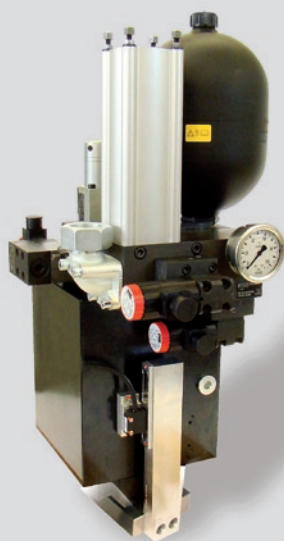


Stanzsystem HCC



Aufbau und Wirkungsweise

Die Hubsteereinheit HCC ist eine dynamische, für Stanz- Nibbelmaschinen optimierte Stanzachse. Der Antrieb bietet neben einer stufenlosen Programmierbarkeit der Hublagen auch die Möglichkeit, über verschiedene Betriebsarten optimale Umform- und Prägeergebnisse zu erzielen.

Die Hubsteuerung HS3 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 HS3. Ein robustes, digitales Messsystem dient zur Überwachung der elektrohydraulischen Steuer- und Regelvorgänge. In dem lastabhängig wirkenden „Zweidrucksystem“ arbeitet der Antrieb bei reduzierten Stanz-

kräften im Niederdruck/Speicherbetrieb. Dabei werden 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. Daraus ergibt sich ein anwenderfreundlicher Aufbau mit geringem Installationsaufwand.

Anwendungsmerkmale

- dynamischer Stanzantrieb in kompakter Bauform
- programmierbare Hublagen für Stanz- und Umformprozesse
- hohe Verfügbarkeit mit robuster Ventiltechnik
- prozesssicheres arbeiten mit überwachten Stanzzyklen
- optimierter Leistungshaushalt durch Zweidrucksystem

Lieferumfang

- **Stanzantrieb HCC**
 - optimierter Stanzzylinder
 - Ventil- und Speichertechnik
 - diverse Dämpfungselemente
- **Elektronik HS3, Datenblatt 912**
 - intelligente Stanzsteuerung
 - Datenschnittstelle: RS-232, CAN Bus, Profibus, Ethernet (Option)
- **Hydraulikaggregat**
 - leistungsoptimierte Auslegung
 - integrierter Kühl- und Filterkreis

Optionen

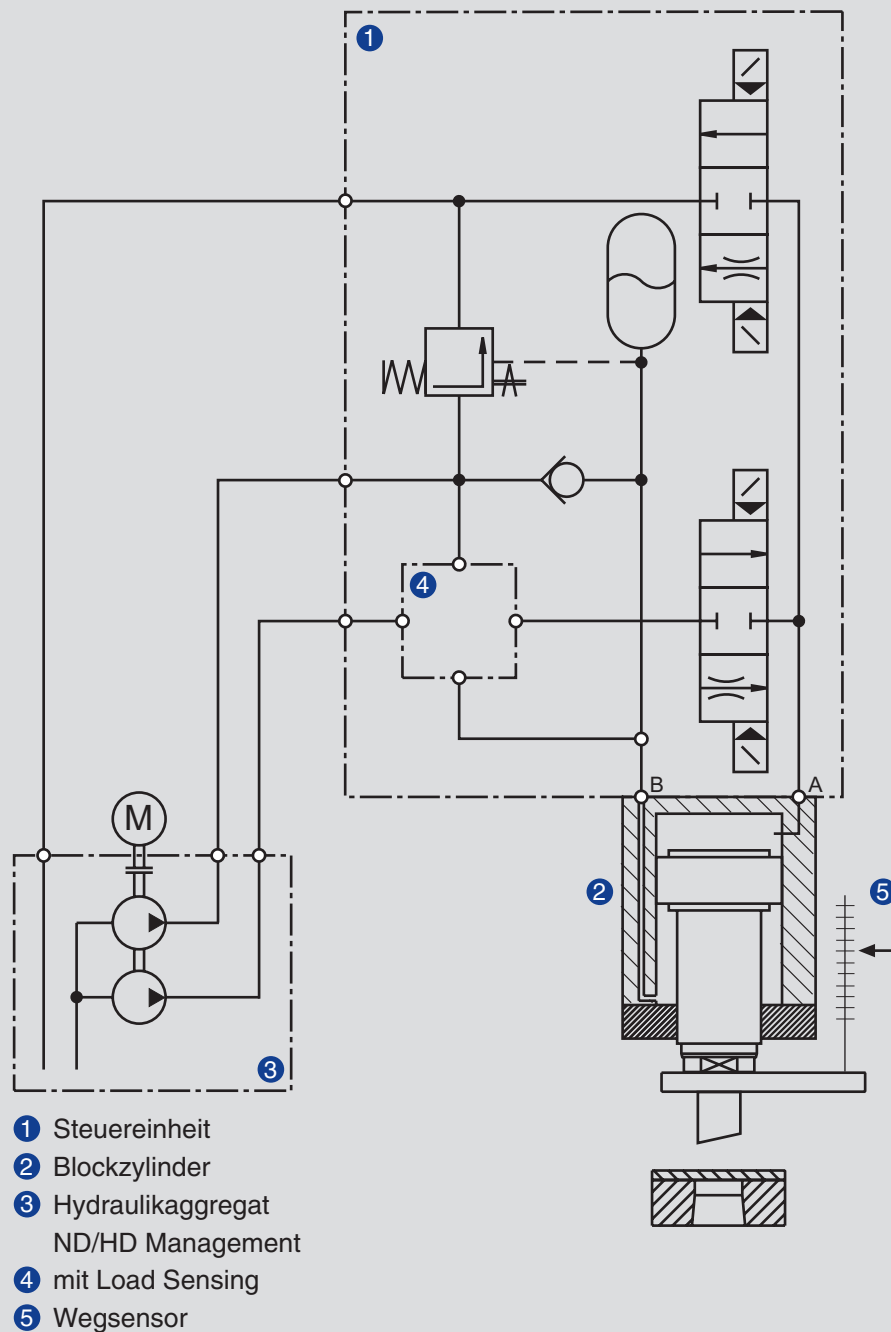
- weitere Stanzkraftstufen
- Zylinder mit alternativen Befestigungsmöglichkeiten
- Hydraulikaggregate nach Kundenspezifikation
- Datenschnittstelle Ethernet

Leistungstabelle HCC

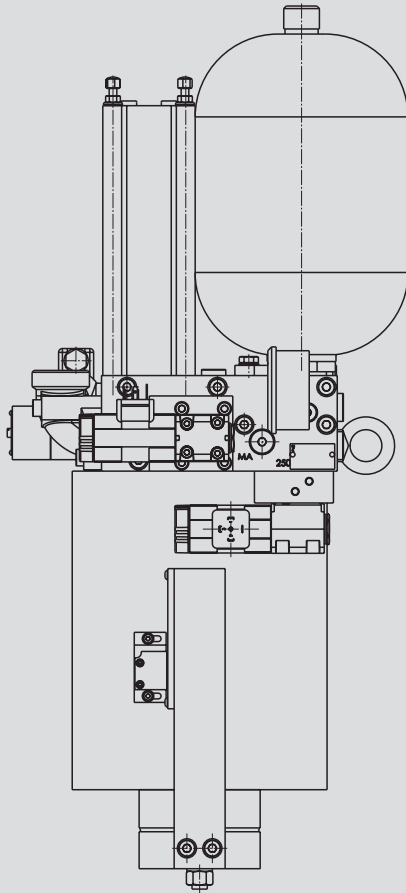
		HCC Typ (Tonage)	
		20 t*	30 t
Betriebsdruck ND/HD	[bar]	70/285	70/285
max. Wirkkraft	[kN]	220	330
max. Rückzugskraft	[kN]	25	45
Wirkkraft in Teillast (ND)	[kN]	35	50
Zylinderhub (Standard)	[mm]	40	40
installierte Motorleistung	[kW]	7,5	11
Zykluszeit Stanzhub 6 mm	[ms]	55	60
Zykluszeit Stanzhub 10 mm	[ms]	85	90
* in Vorbereitung			

weitere Leistungsdaten entsprechend Auslegungsprotokoll

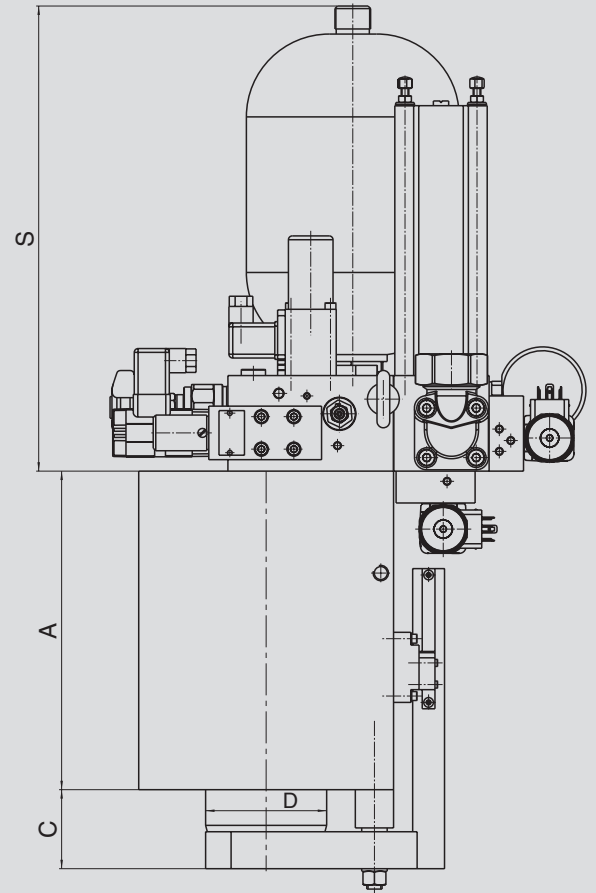
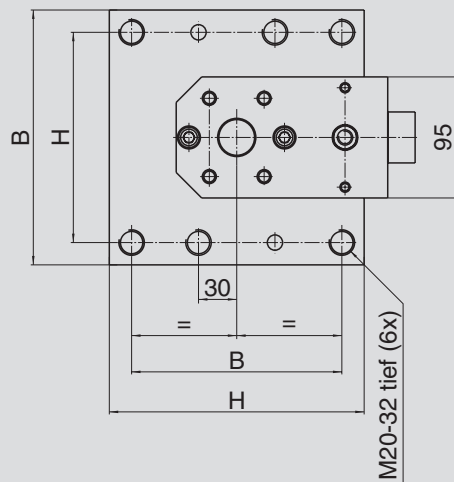
Funktionsprinzip



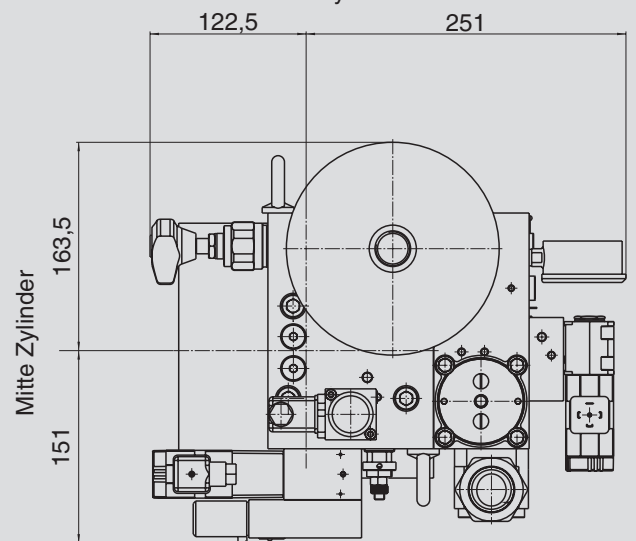
Basismaßblatt HCC Stanzeinheit 20 t/30 t:



Ansicht von unten, ohne Geräte



Mitte Zylinder

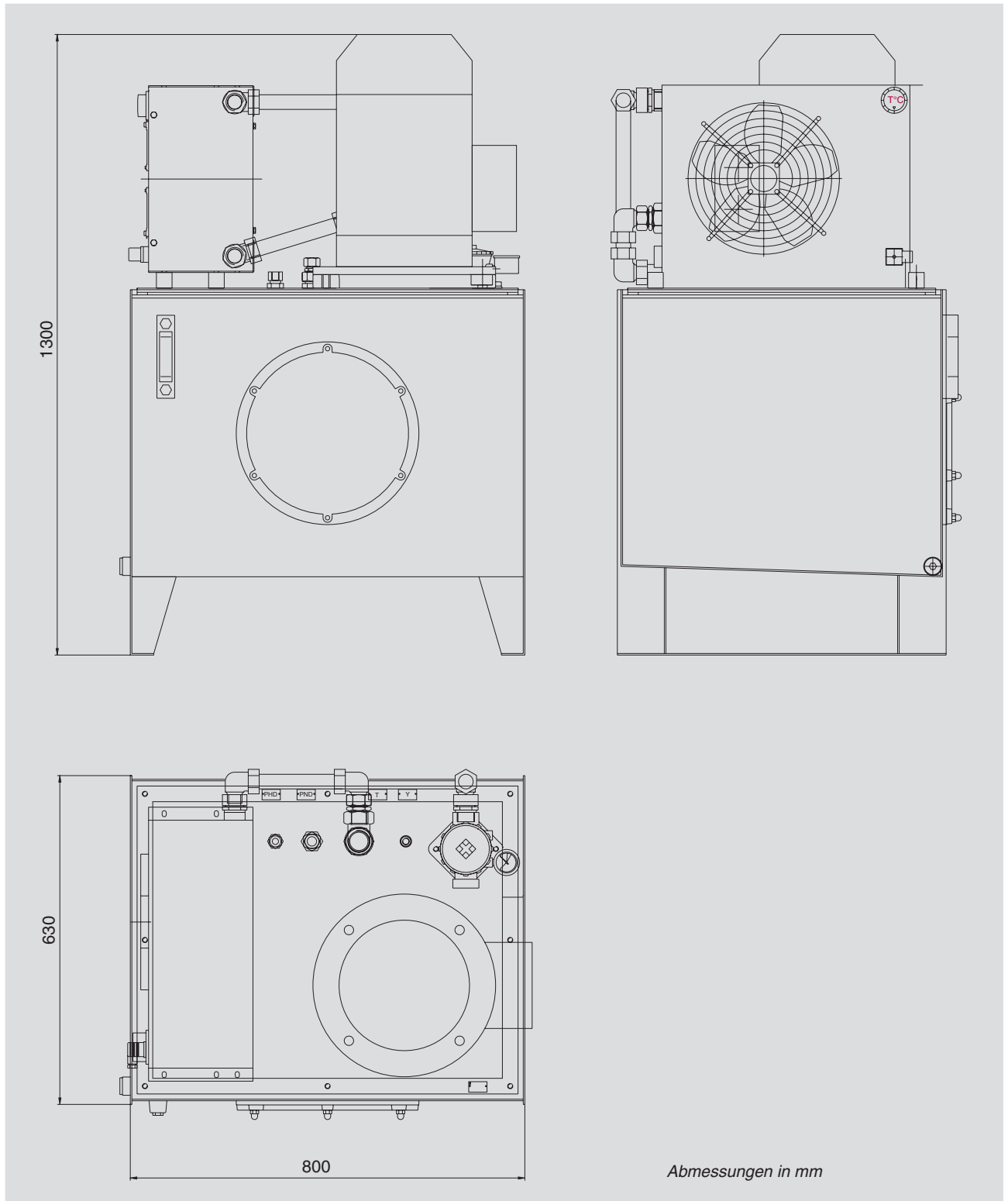


Mitte Zylinder

	A	B	C	D	H	S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
HCC 20 t*	240	145	62	80	180	365
HCC 30 t	250	165	62	95	200	365

* in Vorbereitung
Abmessungen in mm

Maßblatt HCC Hydraulikaggregat 20 t/30 t:



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.voithturbo.com/hydraulik-systeme

VOITH
Engineered reliability.