



KARTA PRODUKTOWA

Hydrauliczne Stahlschere und Stanzmaschine Digima Iron Worker DX35Y-40 200T





KARTA PRODUKTOWA





KARTA PRODUKTOWA

Hydraulische Stahlschere und Stanzmaschine Digima Iron Worker DX35Y-40 – Presskraft 200 Tonnen, Blechschneiden bis 40 mm

Hydraulische Stahlschere / Iron Worker

Digima Iron Worker DX35Y-40 200T

Multifunktionale Station zum Schneiden, Stanzen, Abscheren, Ausklinken und Biegen von Metall

Digima DX35Y-40 ist ein hydraulisches Gerät der Industrieklasse vom Typ **Iron Worker**, entwickelt für intensive Arbeit in Metallbearbeitungsbetrieben, Produktionswerkstätten und Unternehmen, die Stahlkonstruktionen herstellen.

Die Maschine kombiniert in einer kompakten Konstruktion mehrere Arbeitsstationen: **Lochstanzen, Blechschneiden, Abscheren von Stäben, Schneiden von Winkelprofilen, Notching-Ausklinken sowie Biegen**. Dadurch kann sie mehrere separate Geräte ersetzen, Platz sparen und die Zeit für die Produktionsvorbereitung verkürzen.

200T

Maximale Presskraft

200 ton

40

Maximale Dicke des geschnittenen Blechs

bis 40 mm

18.5

Leistung des Hauptmotors

18.5 kW

40

Maximaler Stanzdurchmesser

Ø40 mm

Eine Maschine – viele Metallbearbeitungsoperationen.

Die DX35Y-40 ermöglicht Stanzen, Schneiden, Abscheren, Ausklinken und Biegen an einer Arbeitsstation, was die Produktionsflexibilität erhöht und den Bedarf an Investitionen in mehrere separate Maschinen reduziert.

Produktbilder

Hauptbild und 4 zusätzliche Bilder zur Beschreibung der Maschinenfunktionen

KARTA PRODUKTOWA



Lochstanzstation – Presskraft 200 Tonnen

KARTA PRODUKTOWA



Hydraulische Blechschere – Materialschneiden bis 40 mm

KARTA PRODUKTOWA



Schneiden von Winkelprofilen, Stäben und Stahlprofilen



Messtisch, Anschläge und Sicherheitsabdeckungen
Wichtigste Vorteile

Warum lohnt sich die Wahl des Digima Iron Worker DX35Y-40?

Presskraft 200 Tonnen – sehr hohe Arbeitskraft zum Stanzen von Löchern und zur Bearbeitung dicker sowie anspruchsvoller Stahlmaterialien.

Blechschnitten bis 40 mm – Möglichkeit zur Arbeit mit sehr schweren Stahlblechen in Werkstatt- und Industrieanwendungen.

Viele Funktionen in einer Maschine – Stanzen, Schneiden, Abscheren, Notching und Biegen ohne die Notwendigkeit, mehrere separate Geräte zu verwenden.

Intuitive Bedienung – schnelle Einarbeitung des Bedieners und komfortabler Wechsel zwischen den Arbeitsstationen.



KARTA PRODUKTOWA

Niedrige Betriebskosten – das hydraulische Arbeitssystem bietet hohe Kraft bei moderatem Energiebedarf.

Stabile Konstruktion – Maschine für wiederholgenaue Operationen und intensive Nutzung in der Produktion.

Schneller Werkzeugwechsel – Lösungen, die das Umrüsten erleichtern und technologische Stillstandszeiten verkürzen.

Arbeitssicherheit – Abdeckungen und Sicherheitselemente schützen den Bediener vor beweglichen Maschinenteilen.

Arbeitsfunktionen

Vielseitige Metallbearbeitung an einer Station

Die Digima DX35Y-40 wurde mit speziellen Stationen für verschiedene technologische Operationen ausgestattet. Die Maschine ermöglicht das Stanzen von Löchern, das Schneiden von Blechen, das Abscheren runder und quadratischer Stäbe, das Schneiden von Winkelprofilen sowie rechteckiges und V-förmiges Ausklinken.

Lochstanzen – der maximale Lochdurchmesser in der Standardkonfiguration beträgt Ø40 mm.

Blechschnitten – die maximale Dicke der geschnittenen Platte beträgt bis zu 40 mm.

Profilschneiden – Möglichkeit zur Arbeit mit Winkelprofilen, T-Profilen, I-Trägern und U-Profilen.

Notching-Ausklinken – Bearbeitung von Ecken sowie rechteckigen und V-förmigen Ausschnitten.

Abscheren von Stäben – Arbeit mit runden und quadratischen Stäben je nach Werkzeugausstattung.

Biegen – Möglichkeit zur Ausführung einfacher Biegeoperationen mit entsprechenden Werkzeugen.

Ausstattung



KARTA PRODUKTOWA

Konfiguration zur Unterstützung von Genauigkeit, Komfort und Sicherheit

Die Maschine wurde für den täglichen Einsatz in der Produktionsumgebung vorbereitet. Die unterstützende Ausstattung ermöglicht ein schnelleres Einrichten des Werkstücks, eine stabile Materialführung und reduziert die Zeit, die für den Wechsel der Operation benötigt wird.

Schnellwechselmutter und Spannbuchse – schneller Wechsel der Werkzeugausstattung bei Produktionsumstellung.

Winkelarm mit präziser Skala – genaue Positionierung des Materials gegenüber den Messern.

Elektronischer Hinteranschlag – Unterstützung beim seriellen Schneiden von Elementen auf wiederholgenaue Länge.

Messtisch mit Anschlägen – stabile Unterstützung und Referenzierung des Werkstücks.

Stanz-Tischbasis – steife Grundlage für einen stabilen Stanzprozess.

Sicherheitsabdeckungen – Schutzvorrichtungen, die den Bediener vor Arbeitselementen schützen.

Anwendung

Für welche Arbeiten eignet sich der Iron Worker DX35Y-40?

Die hydraulische Stanzmaschine Digima DX35Y-40 bewährt sich in Betrieben, die Stahlkonstruktionen, Infrastrukturelemente, Maschinenkomponenten, Baumaschinen sowie Teile herstellen, die wiederholgenaues Schneiden, Stanzen und Profilbearbeitung erfordern.

Stahlkonstruktionen – Schneiden, Stanzen und Vorbereitung von Montageelementen.

Schlossereien – universelle Maschine für tägliche Arbeiten mit Metall.

Industrielle Produktion – serielle Bearbeitung wiederholbarer Werkstücke.

Baumaschinen – Vorbereitung von Blechen, Profilen und Konstruktionselementen.



KARTA PRODUKTOWA

Infrastrukturelemente – Bearbeitung von Stahlteilen für technische Konstruktionen.

Metallbetriebe – Platzersparnis durch die Kombination vieler Funktionen in einer Maschine.

Technische Spezifikation

Technische Parameter Digima DX35Y-40

Model **DX35Y-40**

Maschinentyp **Hydraulische Stahlschere / Stanzmaschine vom Typ Iron Worker**

Marke **Digima**

Zustand **Neu**

Maximale Presskraft **200 ton**

Maximale Dicke der geschnittenen Platte **40 mm**

Schnittwinkel **8°**

Arbeitshubbereich **40 × 335 mm do 30 × 600 mm**

Stanztiefe **35 mm**

Festigkeit des bearbeiteten Materials **bis 450 N/mm²**

Leistung des Hauptmotors **18.5 kW**

Ausladung **530 mm**

Maximaler Stanzdurchmesser **Ø40 mm**

Maschinenabmessungen **2900 × 1000 × 2500 mm**

Arbeitsfrequenz **6–16 cykli/min**

Hauptfunktionen **Stanzen, Blechschneiden, Abscheren von Stäben, Schneiden von Winkelprofilen, Notching, Biegen**