# SEP 100

SEP-Serie – Stanzautomaten für jeden Einsatz

SCHAAL by Weil Technology




Besuchen Sie unsere Website

04 2026

## Technische Daten

| Presskraft | 1000 kN (steht ab 100 Hub/min zur Verfügung) |
|---|---|
| Anzahl der Hübe | stufenlos bis 320 Hub/min |
| Entfernung zwischen Tisch und Stößel (mit Aufspannleisten), größter Hub unten, Stößelverstellung oben | 320 mm |
| Stößelverstellung | 100 mm |
| Stößelhub, verstellbar | 10 – 100 mm |
| Stößelplatte (L x B x H) | 800 × 600 × 50 mm |
| Passnut im Stößel | 30 H7 mm |
| Tischfläche (L x B) | 1050 × 860 mm |
| Werkzeugmaße (L x B) | 1010 × 760 mm |
| Aufspannleisten, Dicke | 100 mm |
| Durchfall Aufspannleisten (L x B) | durchgehend x 100 – 220 mm (verstellbar) |
| Durchfall-Loch im Tisch (L x B) | 840/720 × 260 mm |
| Bandeinlauf über Aufspannleisten | vorschubabhängig |
| Antriebsleistung | 22 kW |
| Gewicht (ohne Vorschub) | 13000 kg |
| Abmessungen (L x B x H) | 2400 × 1550 × 3000 mm |

Technische Änderungen vorbehalten

## Aufbau

- Pressenkörper in stabiler Doppelständer-Monoblockkonstruktion aus schwingungsdämpfendem Grauguss.
- Rollengelagerte Exzenterwelle mit Verstellhub und rotierendem Massenausgleich
- Pleuel luftgekühlt, auf der Exzenterwelle mit mehrreihigen, hochbelastbaren Käfigrollenlagern gelagert
- Pressen-Stößel aus hochfestem titanlegiertem Al-Guss, 6-fach spielfrei wälzgelagert mittels Linear-Rollenlagern auf gehärteten und geschliffenen Führungsbahnen
- Pressenantrieb über frequenzgeregelten Drehstrommotor, Schwungrad, pneumatische Kupplungs-Bremskombination und Planetengetriebe
- Pressen-Ablaufsteuerung in SPS-Technik.
- Pressensteuerung mit Nockenschaltwerk, Werkzeug- und Presskraftüberwachung
- Sonder-/Zusatzausstattungen in technischer Absprache jederzeit möglich
- Der Stanzautomat SEP 100 kann individuell mit Zangen- oder Walzenvorschüben schiebend oder ziehend ausgerüstet werden

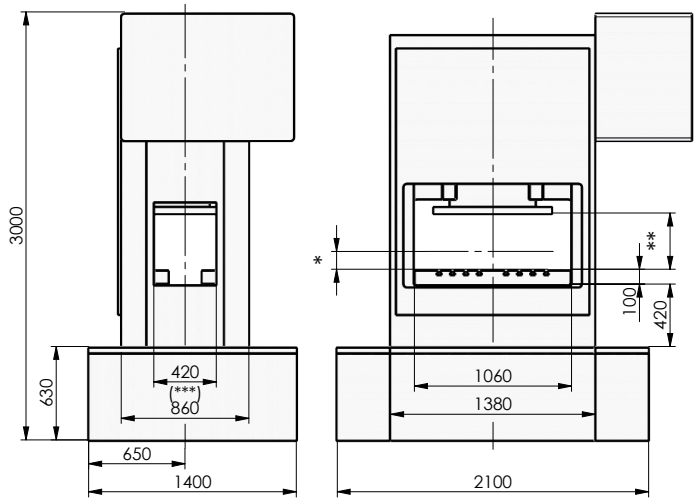
# SEP 100

## SEP-Serie – Stanzautomaten für jeden Einsatz

SCHAAL by Weil Technology

04 2026

### Maße

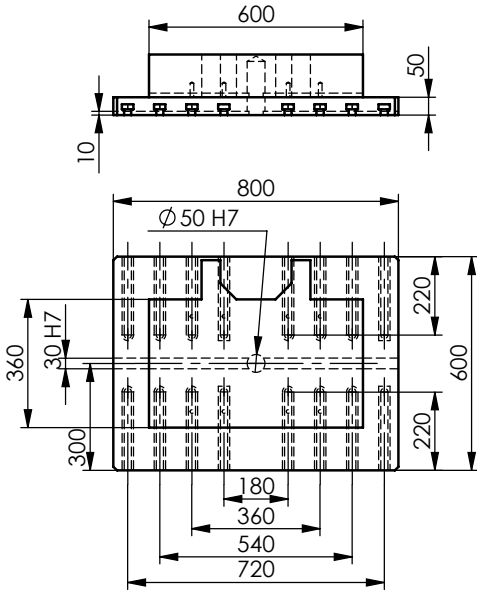



* Bandeinlaufhöhe über Aufspannfläche auf Anfrage (Vorschubabhängig)

** Werkzeug-Einbauhöhe (siehe Tabelle)

*** Der seitliche Durchgang am Pressenkörper ist bei Verwendung eines Zangenvorschubs auf **260 mm** reduziert.
(Sonderbreiten auf Anfrage)

### Stößelfläche




| Stößelhub in mm | Werkzeug-Einbauhöhe min. – max. | Zulässige Hubzahl abhängig vom Stößelhub |
|---|---|---|
| 10 | 265 – 365 | 320 |
| 13 | 263 – 363 | 315 |
| 20 | 260 – 360 | 310 |
| 27 | 256 – 356 | 300 |
| 35 | 252 – 352 | 270 |
| 43 | 248 – 348 | 250 |
| 50 | 245 – 345 | 230 |
| 58 | 241 – 341 | 215 |
| 64 | 238 – 338 | 200 |
| 71 | 234 – 334 | 190 |
| 77 | 231 – 331 | 185 |
| 82 | 229 – 329 | 180 |
| 86 | 227 – 327 | 170 |
| 90 | 225 – 325 | 155 |
| 94 | 223 – 323 | 140 |
| 96 | 222 – 322 | 130 |
| 99 | 221 – 321 | 115 |
| 100 | 220 – 320 | 110 |
| mechanisch einstellbar | Einbauhöhe in mm bei Stößelhub unten (UT) mit Stößelplatte (ohne = plus 50 mm) | bei maximalem Werkzeug-Oberteilgewicht von 380 kg |

### Werkzeugaufspannfläche

