

Schneidpresse Sp 1000, zur Herstellung von ringförmigen und stabförmigen, sowie anders geformten Proben aus Elastomeren, weichelastischen Schaumstoffen und Proben nach DIN 53504.



Durch Betätigung des Handhebels wird mit Hilfe des Exzenters der Stempel mit der daran befestigten Schneidvorrichtung auf das Probenmaterial abgesenkt. Rückstelleinrichtung und Auswerfmechanismus sorgen nach Beendigung des Schneidvorgangs für die selbsttätige Rückstellung des Stempels in seine Ausgangsposition.

Aufbau der Schneidpresse Sp 1000

stabile rechteckige Grundplatte, Ständersäule mit einteiligem Schneidkopf
Stempel, federnd gelagert, zur Aufnahme der auswechselbaren Schneidvorrichtungen;
Stempel mit integriertem Auswerfmechanismus
Handkurbel mit Exzentervorrichtung zur Erzeugung des Schnittvorschubes in Vertikalrichtung

Optionen

Stanzeinrichtung bestehend aus:
Stanzmesser, Deckplatte mit Halter und Auswerfer - nach Kundenwunsch

Technische Daten

Schneiddruck kN 5; Probendicke max. 8 mm
1 Arbeitsstellung; 1 Stempel
Hub 24 mm; Höhenverstellbarkeit der Aufnahmevorrichtung 10 mm
Ausladung 47 mm; Arbeitstisch eckig 270 x 270 mm

Maße: 270 x 270 x 490 mm - **Gewicht:** netto 25 kg; brutto 40 kg

Bareiss Prüfgerätebau GmbH D-89610 Oberdischingen

Tel: 07305/9642-0 Fax: 07305/9642-22

<http://www.bareiss.de> eMail: info@bareiss.de