

1. TECHNISCHE DATEN

Ölhydraulischer Feinschneidautomat

Type: HFA 6300

ACHTUNG !

Außermittige Belastung bei max.
Abstand 100 mm aus Maschinenmitte

von links nach rechts	kNm	300
von vorne nach hinten	kNm	150

Anschlußwerte

Gesamtanschlußwert	ca.	kW	118
Hauptantrieb		kW	110

Kräfte

Gesamtkraft	min. - max.	kN	4000 - 6300
Ringzackenkraft	min. - max.	kN	320 - 3200
Gegenhalterkraft	min. - max.	kN	160 - 1600
Abstreifkraft	max.	kN	1000
Ausstoßkraft	max.	kN	500

Drücke

Stößeldruck	max.	bar	240
Ringzackendruck	max.	bar	250
Gegenhalterdruck	max.	bar	250
Niederdrucksystem	max.	bar	90

Hübe

Stößelhub bei max. Werkzeughöhe	max.	mm	30 - 150
Ringzackenhub	max.	mm	40
Gegenhalterhub	max.	mm	40

7.5256/k01-0295

Werkzeugraum

Werkzeugaufspannfläche oben		mm	900	x	900
Werkzeugaufspannfläche unten		mm	910	x	*1250
(*das Maß von Mitte nach hinten beträgt 600 mm und von Mitte nach vorne 650 mm)					
Einlagering oben	Ø	mm	400	x	80
Einlagering unten	Ø	mm	400	x	80
Werkzeugeinbauhöhe	max.	mm			410 (610)
Werkzeugeinbauhöhe	min.	mm			330 (530)
Aufspannflächenabstand	max.	mm			760
Materialabstand von oberer Platte	min.	mm			260
Materialabstand von oberer Platte	max.	mm			380
Präzisions-Verstellanzeige					
Ablesegenauigkeit		mm			0,01
Ringzackenkolbendurchmesser		mm	450	/	200
Gegenhalterkolbendurchmesser		mm	310	/	120
Mittenabstützung mit je 4 Stützen für beide Einlageringe	Ø	mm			50
Mittenabstützung frei verdrehbar					

Geschwindigkeiten

Eilganggeschwindigkeit	max.	mm/s			120
Schnittgeschwindigkeit	min. - max.	mm/s	5	-	50
Rücklaufgeschwindigkeit	max.	mm/s			135

Walzenvorschub

Zugkraft pro Vorschub	max.	kN			60
Walzenanpreßkraft	max.	kN			500
Walzendurchmesser		mm			114,56
Vorschubschritt (Bandmaterial)	min. - max	mm	1	-	999,9
Vorschubschritt (Streifenmaterial)	min. - max.	mm	1	-	500*
Bei Übergabe von Einlauf- zu Auslaufvorschub		mm			500*

* In Abhängigkeit der Restarbeitshöhe ist eine Verstellung von +/- 125 mm vom Nennmaß 500 mm möglich.

7.5348/k01-483

**Vorschubschritt-Wegauflösung
(Schrittgenauigkeit)**

		mm	0,1
Einlauflänge	min. - max.	mm	1 - 1000
Restarbeitshübe	max.	mm	1 - 99
Vorschubgeschwindigkeit	max.	mm/s	800
Materialbreite	min. - max.	mm	40 - 450
Materialdicke	min. - max.	mm	0,5 - 16
Materialmindestlänge		mm	3200
Walzenöffnungsweite	max.	mm	32
Vorschub-Höhenverstellung	max.	mm	120

Materialdurchlaufrichtung von links nach rechts oder von rechts nach links

Abfalltrenner

Scherkraft (Dachschnitt 12°)	max.	kN	310
Abfalllänge (für Reststreifen)	min. - max.	mm	1 - 999
Klemmkraft Niederhalter	max.	kN	100

Das Trennen des Abfallstreifens (Stanzgitter) ist nach 1 - 9 Stößelhüben vorwählbar.

Hydraulikaggregat

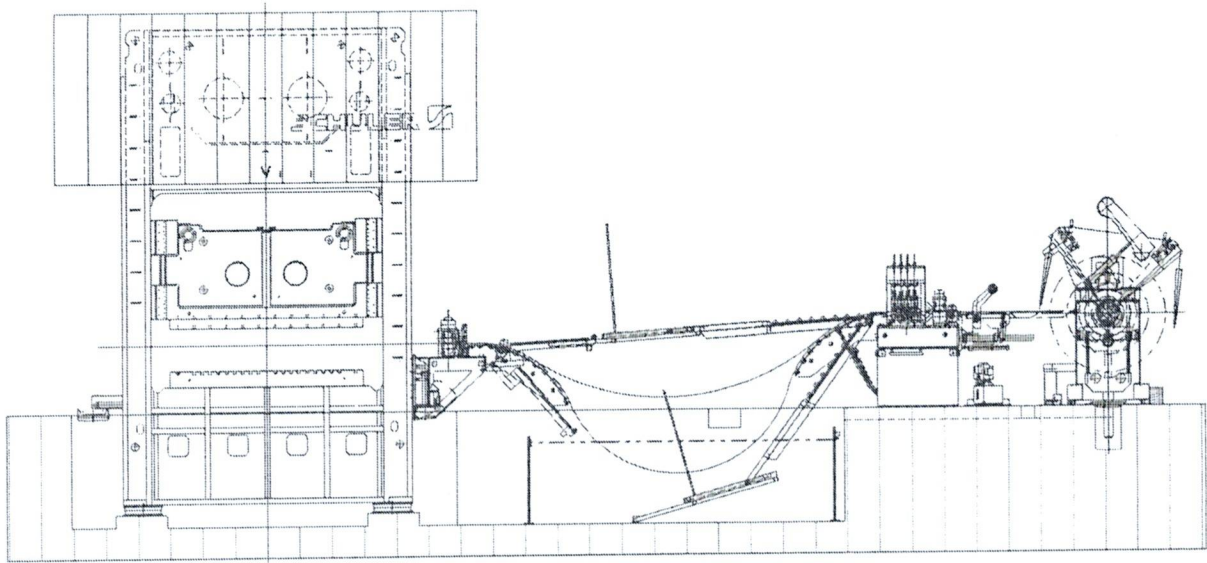
Kühlwassermenge	ca.	l/h	4700
Öltankinhalt	ca.	l	1000

7.5319/k01-0368

Druckluftaggregat

Druckluft	min.	bar	6
Druckluftverbrauch bei Teile ausblasen	ca.	Nm ³ /h	60 - 80
Blasluftanschlüsse (gesteuert)		Stück	8
Blasluftanschlüsse (ungesteuert)		Stück	4

01.01 Beschreibung der Gesamt-Anlage



Gesamtansicht Presse/Anlage

Bei der Fertigung von Blechteilen wird das aufgewickelte Blechband (Coil) von einer Bandzuführanlage direkt der Presse zugeführt.

Die Bandanlage hat die Aufgabe, das auf dem Haspel aufgesteckte und zentrierte Coil abzuwickeln, es mit Hilfe der Richtmaschine aus der gekrümmten in die ebene Form zu bringen und per Walzenvorschub der verarbeitenden Presse / Anlage genau definiert zuzuführen.

Die bestimmenden Komponenten einer Bandanlage sind Haspel, Richtmaschine, Ausgleichsschleife (Bandschleife) Walzenvorschub und Bandöler.

Die Richtmaschine zieht das Blechband vom Coil (Haspel) ab und bringt das gekrümmte Blech in eine ebene Form. Über entsprechend groß dimensionierte Rollenkörbe – um ein erneutes Verbiegen zu vermeiden – wird das Material von der Richtmaschine kontinuierlich in die Ausgleichsschleife (Bandschleife) gefördert.

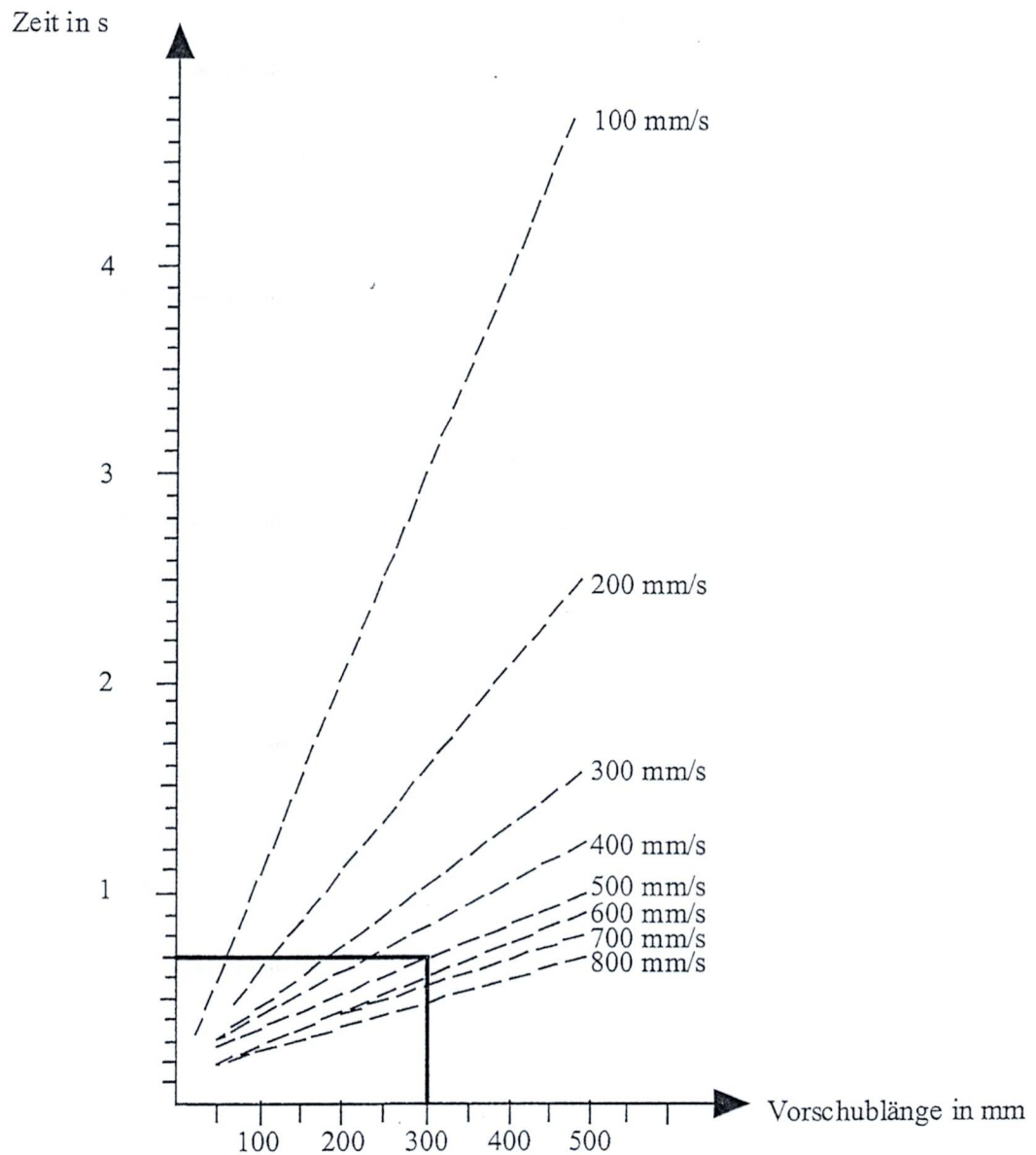
Der elektronisch gesteuerte Walzenvorschub zieht das Band taktweise aus der Schleife und führt es positioniert der Presse zu. Zwischen Walzenvorschub und Presse befindet sich ein Bandöler, der das Blechband zur besseren Verarbeitung befüllt.

Die Vorschublänge ist abhängig vom kundenseitigen Werkzeug. Die Vorschubgeschwindigkeit ist abhängig von der Hubzahl der Presse und des für den Vorschub zur Verfügung stehenden Kurbelwinkels der Presse.

Die Fertigteile sowie der Stanzabfall werden mit kundenseitigen Transportbändern aus der Presse abgeführt.

7.4682/k01-0005

Diagramm Vorschubgeschwindigkeit
HFA 2800 - 10000



Beispiel: Vorschublänge 300 mm
Vorschubgeschwindigkeit 500 mm/s
Zeit 0,7 s nach Diagramm

8 7 6 5

F

E

D

C

B

A

148

130

SCHULER



⊕	TYP	TMK 2-630-3.0-50/210 S	⊕
	AUFTRAGS-NR.	13/33 305/00	
	BAUJAHR	2006	
	NENNKRAFT	6300 kN	
	NENNKRAFTWEG	12 mm	
	NENNHUB	50-210 mm	
	HUBZAHL	15-60 1/min	
	MAX. SCHWUNGRADDREHZAHL	960 1/min	
	NENNSTROM	420 A	
	STÖßELVERSTELLUNG	200 mm	
	EINBAUHÖHE MAX.	800 mm	
	HALTEPOSITION NORMAL		
	MAX. WERKZEUGMAÑE	3000*1500*800 mm	
	MAX. WERKZEUGGEWICHT	12000 kg	
	BETRIEBSDRUCK MIN/MAX FÜR:		
	DRUCKLUFT	6 bar	
	HYDRAULIK	400 bar	
	KUPPLUNG/BREMSE	6 bar	
	ZUL. SCHALTZAHL KUPPLUNG/BREMSE	16 1/min	
	ANHALTEZEIT	- s	
	SICHERHEITSABSTAND	- mm	
	GESAMTMASSE OHNE ZUBEHÖR	138000 kg	
⊕		74.522.012	⊕

152

210

GRÄBENER PRESSENSYSTEME GMBH & CO. KG
D-57250 NETPHEN-WERTHENBACH · GERMANY

8 7 6 5

01.03.01 Energieversorgung, Schnittstellen, Anschlüsse

Stromversorgung

Betriebsspannung		400	V/3/N/PE
Nennfrequenz		50	Hz
Steuerspannung		230	VAC
		24	VDC
Spannungstoleranz		± 10	%
Anschlussquerschnitt	L1, L2, L3	2 x 1 x 185	mm ² pro Phase
Anschlussquerschnitt	N	1 x 185	mm ²
Anschlussquerschnitt	PE	2 x 185	mm ²
max. Vorsicherung		500	A
Nennstrom, ca.		420	A
Gesamtleistungsbedarf, ca.		280	kVA

Pneumatik

Luftanschluss G 1"		6	bar
Luftverbrauch ca.		0,2	m ³ /min

Umgebung

Temperatur		15 – 28	°C
Beleuchtung min.		300	Lux

Emissionen

Lautstärke		< 85	dB
------------	--	------	----



HINWEIS

HINWEIS

Die Angabe zur Lärmemission beruht auf einer Leerlauf-Messung im Herstellerwerk. Emissionen im Betrieb hervorgerufen durch das Werkzeug und die Peripherie übersteigen die Emissionen der Kniehebelpresse. Wir empfehlen in jedem Fall das Tragen von Gehörschutz im Betriebs-Bereich der Kniehebelpresse.

