

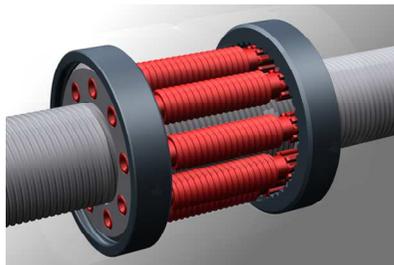


Die Servo-Hub-Presse „SHP“ Eine neue Dimension in der Stanztechnik



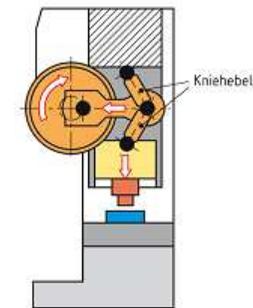
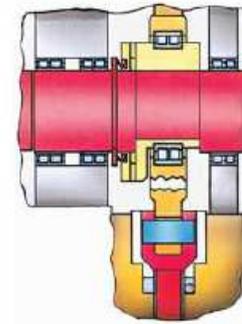
Mechanische Pressenantriebsvarianten

Kraftgebundene Systeme



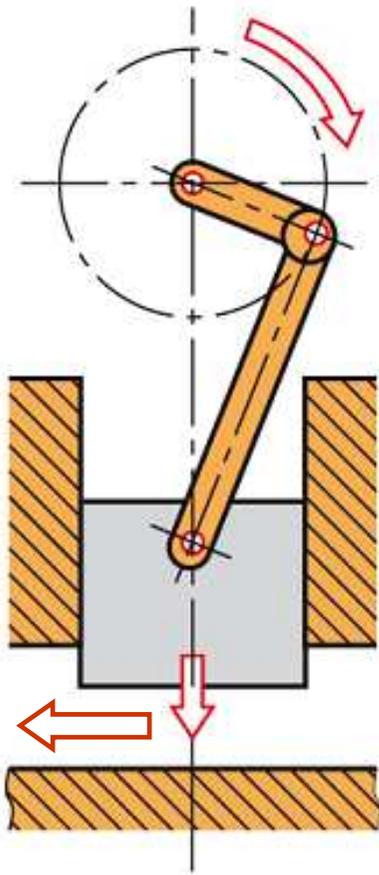
- Regelbare Presskraft über den gesamten Hubbereich
- Freiprogrammierbares Bewegungsprofil
- Maximale Motordrehzahl und Spindelsteigung bestimmen Hubzahl
- Niedrige bis mittlere Geschwindigkeit

Weggebundene Systeme



- Hohe Geschwindigkeit
- Hublageverstellung
- Hubhöhenverstellung
- Maximale Presskraft steht erst nahe UT zu Verfügung
- fixe Stößelfunktion

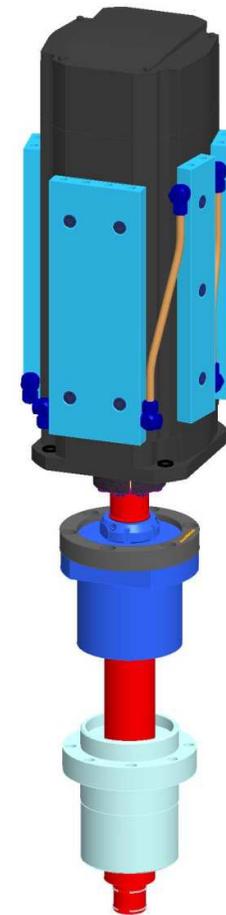
Exzentergetriebene (Servo) Presse



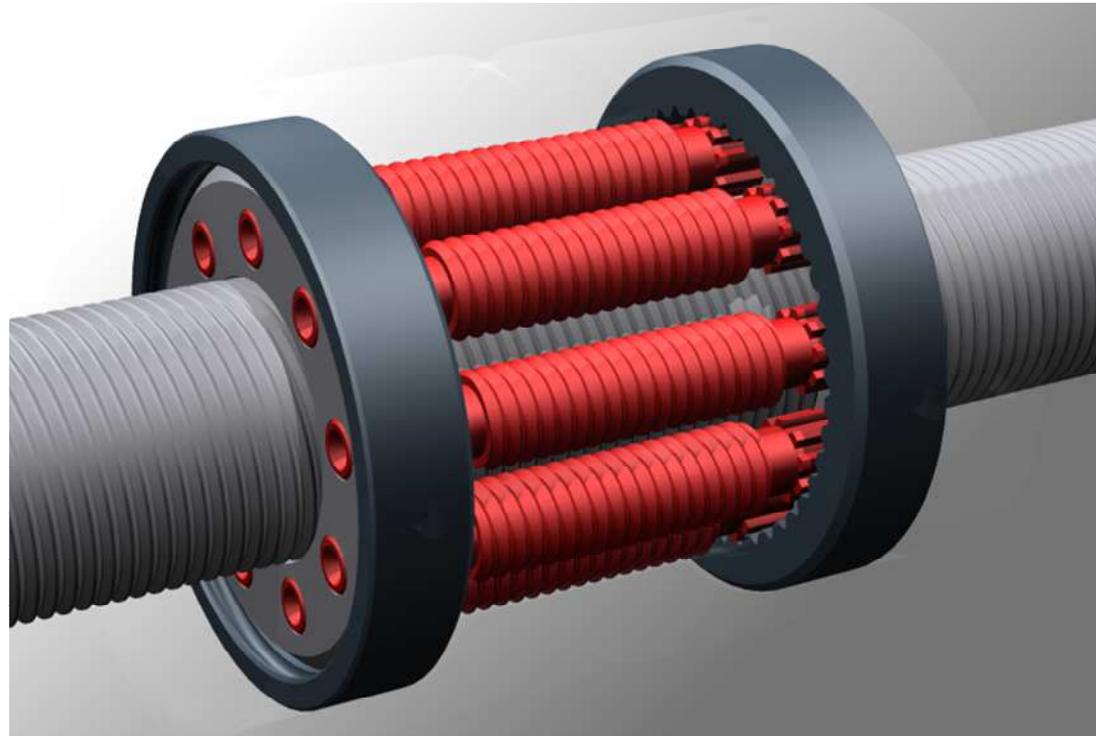
- unsymmetrische Krafteinleitung
- Querkraftkomponente auf Stößel
- maximale Krafteinleitung nur im UT

Vorteile Servo-Planetenrollengewindetrieb

- 100% Presskraft über den gesamten Hubweg
 - Reduzierbarkeit der Spitzen-Presskraft
- Spielfreier Direktantrieb
 - hohe Dynamik - bis 500 mm/s, Beschleunigung >2g
 - Schnelle Reaktionszeit START – STOP
 - weggeregelter oder kraftgesteuerter Bewegungen
- Variable Hubverstellung
 - Große Bandbreite von Werkzeugen möglich



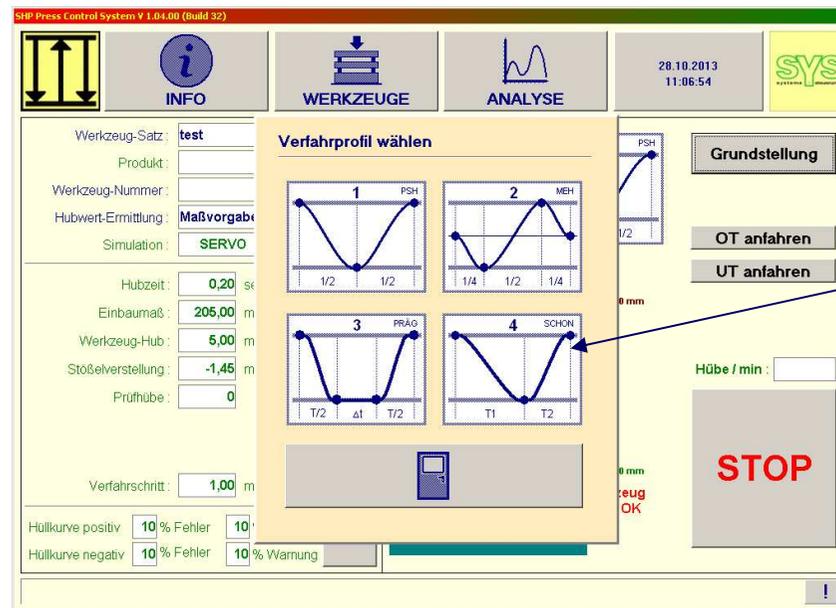
Planetenrollengewindetrieb



- Hohe statische Belastbarkeit
- Hohe Positioniergenauigkeit bei hoher Steifigkeit
- bisher über 35 Mio. Hübe bei härtesten Stanzbedingungen

Variable Kurvengestaltung

- Schnittschlagreduktion
- Reduzierung von Schall- und Schwingungsemissionen
- Höhere Effizienz bei gleicher Werkzeugbelastung
- Höhere Werkzeugstandzeit



Freie Kurvengestaltung

Servo-Hub-Presse, Typ SHP-400



SHP Press Control System V.1.04.00 (Build 32)

INFO WERKZEUGE ANALYSE 28.10.2013 11:06:03 SYS

Werkzeug-Satz:
 Produkt:
 Werkzeug-Nummer:
 Hubwert-Ermittlung:
 Simulation: Tonnage:

Hubzeit: sec
 Einbaumaß: mm
 Werkzeug-Hub: mm
 Stoßverstellung: mm
 Prüfhöhe:

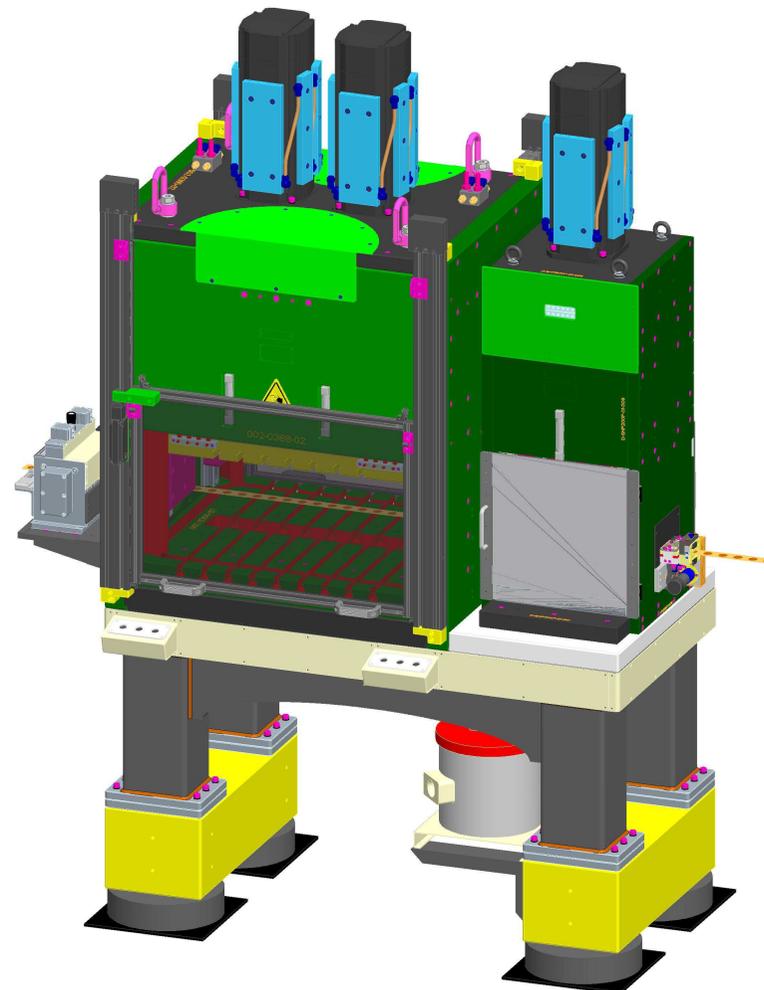
Verfahrenschritt: mm

Hüllkurve positiv % Fehler % Warnung Retch Retch
 Hüllkurve negativ % Fehler % Warnung

0,0°C Motor 0 Nm 1 PSH
 0,0°C Spindel 380,00 mm
 1569 ° 0,00 mm
 min 0,0 kN max 0,0 kN
 Abweich. Hüllkurve: 0 %
 Ref. Integr. 0 We Akt. Integr. 0 We
 0,00 mm Werkzeug nicht OK

Grundstellung
 OT anfahren
 UT anfahren
 Hübe / min:
 STOP

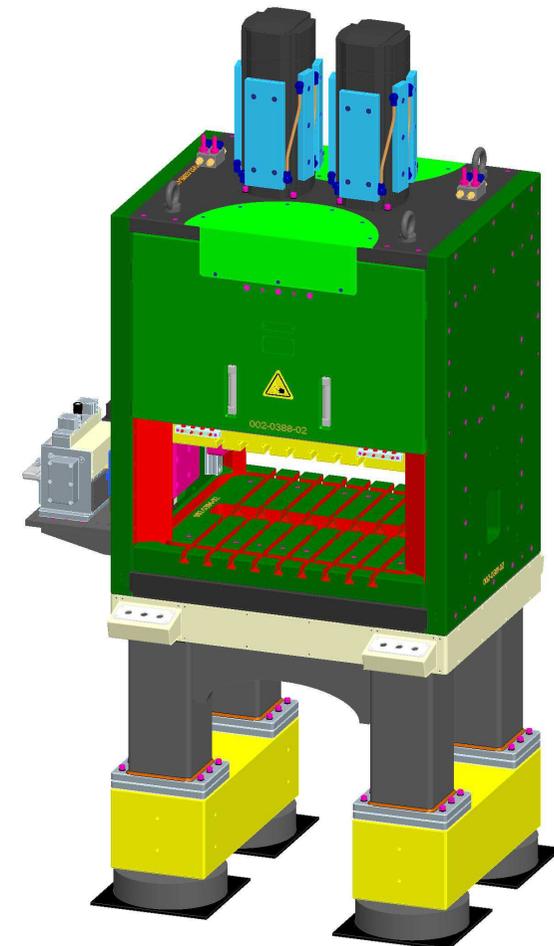
Sonderlösungen SHP-400 + SHP-200



Servo-Hub-Presse Baureihe SHP

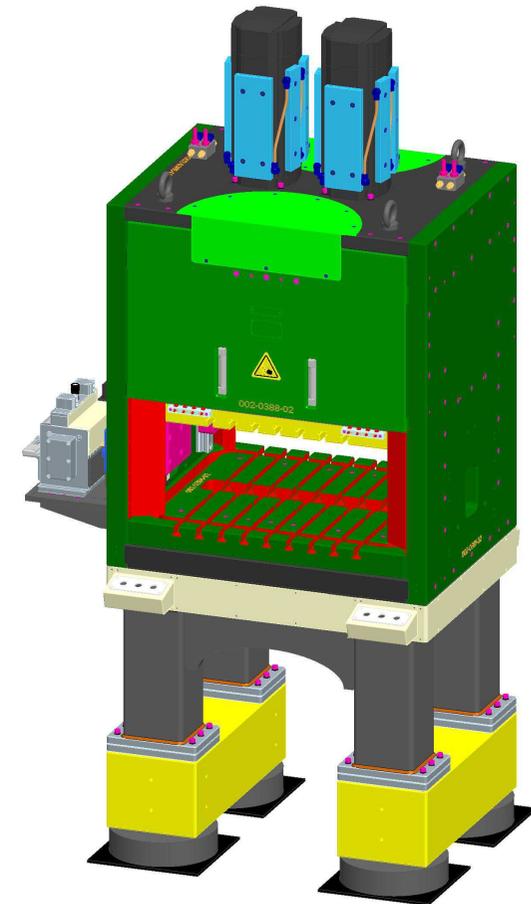
Mechanische Pressendaten:

Max. Arbeitshub [mm]	100
UT min [mm]	280
OT max [mm]	380
Gestellinnenbreite [mm]	730 (930)
Max. Pressenkraft [kN]	400
Stärke der Seitenwangen [mm]	70
Bauraum (BxHxT) max. [mm]	1070 x 1655 x 800

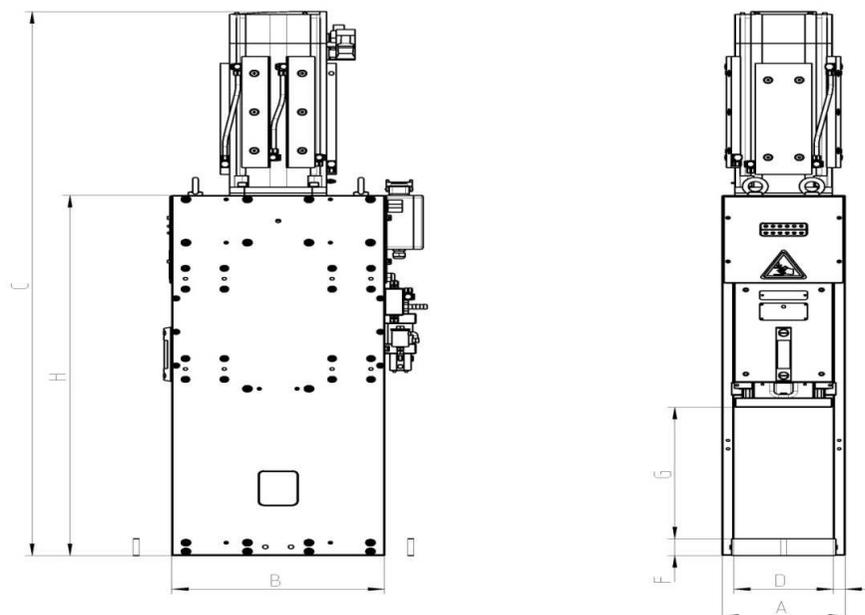


Servo-Hub-Presse Baureihe SHP

Typ	Fmax [kN]	UT - OT [mm]	Hub [mm]
SHP-120-B-XX-00	120	280-380	100
SHP-120-D-XX-00	120	280-380	100
SHP-120-E-XX-00	120	280-380	100
SHP-200-A-XX-00	200	280-380	100
SHP-200-B-XX-00	200	175-560	385
SHP-200-C-XX-00	200	280-380	100
SHP-400-A-XX-00	400	280-380	100
SHP-400-B-XX-00	400	150-530	380



Servo-Hub-Presse Baureihe SHP



Typ	A	B	C	D	E	F	G	H
SHP-120-B	274	450	1610	234	20	50	380	1071
SHP-120-D	480	450	1608	420	30	50	380	1051
SHP-120-E	580	450	1608	520	30	50	380	1051
SHP-200-A	350	450	1608	294	28	50	380	1051
SHP-200-B	650	450	2119	550	50	100	560	1580
SHP-200-C	260	450	1608	210	25	50	380	1051
SHP-400-A	1070	800	1655	930	70	60	380	1131
SHP-400-B	1070	800	2075	930	70	60	530	1551



Vorteile Der Servo-Hub-Pressen

- Sehr gute UT- Genauigkeit auch bei außermittiger Krafteinleitung
- Hohe Stößelparallelität durch vorgespannte Rollenführungen
- Nennpresskraft steht permanent während der gesamten Stößelbewegung zur Verfügung
- Höhere Flexibilität → stufenloser Arbeitshub und stufenlose Hublage
- Minimierung von Schall- und Schwingungsemissionen
- Schnittschlagreduktion / Werkzeugschonung
- Effektivere Werkzeugeinrichtung / Reproduzierbarkeit
- El. Anschlussleistung wird für den Umformvorgang genutzt



Systeme + Steuerungen

Wir bringen Ihr Bauteil in Form !

