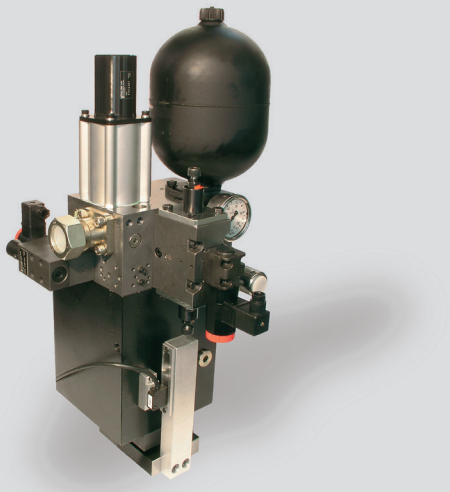
Stanzsystem HBL
Technisches Datenblatt



Aufbau und Funktion

Die Hubsteuereinheit HBL ist eine dynamische, für Stanz- Nibbelmaschinen optimierte Stanzachse. Der Antrieb bietet eine stufenlosen Programierbarkeit der Hublagen und die Möglichkeit, über verschiedene Betriebsarten optimale Umform- und Prägeergebnisse zu erzielen. Sämtliche Ventilkomponenten sind in kompakter Bauweise direkt auf dem Hubzylinder angeordnet. Daraus ergibt sich ein anwenderfreundlicher Aufbau mit geringem Installationsaufwand.
Die Hubsteuerung HS4 ist das elektronische Bindeglied zwischen Stanzantrieb und Maschinensteuerung. Variable Parameter überträgt die Maschinensteuerung über eine Datenschnittstelle. Die HS4 übernimmt die komplette Verwaltung und Überwachung des Arbeitszykluses. Ein digitales Messsystem dient zur Überwachung der hydromechanischen Steuer- und Regelvorgänge.
In dem lastabhängig wirkenden „Zweidrucksystem“ arbeitet der Antrieb bei reduzierten Stanzkräften im Niederdruck / Speicherbetrieb mit kurzen Zykluszeiten und hohen Hubfrequenzen. Bei hohen Stanzkräften baut sich der der erforderliche Stanzdruck bedarfsabhängig auf und der Antrieb arbeitet im Lastbereich der Stanzung mit reduzierter Geschwindigkeiten, Leistungsbedarf und Geräuschemission.
Sämtliche Ventilkomponenten sind in kompakter Bauweise direkt auf dem Hubzylinder angeordnet. Daraus ergibt sich ein anwenderfreundlicher Aufbau mit geringem Installationsaufwand.

Anwendungsmerkmale

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

Lieferumfang

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

Optionen

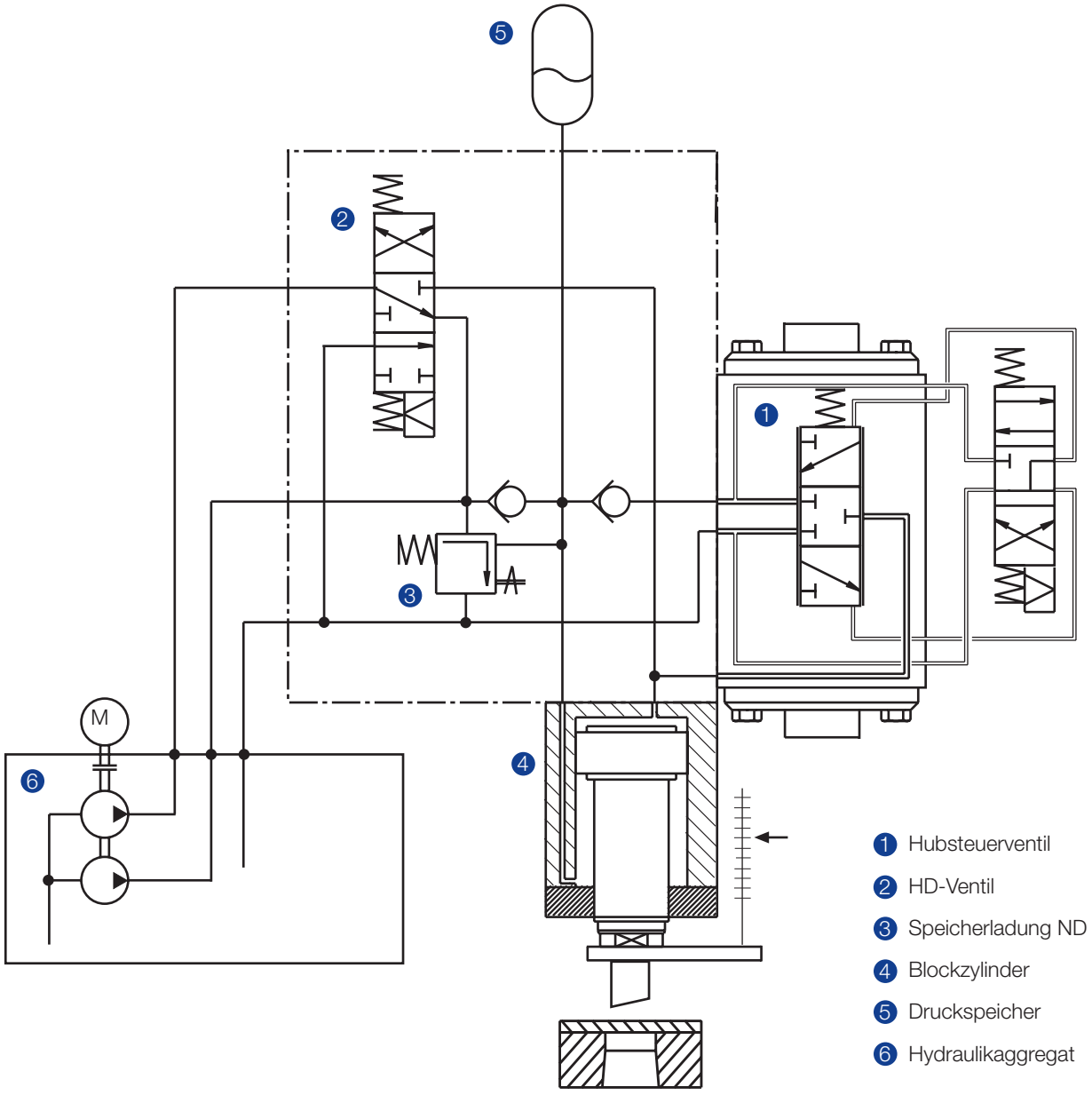
- weitere Stanzkraftstufen
- Zylinder mit alternativen Befestigungsmöglichkeiten
- Hydraulikaggregate nach Kundenspezifikation

Leistungstabelle HBL

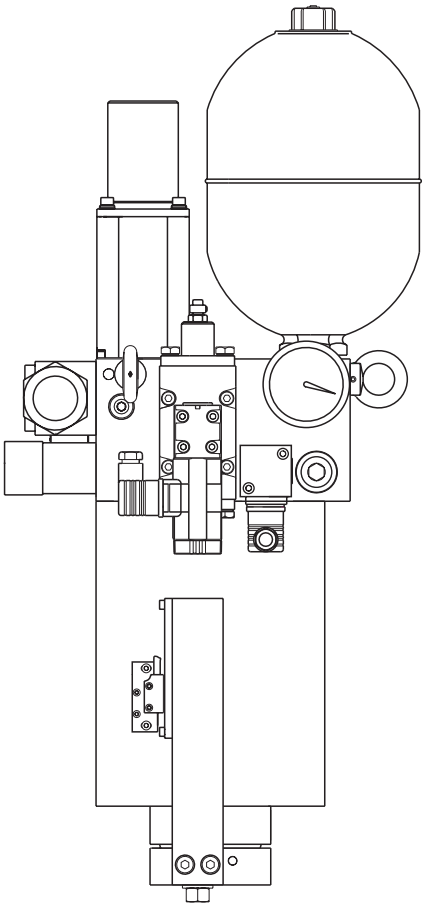
		HKL 20	HKL 30
Betriebsdruck ND	[bar]	70	80
Betriebsdruck HD	[bar]	280	280
max. Wirkkraft	[kN]	220	330
max. Rückzugskraft	[kN]	25	45
Wirkkraft in Teillast (ND)	[kN]	35	50
Zylinderhub (Standard)	[mm]	40	40
installierte Motorleistung	[kW]	7,5	11
Zykluszeit Stanzhub 6 mm	[ms]	55	60
Zykluszeit Stanzhub 10 mm	[ms]	85	90

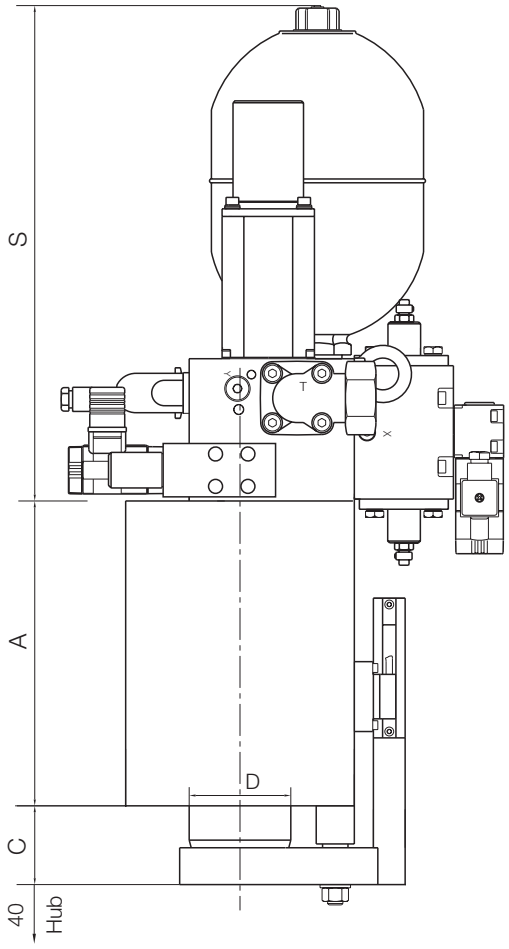
Weitere spezifische Leistungsdaten entsprechend Berechnungsprotokoll.

Funktionsprinzip HBL

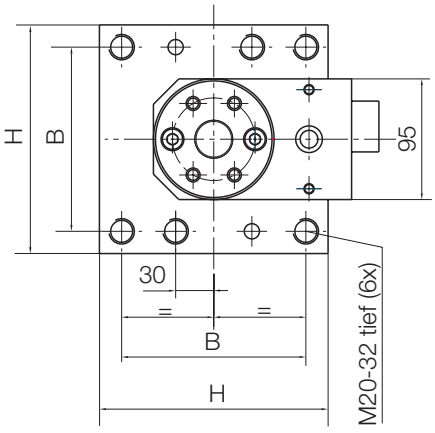


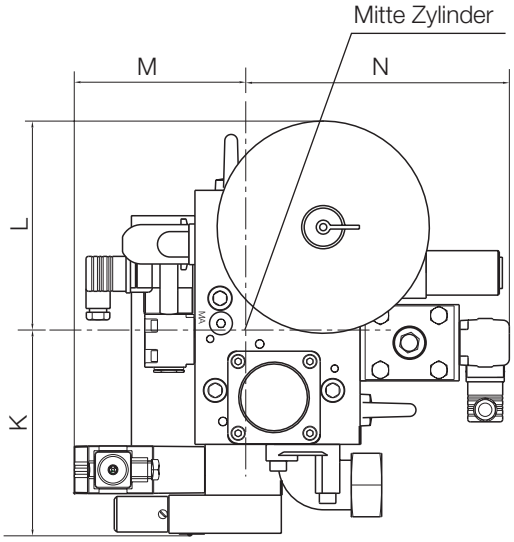
Basismaßblatt HBL





Ansicht von unten, ohne Geräte



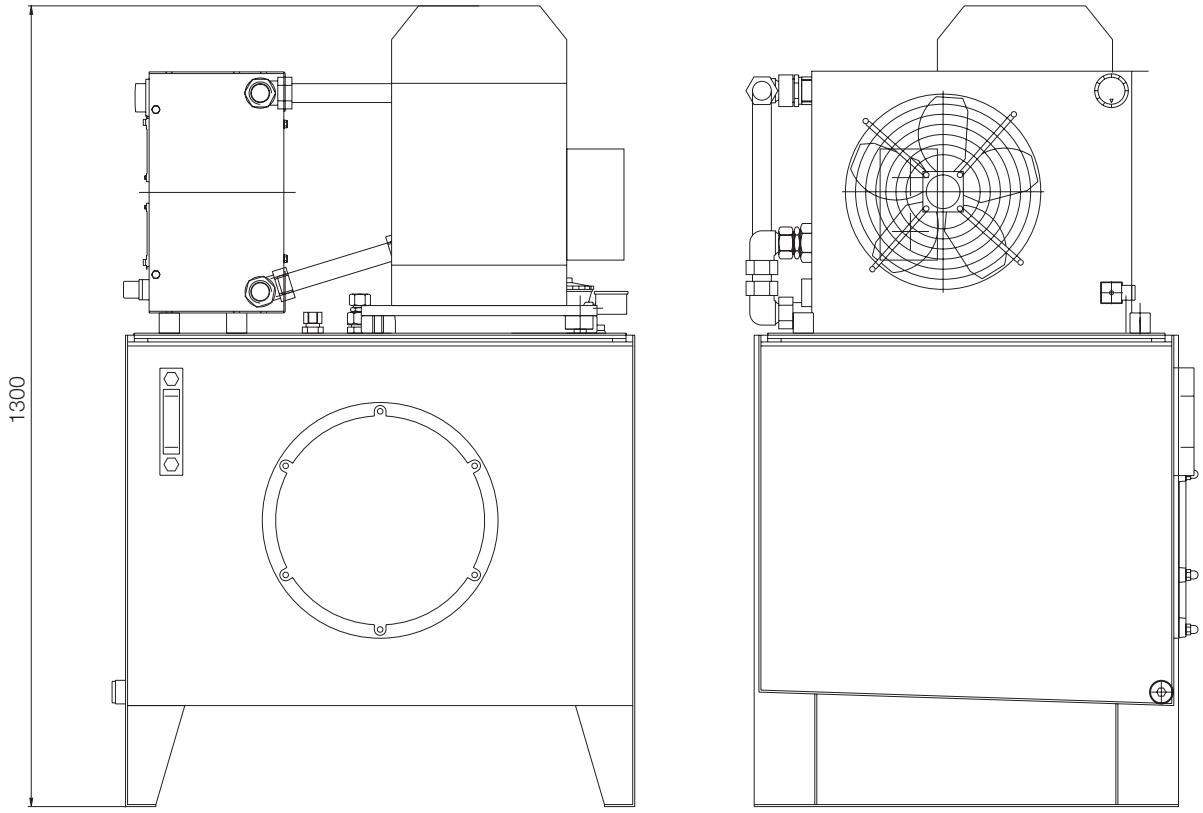


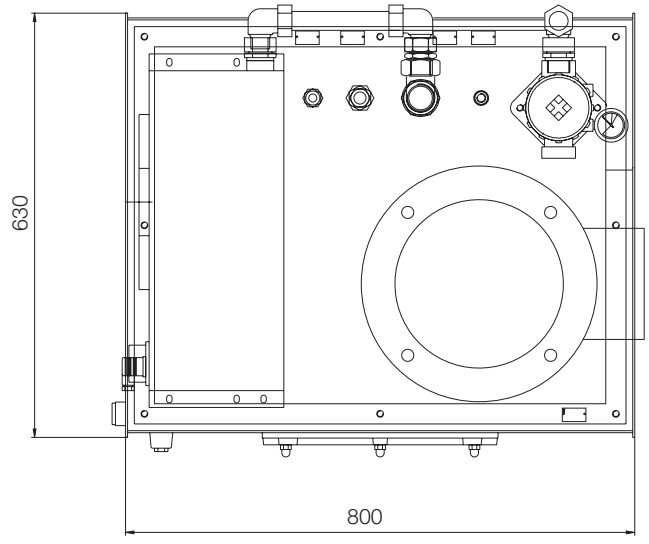
alle Angaben in mm

Maßtabelle

	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	H [mm]	S [mm]	K [mm]	L [mm]	M [mm]	N [mm]
HBL 20 t	240	145	62	80	180	390	162	164,5	135	207,5
HBL 30 t	250	165	62	95	200	390	152	174,5	125	217,5

Basismaßblatt Hydraulikaggregat HBL





alle Angaben in mm

10885-HBL-DSH-DEX-1501 | VTHL | Änderungen, die sich durch technische Weiterentwicklung ergeben, vorbehalten.

Voith Turbo H + L Hydraulic GmbH & Co. KG
Schuckertstraße 15
71277 Rutesheim, Germany
Tel. +49 7152 992 3
Fax +49 7152 992 4 00
sales-rut@voith.com
www.voith.de/hydraulik-systeme

hydraulic

VOITH
Engineered Reliability