EDELHOFF-PRESSEN

Zuverlässig in der Technik Groß in der Leistung Modern im Design



Konstruktionsmerkmale:

Die leistungsfähigen EDELHOFF Pressen mit der richtungsweisenden Technologie

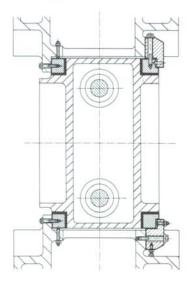
Der Pressenständer

ist nach modernster Technologie berechnet und konstruiert und garantiert höchste Stabilität zur Schonung der Werkzeuge.

Der Pressenstößel

wird 8fach in besonders langen, nachstellbaren Führungsleisten geführt. Bedingt durch diese 8fach Flachführung ist ein Verkanten durch ungleichmäßige Belastung weitgehendst ausgeschlossen.

Die 8fach Stößelführung



Die hydraulische Überlastsicherung mit Druckanzeige

ist im Pressenstößel eingebaut und ist individuell einstellbar und kann als Losfahrvorrichtung benutzt werden. Bei Überschreiten der eingestellten Preßkraft wird der Pressenhub unterbrochen.

Die Druckluft-Ausgleichzylinder

tragen zur verbesserten Laufruhe und zur Erhöhung der Werkzeugstandzeiten bei. Der Pressenstößel und das Werkzeuggewicht werden durch 2 Pneumatik-Zylinder, die über ein Druckminderventil einstellbar sind, ausgeglichen.

Die automatische Hubverstellung

erfolgt synchron für beide Pleuelstangen hydraulisch und wird vom Schaltpult aus betätigt und ist mittels Schleichgang durchzuführen. Der gewünschte Hub wird an der Exzenterbüchse abgelesen. Diese Ausführung verringert die Rüstzeit erheblich.

Eine elektronisch gesteuerte Hubverstellung kann auf Wunsch gegen Mehrpreis eingebaut werden.

Die 3fach gelagerten Exzenterwellen

in Kurzbauform sind von vorne nach hinten in erstklassiger Schleuderbronze je 3fach gelagert. Diese Bauart garantiert eine gleichmäßige Lastverteilung und somit geringe Flächenbelastungen, die eine lange Lebensdauer gewährleisten. Durch die Gegenläufigkeit beider Exzenterwellen wird ein besonders ruhiger Maschinenlauf erreicht.

Das Präzisions-Zahnrädervorgelege

des Zwillingsantriebes läuft im Ölbad, ist schräg verzahnt und garantiert größte Laufruhe. Die Zahnflanken sind gehärtet und geschliffen.

Die Pressensteuerung

wird jeweils nach dem geforderten Einsatzzweck ausgelegt. Bei Ausführung mit sicherer Zweihandsteuerung kommt die hydraulische Kupplung, in Verbindung mit der automatischen Nachlaufkontrolle zum Einsatz, mit Baumusterprüfung nach CE Norm.

Betätigungsarten:

- Einrichten tippen /
 Schleichgang
- 2. Zweihand Einzelhub
- 3. Fuß-Einzelhub
- 4. Fuß Dauerlauf
- 5. Automatik Dauerlauf



Die Stößelverstellung

erfolgt motorisch und kann über ein Lineal abgelesen werden. Eine digitale Anzeige ist gegen Mehrpreis lieferbar.

Die Schmierung

ist als Öl-Umlaufschmierung mit Schmierstellenüberwachung ausgeführt. Die Ölstandskontrolle wird über einen Schwimmerschalter überwacht. Die Ölfilterung erfolgt durch einen Hauptfilter. Bei evtl. auftretenden Störungen sofortiger Maschinenstopp.

Die elektro-pneumatische Einscheiben-Kupplungs-Bremskombination



Die Kupplung und Bremse

kann je nach Einsatzfall als Einscheiben-Kupplungs-Bremskombination elektro-pneumatisch gesteuert werden, alternativ kann auch die hydraulische Mehrscheiben-Kupplungs-Bremskombination im Ölbad laufend, eingesetzt werden.

Die naßlaufende hydraulische Kupplung



Zweiständer-Stanzautomat mit frei programmierbarer Steuerung

Diese frei programmierbare Pressensteuerung speichert werkzeugspezifisch auf einer Diskette alle Daten, die bei einem Werkzeugwechsel anfallen, ab. Im einzelnen sind es die Hubverstellung, Stößelverstellung, Drehzahl, Vorschublänge und Kurvensteuerung. Die Bedienerführung erfolgt über Funktionstasten und Auswahlmenues, die eine leichte und verständliche Bedienung erlaubt, da die jeweiligen aktuellen Daten auf dem Bildschirm erscheinen,. Die Werkzeugkennung erfolgt mittels Nummern, die über Codierstecker mit dem Werkzeug verbunden werden.

Nach Eingabe werden die abgerufenen Parameter zur Kontrolle auf dem Bildschirm angezeigt, und die Anlage stellt vollautomatisch die angezeigten Werte ein. Eine evtl. Fehlermeldung wird im Klartext eingeblendet. Auf einer Diskette können je nach Ausbaustufe Daten für 300-350 Werkzeuge abgespeichert werden.

Modell DARRW 2/400/1780

- Preßkraft 4000 kN
- Hub automatisch verstellbar von 20-180 mm
- Stößelverstellung motorisch 120 mm
- Tischfläche 1750 x 1100 mm
- stufenlose Hubzahlregulierung von 20-100 Hüben p/min
- einstellbare hydraulische Überlastsicherung
- komplette Bandanlage bis 500 mm Materialbreite



Pressenausführung mit EDELHOFF know how

Kürzeste Rüstzeiten durch:

- Werkzeug-Schnellwechseleinrichtung
- Hydraulische Werkzeugklemmung
- Stößelverstellung mit Motor und digitaler Anzeige
- Hubverstellung automatisch vom Schaltpult aus
- Hydraulische Überlastsicherung einstellbar
- Hydraulische Losfahrvorrichtung bei festgefahrenem Pressenstößel
- Stufenlose Hubzahlregulierung
- CNC Bildschirmsteuerung frei programmierbar nach Werkzeugkennung
- Sonderausführungen nach Kundenwunsch

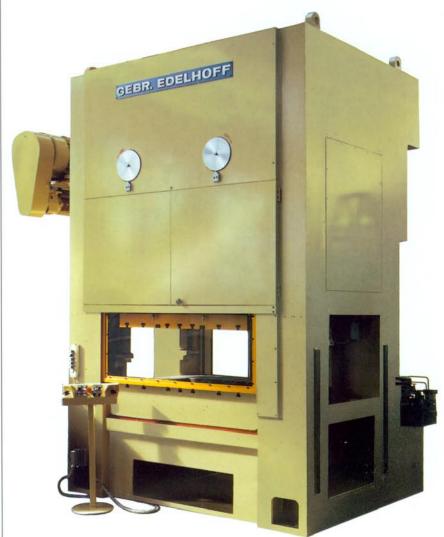


- Bandeinführhilfe hydraulisch gesteuert zwischen Haspel und Richtmaschine
- Schlaufenbrücke klappbar zwischen Richtmaschine und Vorschub
- Diese EDELHOFF Pressenbaureihe bietet die sinnvolle Rationalisierung durch flexiblen Einsatz in Ihrem Betrieb.

Technische Ausführung:

- Pressensicherheitsventil mit direkter Überwachung des Steuermediums
- Automatische Nachstellung der Kupplungs- und Bremslamellen
- Schwungrad und Vorgelegewellenlagerung in groß dimensionierten Zylinderrollenlagern
- Öl-Umlaufschmierung mit Schmierstellenüberwachung
- Zahnrädervorgelege im Ölbad laufend
- Zahnflanken gehärtet und geschliffen

- 8fach Präzisions-Stößelführung alternativ
- spielfreie 8fach Präzisions-Rollenführung
- Pneumatische oder hydraulische Ziehkissen
- Die elektronische O.T.-Abschaltung erlaubt bei den verschiedenen Drehzahlen sowie bei der Hubverstellung eine genaue O.T.-Abschaltung einzustellen.
- stufenlose Hubzahlregulierung mit Schleichgangantrieb
- Ausgleichzylinder für Pressenstößel



Zweiständer-Stanzautomat Modell DARRW 2/200/1530

Preßkraft 2000 kN

Hub automatisch verstellbar 20 — 160 mm

Ständerweite 1530 mm

Stößelverstellung motorisch 120 mm

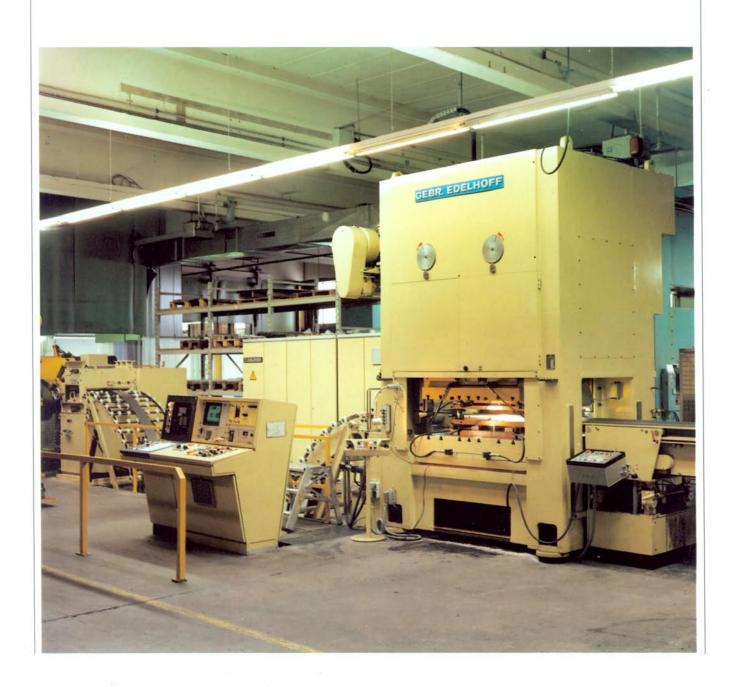
Tischfläche 1500 x 1100 mm seitliche Öffnungen im Pressenständer 710 x 600 mm stufenlose Hubzahlregulierung 30 — 150 p/min

ausgerüstet mit:

 frei programmierbare CNC Pressensteuerung über Bildschirm

- Präzisionswalzenvorschubapparat
- einstellbarer hydraulischer Überlastsicherung
- Losfahrvorrichtung bei festgefahrenem Pressenstößel
- 8fach Stößelführung
- Öl-Umlaufschmierung mit Schmierstellenüberwachung
- automatische Hubverstellung
- stufenlose Hubzahlregulierung
- Preßkraft-Meßgerät
- Stößelverstellung mit Motor und digitaler Anzeige

- Ausgleichszylinder für Pressenstößel, einstellbar für die verschiedenen Werkzeuggewichte
- Werkzeugraumbeleuchtung
- automatische 0. T. Abschaltung
- präzisions Rädervorgelege im Ölbad laufend
- 9-Rollen-Präzisions-Richtmaschine mit stufenlosem Antrieb
- Band-Einführhilfe zwischen Haspel und Richtmaschine hydraulisch betätigt
- Abwickelhaspel mit hydraulisch betätigtem Ladestuhl und Andrückrolle





Hauptabmessungen der Modelle DARRW

Typenreihe	DARRW/2	80	100	130	160	200	250	320	400	500	630	800
Preßkraft	kN	800	1000	1300	1600	2000	2500	3200	4000	5000	6300	8000
* Ständerweite	mm	1030	1030	1280	1280	1530	1530	1530	1780	1780	2030	2030
Tischfläche BreitexTiefe	mm	1000x 800	1000x 800	1250x 850	1250x 850	1500x 900	1500x 900	1500x 1000	1750x 1200	1750x 1200	2000x 1300	2000x 1300
* Stößelfläche BreitexTiefe	mm	1000x 700	1000x 700	1250x 750	1250x 750	1500x 800	1500x 800	1500x 900	1750x 1000	1750x 1000	2000x 1100	2000x 1100
* seitlicher Durchgar Breite	ng im Pressenständer, mm	420	420	420	520	520	520	620	620	620	720	720
* Hub verstellbar	mm	20-110	20-130	20-130	20-140	20-160	20-160	20-160	20-160	20-160	20-200	20-200
Stößelverstellung	mm	80	80	100	100	100	100	100	,100	100	100	100
	wischen Tisch und Stößel; Verstellung oben mm	500	560	560	560	630	630	630	630	630	750	750
** Stößelhübe/Minut	e ca.	70	60	60	60	50	50	45	40	40	35	35
Leistung des Hau	ptmotors kW	11	11	15	18,5	22	30	37	45	55	75	75

^{*} Alle Abmessungen k\u00f6nnen in gewissen Grenzen nach Wunsch ge\u00e4ndert werden. — Die Pressen k\u00f6nnen auch mit festem Hub geliefert werden. — Konstruktions\u00e4nderungen und Verbesserungen vorbehalten. — Maximale St\u00e4nderweite 3020 mm.

Gebr. Edelhoff GmbH & Co. KG



Werkzeugmaschinenfabrik

Kaiserstraße 132, 42329 Wuppertal (Vohwinkel), Postfach 11 02 45, 42302 Wuppertal Telefon (0202) 27830-0, Telefax (0202) 2783030

^{**} Bei Ausführung mit stufenloser Hubzahlregulierung sind Hübe bis 250 p/min⁻¹m möglich.