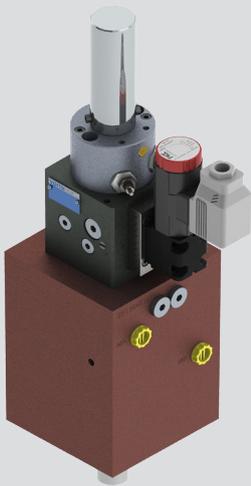


## Hydraulischer Hubantrieb BWSE NG 10 Technisches Datenblatt



### Aufbau und Wirkungsweise

BWSE ist ein modular aufgebauter hydraulischer Hubantrieb. Der direkte Anbau des Regelventils an den Blockzylinder bietet eine kompakte Bauweise und optimale Leistungsdichte. Der bauartbedingte hydro-mechanische Regelkreis macht die BWSE zu einem hochdynamischen Hubantrieb bei gleichzeitig einfachem und robustem Aufbau.

Die Hublänge und die Hublage des Zylinders werden am Regelventil mechanisch eingestellt. Die Hubauslösung erfolgt durch ein elektrisch angesteuertes, schnellschaltendes Pilotventil.

## Merkmale

- die Hublage (OT) ist unabhängig einstellbar
- der Arbeitshub (Hublänge) ist mechanisch feinfühlig einstellbar und kann dadurch optimal angepasst werden
- der Kolben im Hauptzylinder wird geregelt (massengerecht) beschleunigt und verzögert
- die Geschwindigkeitsvorgabe ist lastunabhängig und reproduzierbar
- die Belastungsunterschiede am Hauptzylinder werden stetig ausgeregelt
- Erzielung eines Maximums an Dynamik auch bei hohen Kräften und großen Massen
- jede Position des Kolbens im Hauptzylinder wird ohne mechanischen Anschlag ausgeregelt
- Positionen werden zeitoptimal und dennoch weich angefahren
- durch hohe Prozesssicherheit bietet der Hubantrieb dem Anwender eine erhöhte Verfügbarkeit bei gleichzeitig gesteigerter Dynamik und Hubzahl
- die integrierten, für das Hubmanagement erforderlichen Endschalter E1 und E2, arbeiten positionsunabhängig und sind werksseitig eingestellt
- die integrierte Impulsgeberelektronik ermöglicht ein einfaches Hubmanagement
- Reduzierung der Belastungen auf den Stanzzylinder und auf die mechanischen Bauteile
- Reduzierung der Druckspitzen durch stetige Regelung und somit auch Entlastung der Dichtelemente
- Energieeinsparung durch genaue und bedienerfreundliche Anpassung des Arbeitshubes

## Lieferumfang

- Hydraulikzylinder, optimiert für Stanz- und Scheranwendungen
- Regelventil mit integrierten Näherungsschalter
- Impulsgeber Elektronik zur Ansteuerung der Ventiltechnik

## Einsatzgebiete

- Vorstanzanlagen / Reihenstanzanlagen
- Abfallscheren
- Ausstosser
- Maschinen und Anlagen zum Prägen

## Optionen

- Hubantrieb mit Regelventil für 3-Wege-Betrieb, geeignet bei Anlagen mit großen bewegten Fremdmassen
- vom Standard abweichende Hublängen
- Hochhalteventil

## Technische Daten

### Allgemein

Stößelkraft	10 bis 400 kN (Standardbaureihe)
Rückzugskraft	ca. 50% Stößelkraft
Umgebungstemperatur	-5 bis +50 °C
Einbaulage	beliebig

### Hydraulische Kenngrößen

Betriebsdruck	max. 210 bar
Druckmitteltemperatur	-10 bis +70 °C
Viskositätsbereich	10 bis 300 mm <sup>2</sup> /s

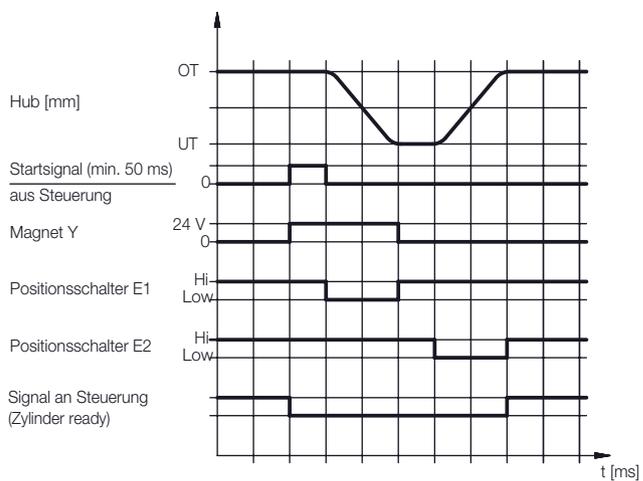
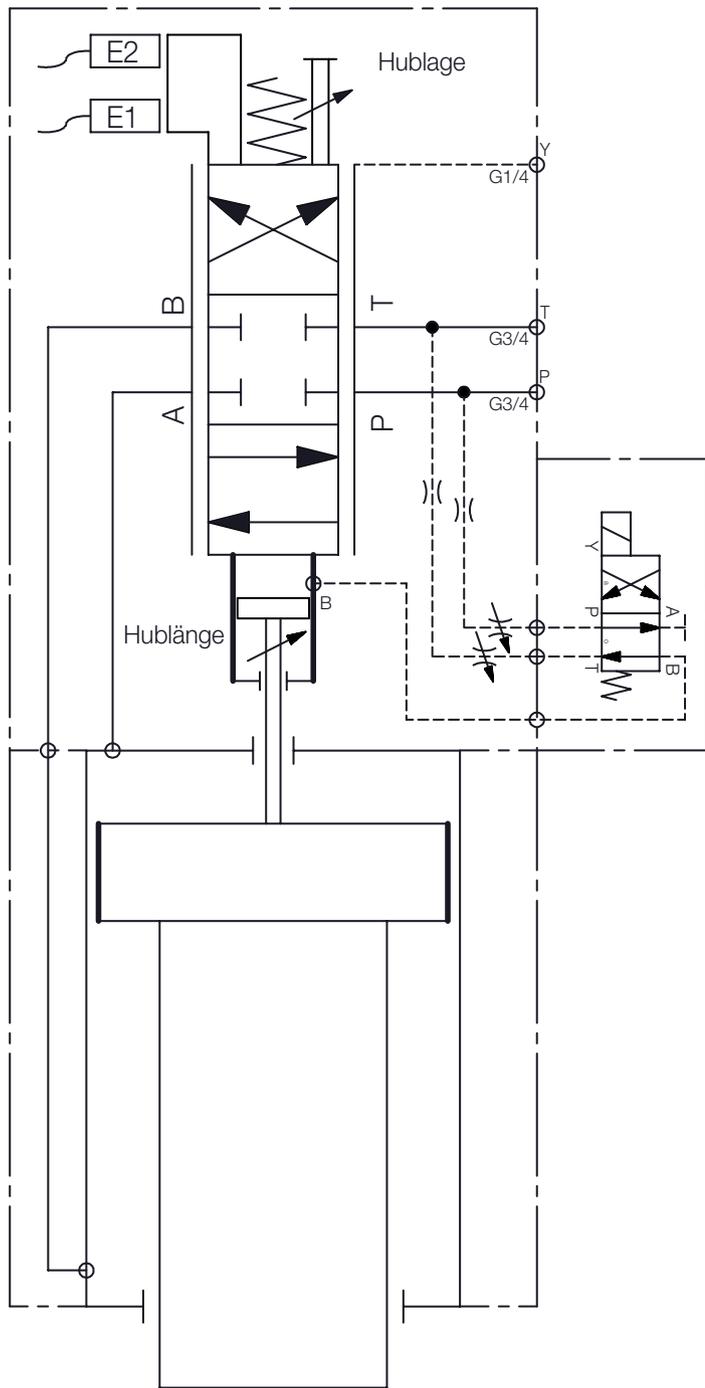
### Elektrische Kenngrößen

Ansteuerung	Impulsgeber Datenblatt 914
-------------	----------------------------

## Anwendungsbeispiele

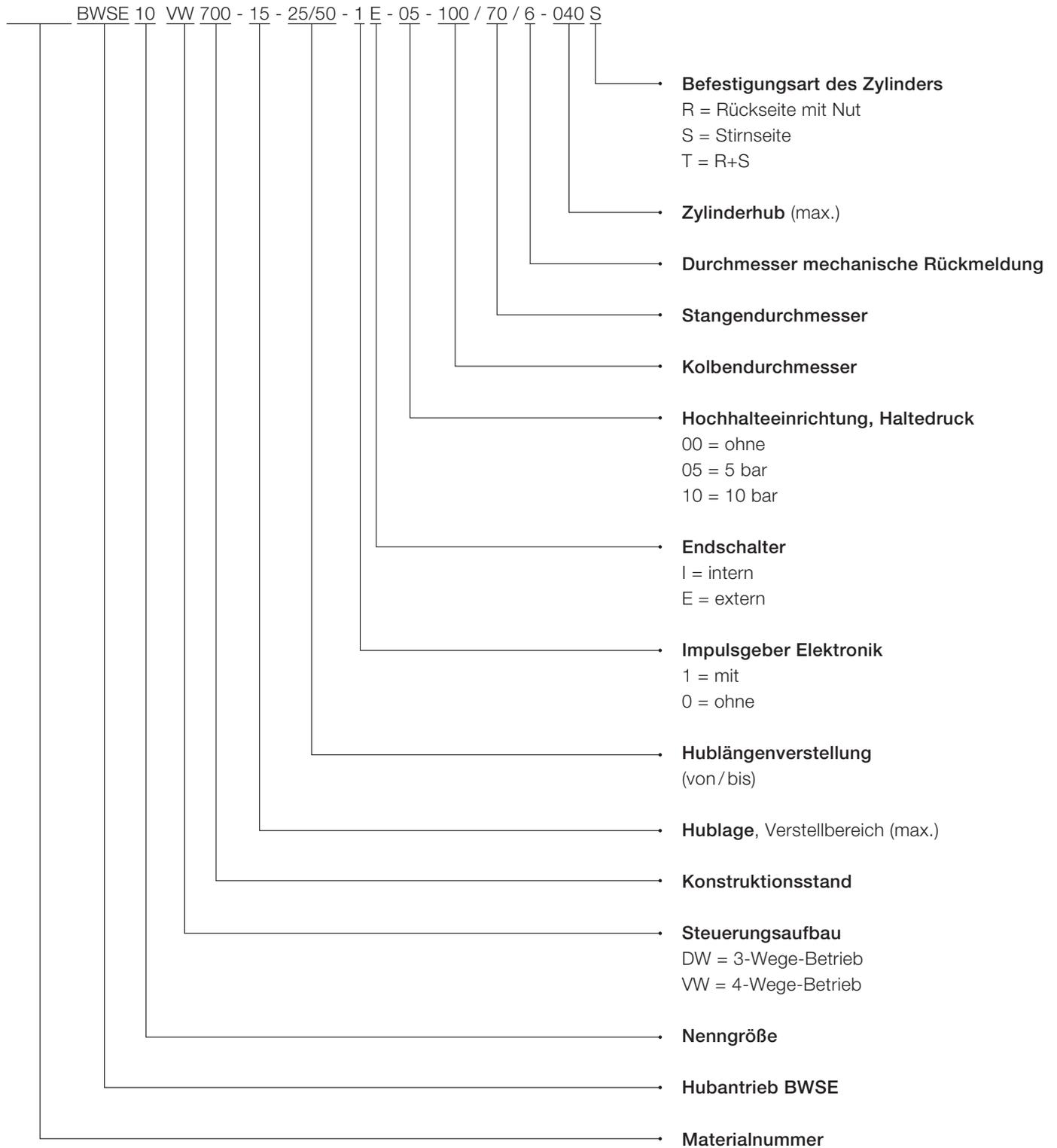
Anwendung	spezifische Leistungsmerkmale
Vorstanze	<ul style="list-style-type: none"><li>• Stanzkraft: 150 kN</li><li>• Gesamtzykluszeit bei 10 mm Hub: 235 ms</li></ul>
Abfallschere in Pressenstraßen	<ul style="list-style-type: none"><li>• Schnittkraft: 60 kN</li><li>• Gesamtzykluszeit bei 6 mm Hub: 75 ms</li></ul>

# Funktionsschaubild





## Typenschlüssel



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  
voith.de/hydraulik-systeme



**VOITH**  
Engineered Reliability