



Model Model	A	A1	B	C	D	E	F	G	H	I	J	J1	K	L	M	N	P	P1	r	S	T	V	W	X	X1	Y	Y1
<b>SG-UD3500 x 25</b>	10	78,5	39	-	119	191,7	18	36	58	78	60	50	26	30	19	12	79	92,2	15	4	15	40	32	M10	Ø10	M8	Ø8
<b>SG-UD5000 x 38</b>	10	96,5	40	39	145	231,3	18	42	63	85	70	60	30	36	18	15	92	98,6	17	6	15	40	45	M10	Ø10	M8	Ø8
<b>SG-UD7000 x 50</b>	12	120	50	48	183	273,6	23	52	76	100	80	70	40	43	21	20	106,5	118,5	20	7	18	45	50	M12	Ø12	M10	Ø10
<b>SG-UD10000 x 63</b>	13	145	58	66	221	345,1	24	60	84	110	90	80	47	50	23	25	127	151,9	24	8	20	75	56	M12	Ø12	M12	Ø10

Model Model	Maksymalna siła wykrawania Maximum punching force	Maksymalny skok stempla Maximum punch stroke	Siła powrotu sprężyny gazowej Cylinder pullback force		Rodzaj sprężyny Cylinder reference	Zastosowanie Application
			Początek skoku Stroke beginning	Koniec skoku Stroke end		
<b>SG-UD3500 x 25</b>	3500 daN	25 mm	200 daN	≈ 290 daN	<b>SG-K25 x 25</b>	Stemple okrągłe i kształtowe Round punches and shaped punches
<b>SG-UD5000 x 38</b>	5000 daN	38 mm	200 daN	≈ 290 daN	<b>SG-K25 x 38</b>	
<b>SG-UD7000 x 50</b>	7000 daN	50 mm	400 daN	≈ 635 daN	<b>SG-K32 x 50</b>	
<b>SG-UD10000 x 63</b>	10000 daN	63 mm	600 daN	≈ 950 daN	<b>SG-K60 x 63</b>	

**Maksymalne nachylenie • Maximum inclination**

