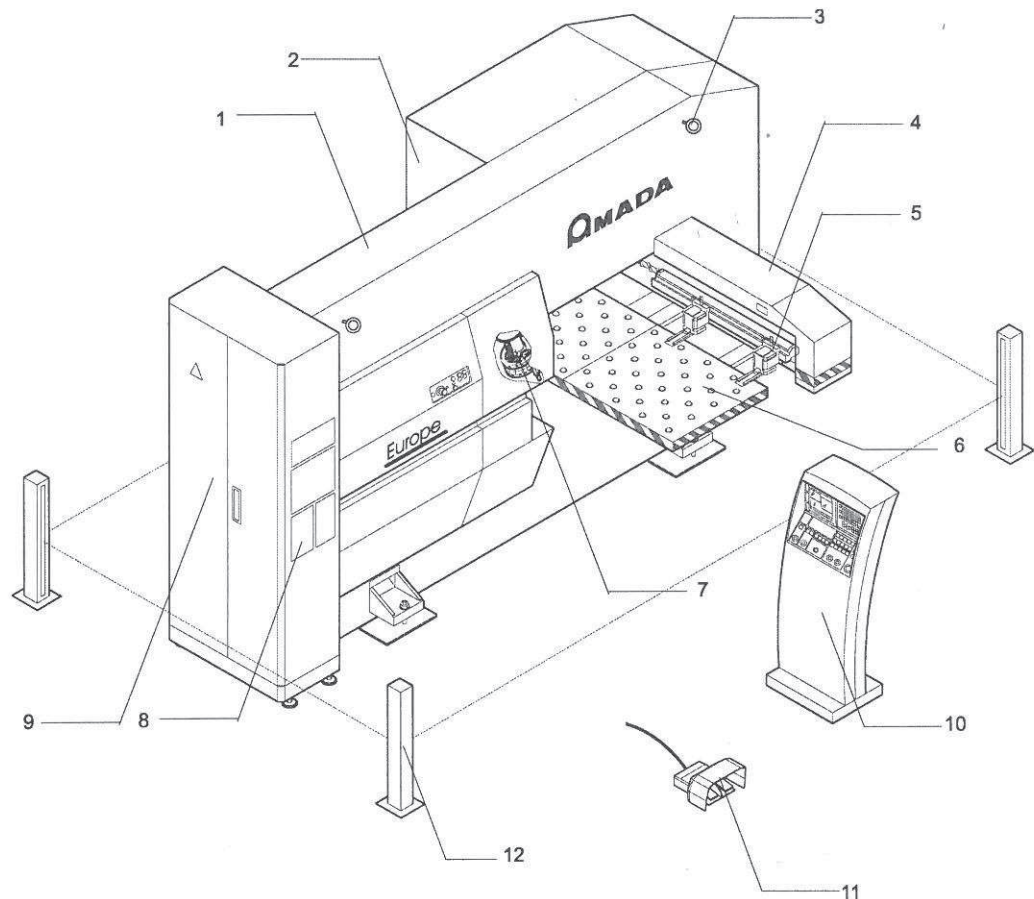


Abb. 1-1

- | | | | |
|---|------------------------------|----|------------------------------------|
| 1 | Rahmengestell | 7 | Revolver |
| 2 | Hydraulisches Aggregat | 8 | Leistungsschild |
| 3 | Hebepunkte | 9 | Schaltschrank |
| 4 | Querschlitten | 10 | Bedienpult |
| 5 | Spannvorrichtungen | 11 | Steuerpedal für Spannvorrichtungen |
| 6 | Seitentische und Teileklappe | 12 | Lichtschranke Empfänger |

1.2 Typenschild

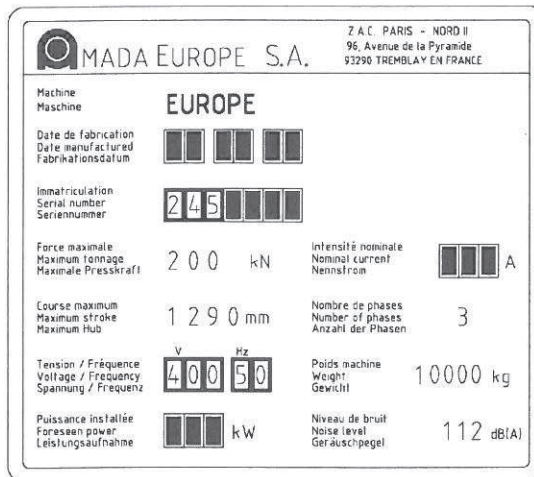


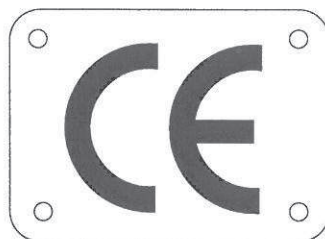
Abb. 5-1

Das Typenschild befindet sich auf der Antriebsseite der Maschine.

Folgende Angaben sind darauf eingetragen:

- Vertreiber
- Anschrift
- Typenbezeichnung
- Maschinenummer
- Baujahr
- Technische Daten

Für technische Informationen und bei der Ersatzteilbestellung alle o.g. Daten angeben.



CE - Kennzeichen

Tabelle 2.2: Technische Daten.

		PR 250/300	PR UL 250	PR UL 300
Blech mit Vakuum- saugern gegriff	min. max.	150x150 Mm 1000x1000 Mm	150x150 Mm 1000x1000 Mm	150x150 Mm 1000x1000 Mm
Blechstärke		0,5–3,0 Mm	0,5–3,0 Mm	0,5–3,0 Mm
Max Gewicht für bearbeitetes Teil		25 Kg	25 Kg	25 Kg
Blechgröße: Blech mit Entladeklammern gegriff	min.	-	1400x300 Mm	1400x300 Mm
Restgitter oder Blech mit Produkten in Microecken	max	-	2500x1250 Mm	3000x1500 Mm
Lagerraum: Entladehubtisch		3400x1200 mm (4 Europaletten)	3400x1200 Mm (4 Europaletten)	3400x1200 Mm (4 Europaletten)
Schrottpalette		-	2500x1250 Mm	3000x1500 Mm
Max. Stapelhöhe: Entladehubtisch (mit paletten)		450 Mm	450 Mm	450 Mm
Schrottpalette (mit paletten)		-	450 Mm	450 Mm
Max. Beladung: Entladehubtisch		4000 Kg	4000 Kg	4000 Kg
Schrottpalette		-	2000 Kg	2000 Kg
Max. Geschwindigkeit: X-Achse		120 M/Mmin	120 M/Min	120 M/min
Y-Achse		80 M/Mmin	80 M/Mmin	80 M/min
Vakuumsauger: Ø40 mm		8 St	8 St	8 St
Ø75 mm		2 St	2 St	2 St
NCT Totzeit / Teil		3–5 S	3–5 S	3–5 S
Stromversorgung		3 x 400 V AC+N	3 x 400 V AC+N	3 x 400 V AC+N
Sicherungsformat		3 x 10 A	3 x 10 A	3 x 10 A
Motorleistung: X-Achse		0,8 kW	0,8 kW	0,8 kW
Y-Achse		0,2 kW	0,2 kW	0,2 kW
Entladehubtisch		1,5 kW	1,5 kW	1,5 kW
Entladehubtisch für Schrottpalette		-	1,5 kW	1,5 kW
Palettenwagen		-	0,25 kW	0,25 kW
Entladetisch		-	0,25 kW	0,25 kW
Druckluft		6 Bar 400 Liter/Mmin	6 Bar 400 Liter/Min	6 Bar 400 Liter/Min
Geräuschniveau		<85 dB(A)	<85 dB(A)	<85 dB(A)

Tabelle 2.1: Abmessungen und Gewichte.

TYP	PR250	PR250UL	PR300	PR300UL
Länge (l), mm	6450	6450	6930	6930
Breite (w), mm	1880	3300	1880	3690
Höhe (h), mm	2300	2300	2300	2300
Gesamtgewicht, kg	1700	2700	1800	2900

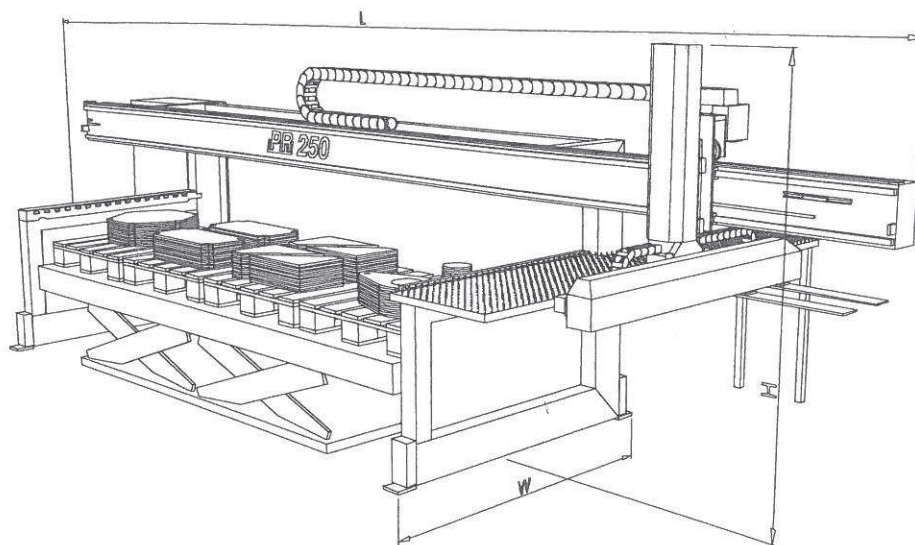


Bild 2.2: Abmessungen des PR250/300.

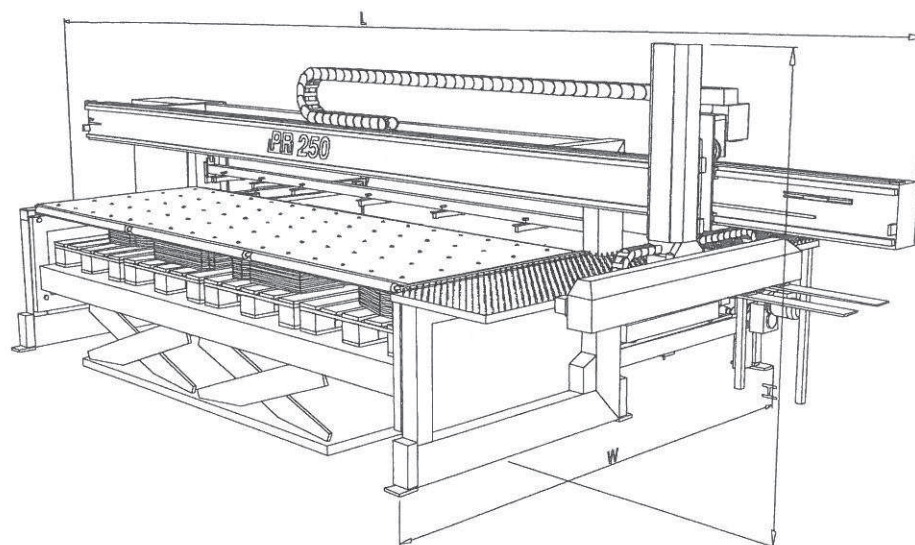


Bild 2.3: Abmessungen des PR250UL/300UL.

Technical dimensions

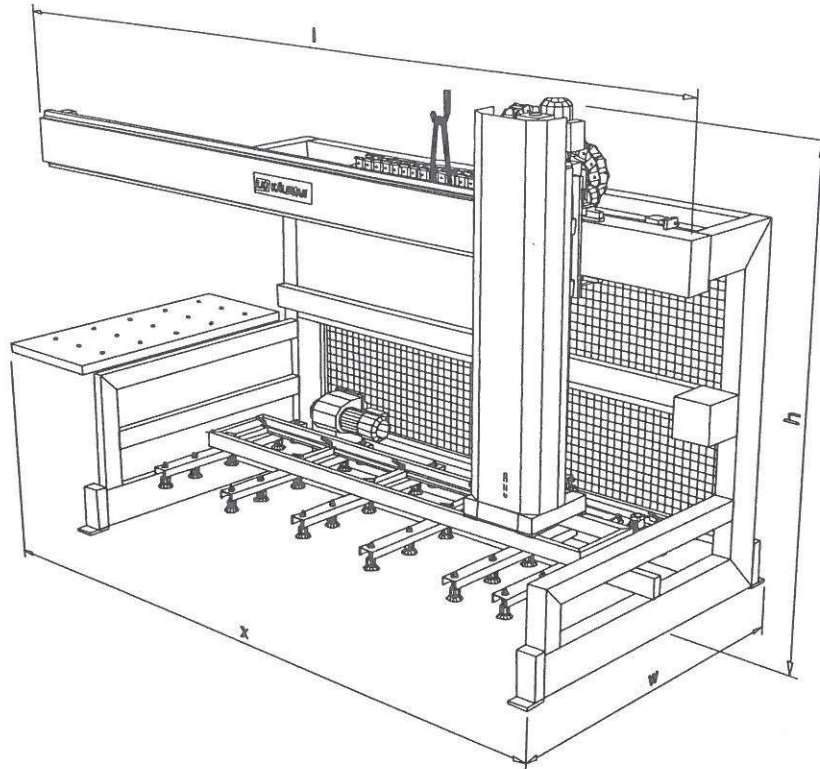


Figure 2.2: L, technical dimensions

3. Dimensions

Table 3.1: Dimensions and weights (only frame in transport mode)

MANIPULATOR TYPE		L 250	L 300
Length	total (l)	mm 4460	5525
	installation (x)	mm 3505	4045
Width (w)	mm	1830	2080
Height	transport (h)	mm 2450	2450
	installation (h)	mm	
Weight, frame	kg	1700	1800
Weight, pallet + pallet frame	kg	700	1000

Pre-installation instructions

1. Foundation

The foundation for the loader should be at least 80 mm thick concrete, and flat (+/- 10 mm / 5 m).

2. Electric power and air supply

The loader requires 3 x 400 VAC + N + PE electric power supply. The connection needs to be made only to the main electric cabinet, placed at height about 1 m.

A 16 mm² wire (supplied) to connect the loader with the punching / laser machine.

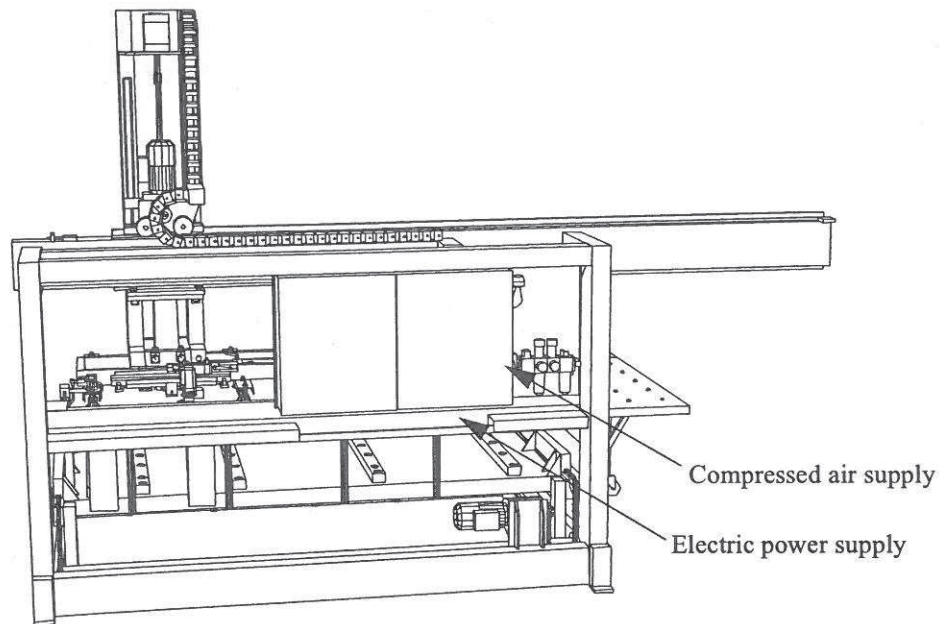


Figure 2.1: Electric power and air supply

The compressed air supply is connected directly to the machine's air treatment unit, placed at height about 1 m. At 10 mm (inner diameter) air hose can be used (not supplied). The compressed air must be clean and dry.

Table 2.1: Technical data

Machine type	L 250	L 300
Air supply, pressure flow	6 bar 600 l/min	6 bar 750 l/min
Electric power supply, voltage	3 x 400 VAC+ N+PE / 50 Hz	
fuses max. power consumption	3 x 10 A 2,5 kW	