

Hilgeland
Kieserling
MRP
Nutap

Kaltumformer HD und HE
Bauart HILGELAND



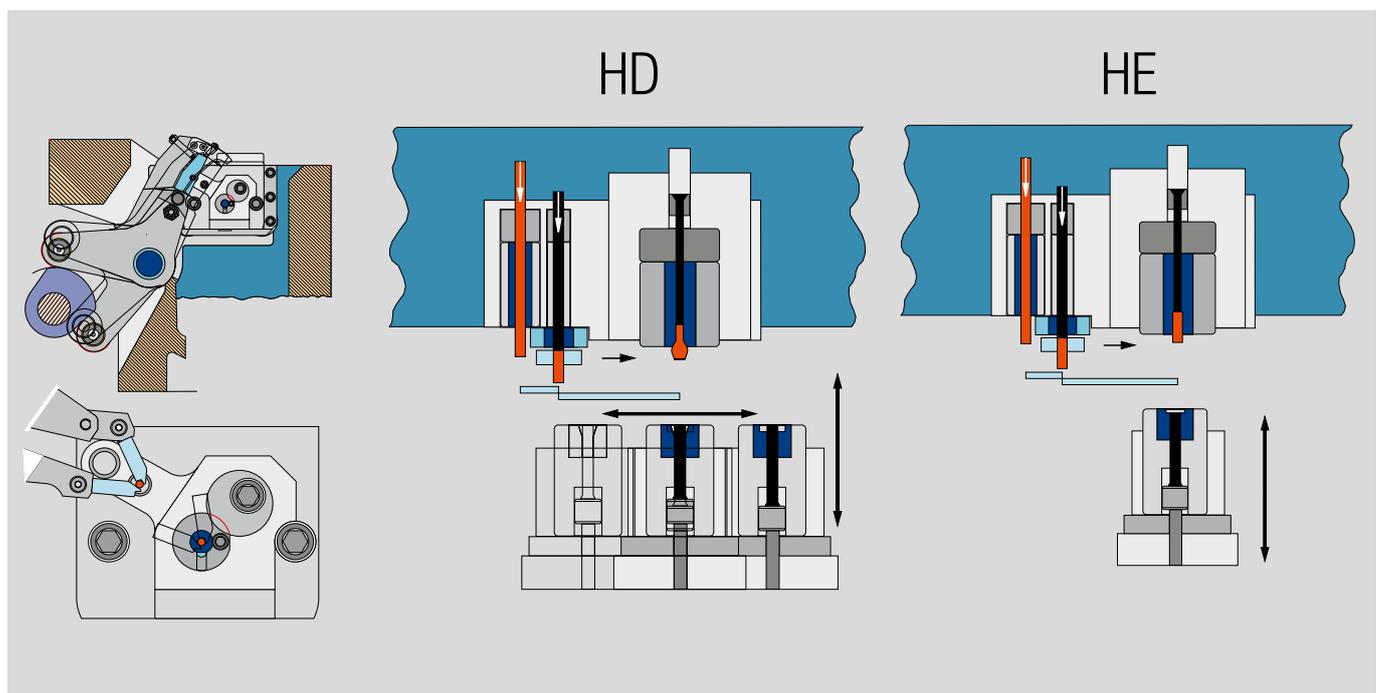
HD
HE

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

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

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

Technische Änderungen sind vorbehalten. Leistungsangaben sind keine verbindlichen Beschaffungsangaben.

03.2012