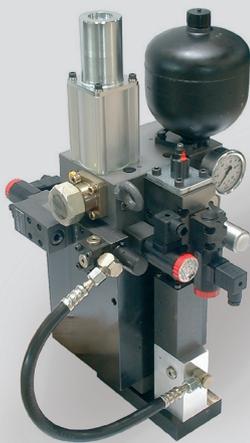


Stanzsystem HKL

Technisches Datenblatt



Aufbau und Funktion

Die Hubsteereinheit HKL ist eine hochdynamische, für Stanz-Nibbelmaschinen konzipierte Stanzachse. Der Antrieb ist stufenlos programmierbar und bietet die Möglichkeit, bei reduzierten Fahrgeschwindigkeiten präzise Umformprozesse zu bewerkstelligen.

In dem lastabhängig wirkenden „Zweidrucksystem“ arbeitet der Antrieb bei reduzierten Stanzkräften im Niederdruck/Speicherbetrieb. Dabei werden sehr kurze Zykluszeiten und hohe Hubfrequenzen erreicht. Bei höheren Stanzkräften baut sich der erforderliche Stanzdruck bedarfsabhängig auf. Dabei arbeitet der Antrieb im Lastbereich der Stanzung mit reduzierten Geschwindigkeiten. Dadurch reduziert sich der

Leistungsbedarf der Hydraulik und die Geräuschemission.

Sämtliche Ventilkomponenten sind in kompakter Bauweise direkt auf dem Hubzylinder angeordnet. Der Antrieb ist anwenderfreundlicher aufgebaut und erfordert einen geringen Installationsaufwand.

Die Hubsteuerung HS4 ist das elektronische Bindeglied zwischen Stanzantrieb und Maschinensteuerung. Variable Parameter, wie die verschiedenen Hublagen, überträgt die Maschinensteuerung über eine Datenschnittstelle. Nach Hubfreigabe erfolgt die komplette Verwaltung und Überwachung des Arbeitszyklus (Stanzen, Prägen, etc.) durch die HS4. Ein robustes, digitales Messsystem dient zur Überwachung der hydromechanischen Steuer- und Regelvorgänge.

Anwendungsmerkmale

- hochdynamischer Stanzantrieb
- kompakter Bauform
- programmierbare Hublagen für Stanz- und Umformprozesse
- hohe Verfügbarkeit
- robuster Ventiltechnik
- prozesssicheres arbeiten mit überwachten Stanzzyklen
- optimaler Leistungshaushalt durch lastabhängiges Zweidrucksystem

Lieferumfang

- Stanzantrieb HKL
 - optimierter Stanzzylinder
 - Ventil- und Speichertechnik
 - diverse Dämpfungselemente
- Elektronische Steuerung HS4-B4
 - intelligente Stanzsteuerung
- Hydraulikaggregat
 - leistungsoptimierte Auslegung
 - integrierter Kühl- und Filterkreis

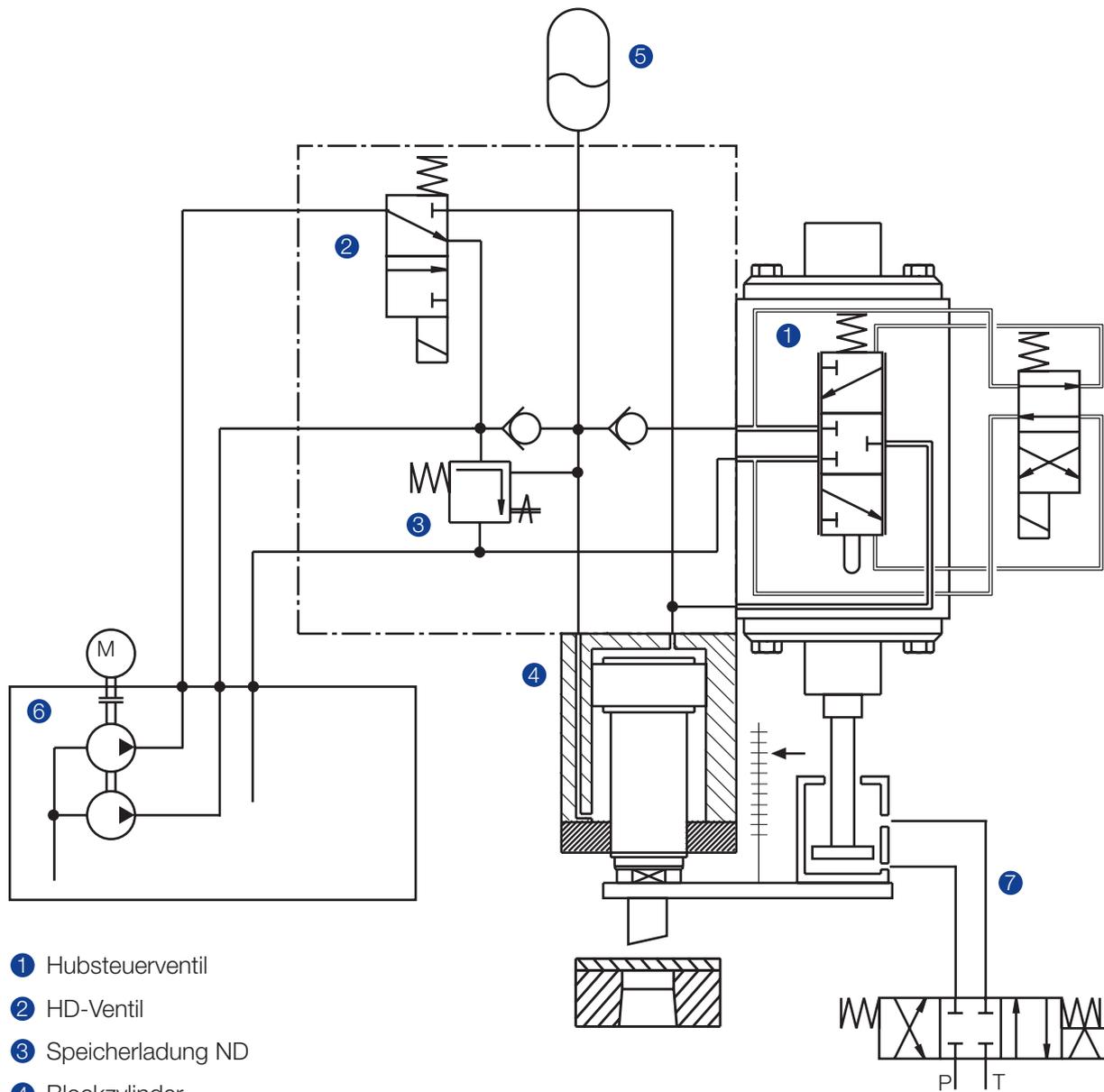
Optionen

- weitere Stanzkraftstufen
- Zylinder mit alternativen Befestigungsmöglichkeiten
- Hydraulikaggregate nach Kundenspezifikation

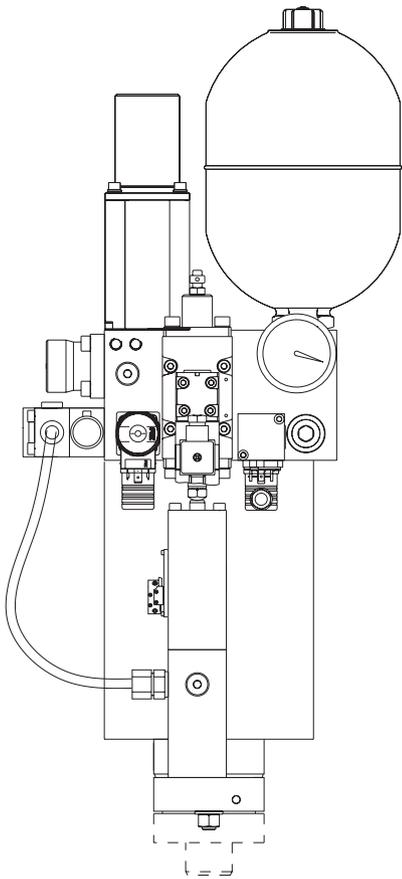
Leistungstabelle HKL

		HKL 20	HKL 30
Betriebsdruck ND	[bar]	70	80
Betriebsdruck HD	[bar]	285	285
max. Wirkkraft	[kN]	220	330
max. Rückzugskraft	[kN]	25	50
Wirkkraft in Teillast (ND)	[kN]	35	57
Zylinderhub (Standard)	[mm]	40	40
installierte Motorleistung	[kW]	7,5	11
Zykluszeit Stanzhub 6 mm	[ms]	40	50
Zykluszeit Stanzhub 10 mm	[ms]	60	80

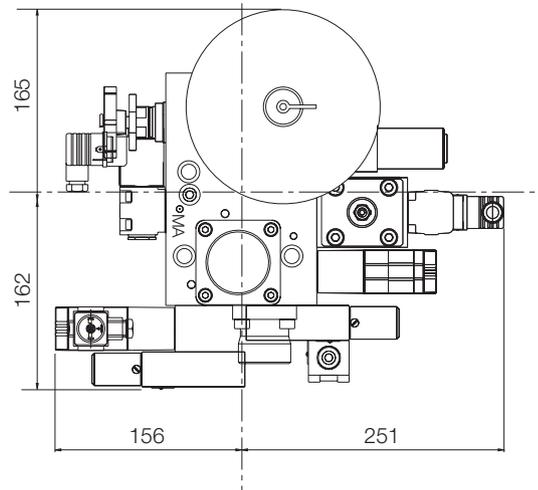
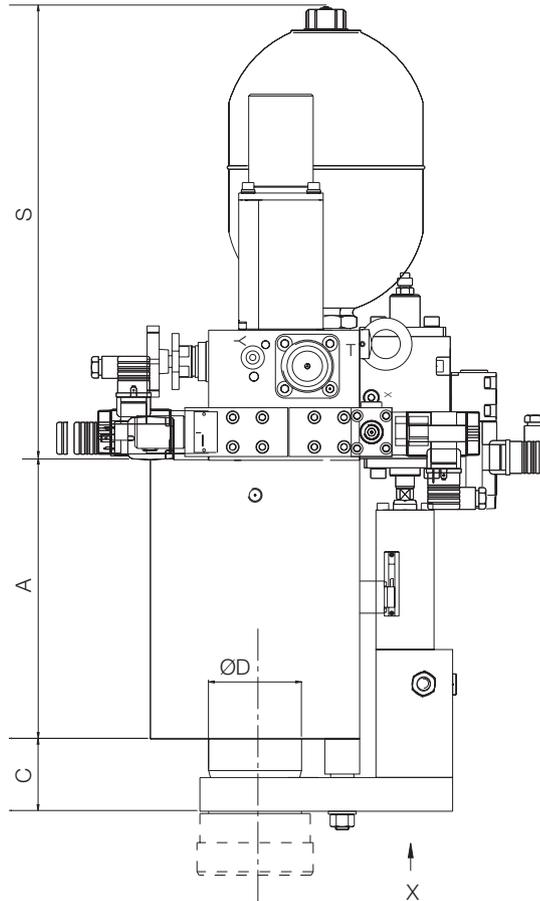
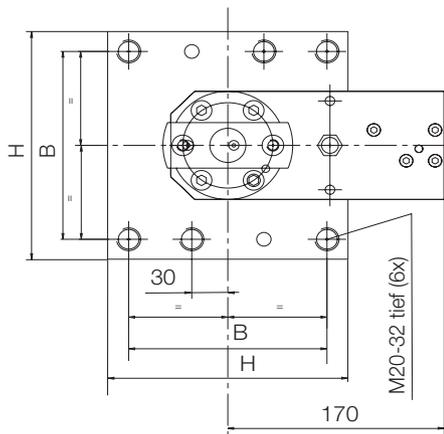
Weitere spezifische Leistungsdaten
entsprechend Berechnungsprotokoll.



- ① Hubsteuerventil
- ② HD-Ventil
- ③ Speicherladung ND
- ④ Blockzylinder
- ⑤ Druckspeicher
- ⑥ Hydraulikaggregat
- ⑦ Pilotsystem "OT Lage / Umformen"



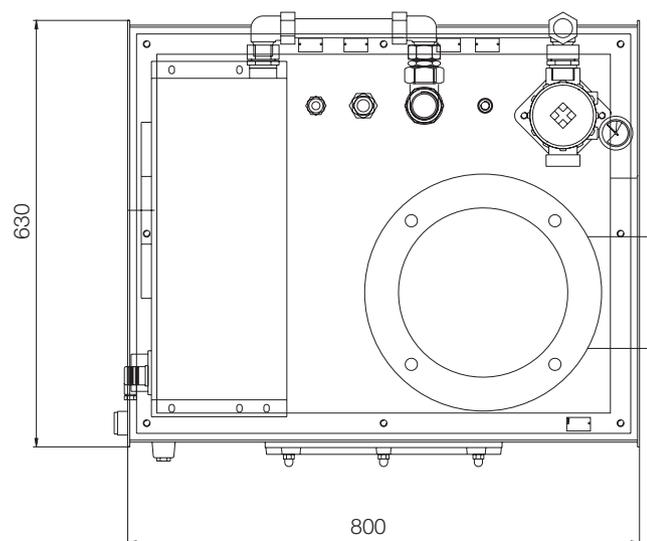
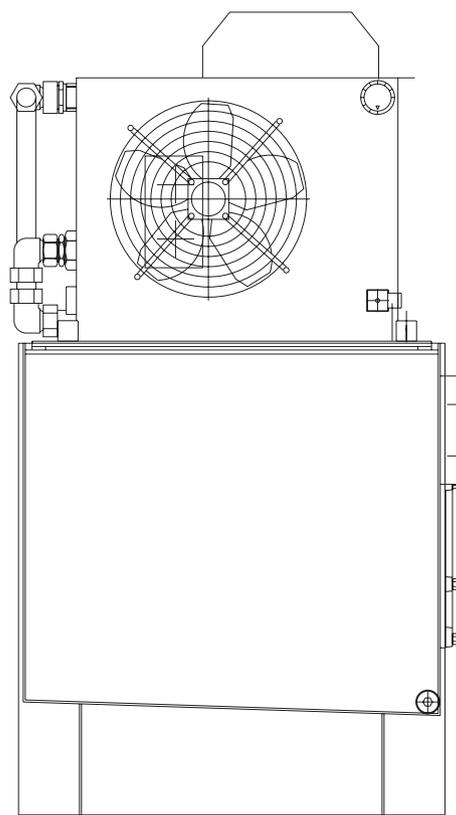
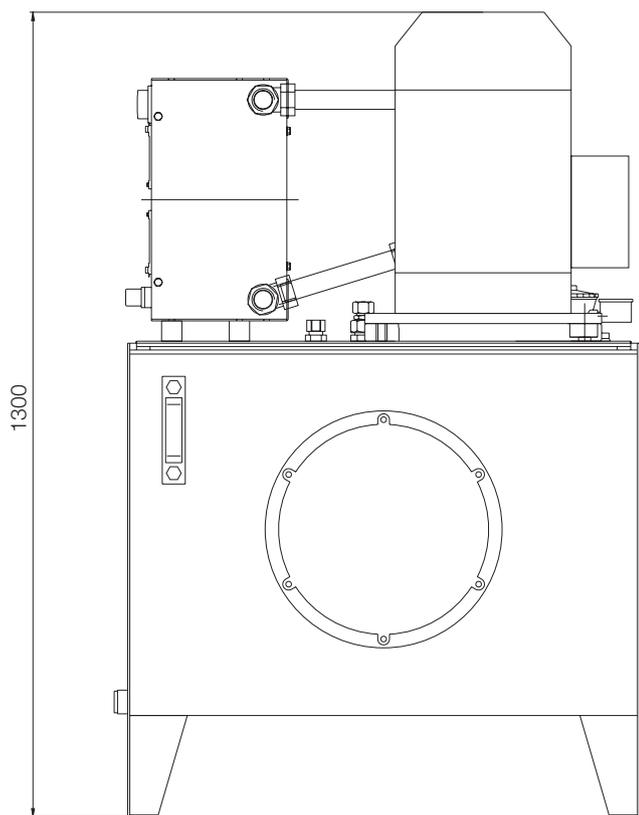
Ansicht X



Maßtabelle

	A	B	C	D	H	S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
HKL 20 t	240	145	62	80	180	390
HKL 30 t	250	165	62	95	200	390

alle Angaben in mm



Voith Turbo H + L Hydraulic GmbH & Co. KG
Schuckertstraße 15
71277 Rutesheim, Germany
Tel. +49 7152 992 3
Fax +49 7152 992 400
sales-rut@voith.com
www.voith.de/hydraulik-systeme



VOITH
Engineered Reliability