

Hilgeland
Kieserling
MRP
Nutap

Kaltumformer HD und HE Bauart HILGELAND



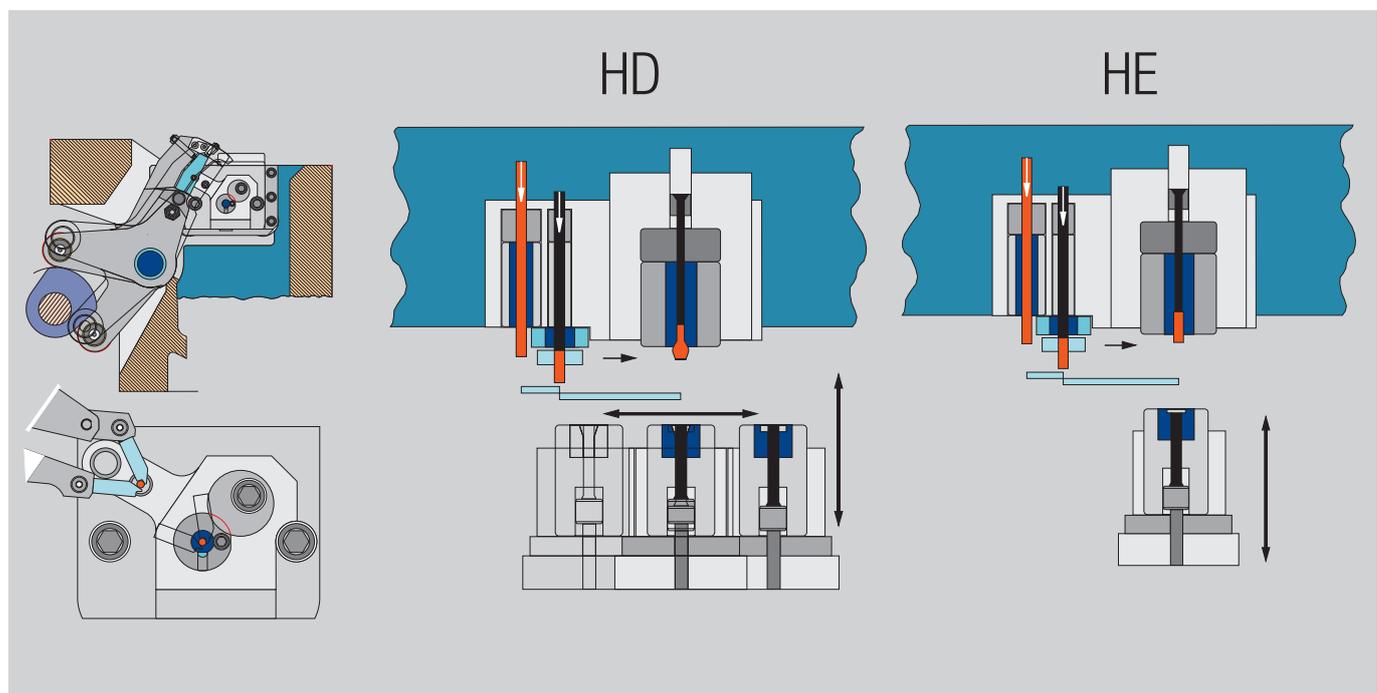
HD
HE

Rüstzeitoptimierte Kaltumformer HD (1-Matrizen-2-Druck) und HE (1-Matrizen-1-Druck) Bauart HILGELAND

- Einsatz von Vorwärmgeräten mit optimaler Erwärmung der Drahtabschnitte in der Maschine zwischen Schere und Drahtzug bei nichtrostenden Stählen (auch für Titan und Inconel) – Temperaturen bis über 900°C möglich
- Auch bei anspruchsvollen Werkstoffen sind nun hohe Standzeiten der Werkzeuge, hohe Taktzahlen und damit deutliche Produktionssteigerungen möglich
- Dadurch minimalste Wärmeverluste und hohe Energieeffizienz
- Genaue Steuerung der Temperatur durch Regeltechnik
- Der induktive Aufwärmprozess ist zunderfrei und eine spezielle Drahtbeschichtung ist nicht erforderlich
- Feste Werkstoffe können mit geringerer Presskraft umgeformt werden
- Rüstzeitoptimierung durch Eingabe der Abschnittslänge am Bedienerpult



▼ Arbeitsprinzip



Kaltumformer HD und HE

Bauart HILGELAND



| Technische Daten | HD 4-25 | HD 4-40 | HE 4-25 | HE 4-40 | HD 6-40 | HD 6-60 | HD 6-70 | HE 6-40 | HE 6-60 | HE 6-70 | HD 7-160 | |
|--|--------------------|---------|---------|---------|--------------------|---------|---------|---------|---------|--------------------|----------|--|
| Maschinensystem | BAUGRÖSSE 4 mm | | | | BAUGRÖSSE 6 mm | | | | | | | |
| ○ = Doppeldruck Schwenkertechnik ■ = Eindruck | ○ | ○ | ■ | ■ | ○ | ○ | ○ | ■ | ■ | ■ | ○ | |
| Anzahl der Matrizen | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | |
| Anzahl der Stempel | 2 | 2 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 1 | 1 | 1 | 2 | |
| Max. Ausbringung bis zu Stck./min.*) | 460 | 460 | 710 | 670 | 380 | 355 | 335 | 630 | 600 | 560 | 160 | |
| Draht-Ø-Bereich in mm **) | 1-4 | 1-4 | 1-4 | 1-4 | 2-6 | 2-6 | 2-6 | 2-6 | 2-6 | 2-6 | 3-7 | |
| Schersystem: ⊙ = geschlossen ◆ = offen | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ⊙ | ◆ | |
| Drahtabschnittlänge max. in mm | 39 | 52 | 39 | 52 | 60 | 80 | 88 | 60 | 80 | 88 | 175 | |
| Bei Verwendung eines voreilenden Vorstauchers reduziert sich die zuführbare Drahtabschnittlänge um die Länge des Voreilhubes. (Formel s.u.) | | | | | | | | | | | | |
| Auswerferlänge in mm | 25 | 40 | 25 | 40 | 40 | 60 | 70 | 40 | 60 | 70 | 160 | |
| Staucherauswerferhub in mm | 4 | 4 | 4 | 4 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 20 | |
| Umformkraft in kN | 50 | 50 | 50 | 50 | 125 | 125 | 125 | 125 | 125 | 125 | 200 | |
| Antriebsmotor in kW | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 7,5 | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | |
| Werkzeugeinbauräume | | | | | | | | | | | | |
| Matrizen-Ø in mm | 30 | 30 | 30 | 30 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 60 | |
| Matrizenlänge max. in mm mit Hinterlage | 55 | 55 | 55 | 55 | 85 | 85 | 85 | 85 | 85 | 85 | 185 | |
| Stempelhalterbohrungs-Ø in mm | 25 | 25 | 25 | 25 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | 40 | |
| Stempellänge max. mm mit Hinterlage | 80 | 80 | 74 | 74 | 90 | 90 | 90 | 90 | 90 | 90 | 76 | |
| Stempelhaltertiefe mm | 66 | 66 | 60 | 60 | 74 | 74 | 74 | 74 | 74 | 74 | 60 | |
| Abscherbuchsen-Ø max. mm | 16 | 16 | 16 | 16 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 30 | |
| Zuführdaten Zur genauen Ermittlung Ihrer Zuführsituation können wir Ihnen für die oben aufgeführten Maschinen Zuführdiagramme zur Verfügung stellen | | | | | | | | | | | | |
| Mindestzuführlänge in mm Messer 3 mm bei festem Staucher | 20 | 26 | 20 | 26 | 22 | 27 | 30 | 22 | 27 | 30 | 40 | |
| Maximales Zuführmaß Z ¹⁾ in mm Schere bzw. Zubringer vor Matrize ²⁾ (bei festem Staucher) | 41 | 59 | 43 | 62 | 62 | 80 | 90 | 65 | 84 | 94 | 180 | |
| Maße und Gewicht | | | | | | | | | | | | |
| Abmessungen in mm inkl. Haube und Einfachdrahtrichter ohne Überstand des Förderbandes (L x B x H) | 2970 x 1700 x 2210 | | | | 3850 x 1820 x 2210 | | | | | 4600 x 1990 x 1780 | | |
| Gewicht ca. in kg | 4300 | | | | 7200 | | | | | 9200 | | |

*) Die Leistung ist abhängig von Produkt und Werkstoff.

**) Die Angaben der maximalen Drahtdurchmesser gelten für Werkstoffe mit einer Zugfestigkeit bis zu 600 N/mm². Bei Werkstoffen mit höherer Zugfestigkeit Drahtdurchmesser anfragen.

1) Das Zuführmaß (**Z**) ermöglicht die Berechnung des max. zuführbaren Abschnitts (**L**) für Ihren speziellen Werkzeugaufbau mit der Formel **A + h + V = L < Z**
A = Schafflänge; **h** = zu verstauchende Drahtlänge; **V** = Voreilhub des Vorstauchers.

2) Rotor bzw. Schwenker in Ruhelage (130° vor V.T.bei HC) (140° vor V.T.bei HD) (Zubringer 150° vor V.T.bei HE)

Hilgeland
Kieserling
MRP
Nutap



WAFIOS
Umformtechnik GmbH

Maschinen für Formteile

Made in Germany

Im Rehsiepen 35, 42369 Wuppertal
Telefon +49 (202) 46 68-0
Telefax +49 (202) 46 68-225

sales@wafios-umformtechnik.de
www.wafios-umformtechnik.com
Germany

Technische Änderungen sind vorbehalten. Leistungsangaben sind keine verbindlichen Beschaffungsangaben.

03.2014