



---

**EHRT**

**Штамповочный станок  
Holecut 40-9 Professional**

---

## Штамповочный станок Holecut 40-9 Professional

HOLECUT Professional Line служит обозначением для штамповочных станков EHRT с 3 управляемыми координатами ЧПУ. Они наилучшим образом подходят для применения в промышленном производстве при больших нагрузках. Серию Professional Line характеризуют долговечность и высокая скорость.

Благодаря применению самых современных технологий все 3 координаты могут двигаться одновременно со скоростью до 60 м/мин при ускорении в 8 м/с<sup>2</sup>. В новой версии с сервогидравлической системой могут совершаться до 120 движений штемпеля в минуту Третья координата ЧПУ перемещает цилиндр точно над инструментом. Таким образом сводится к минимуму износ подшипников и инструментов, что гарантирует успешное применение станка на предприятии с многосменным режимом работы.



### Рабочий процесс

После программного ввода детали и задания длины профильной заготовки компьютер сообщает максимально возможное количество штук (например, 18 деталей, которые можно изготовить из профиля длиной 6000 мм.) Затем вводится нужное количество деталей и заготовка начинает двигаться по направлению к ударному инструменту. После запуска операции станок работает полностью в автоматическом режиме.

Детали транспортируются по пластинчатому конвейеру и с помощью выталкивающего устройства попадают на расположенный сбоку стол. Остаток автоматически транспортируется до конца конвейера, откуда попадает в контейнер. Станок работает в замкнутом цикле до тех пор, пока не будет введена или вызвана из памяти новая деталь. Все что нужно - закладывать новые профильные заготовки. Для оптимизации использования рабочего времени и материала за одну операцию можно изготавливать различные детали из одной заготовки.

### Обрабатываемые детали

Штамповочные станки EHRT HOLECUT серии Professional Line могут с высокой экономической эффективностью обрабатывать плоско-профильные заготовки толщиной до 16 и шириной до 200 (опционально до 260) мм.



# Штамповочный станок Holecut 40-9 Professional

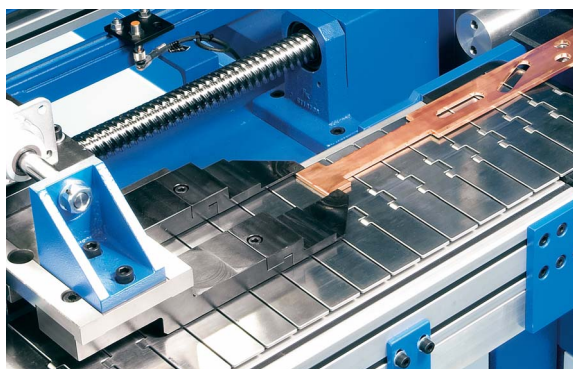
## Зажим

Заготовка зажимается сбоку с помощью сменной зажимной цанги. Цанга протягивает деталь через станок по оси X. При этом удается избежать возможных, например, при движении накатом повреждений. Дополнительно при каждом ходе пуансона заготовка зажимается сбоку перед штамповочной областью, благодаря чему можно штамповать профиль с небольшой деформацией.



## Штамповочная область

Преимущество бокового зажима заключается в том, что можно вырубать отверстия по всей поверхности заготовки и у краев. Обычных для зажимной колодки ограничений не существует.



## Система смены инструмента

В линейном инструментальном суппорте (координата Y) расположено 9 позиций для установки 8 штампов и отрезного пуансона. Все штамповочные станки EHRT оборудованы специальной системой разъемов, которая позволяет просто и быстро провести смену инструмента. Нет необходимости что-либо свинчивать. Поэтому замену штемпелей и матриц можно провести быстро и тем самым свести время простоя к минимуму.



## Штамповочный станок Holecut 40-9 Professional

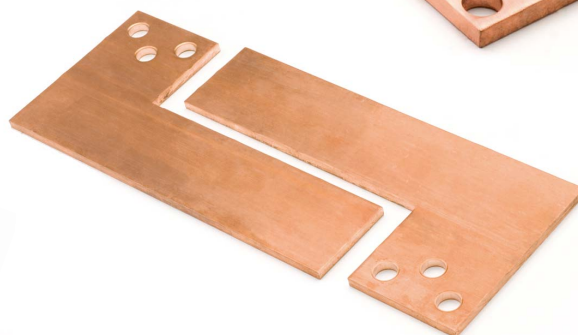
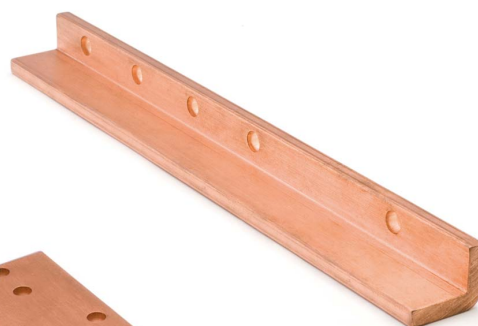
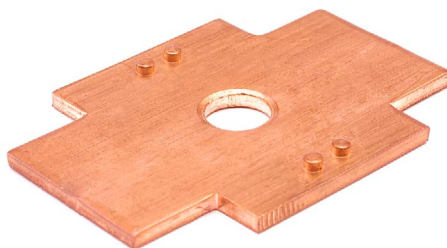
### Печатающее устройство

При необходимости к станку можно подключить печатающее устройство, которое наносит штрих-код на этикетку или непосредственно на деталь.



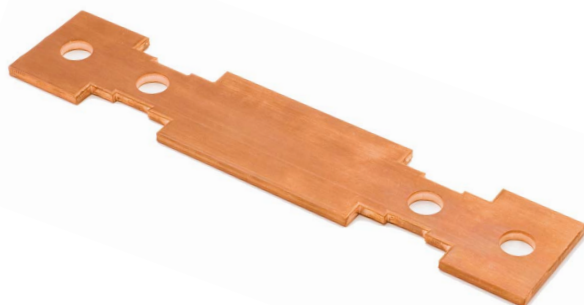
### Объединение в сеть

Возможно объединение в сеть с другими станками EHRT и внешними рабочими местами. При соединении с гибочными станками EHRT можно использовать оси, работающие на изгиб, в качестве базисных.



### Постоянная модернизация

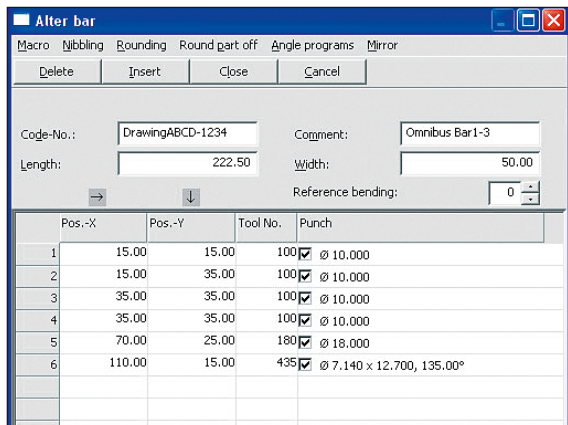
В новейших версиях штамповочных станков EHRT были учтены многие пожелания клиентов, особое внимание было уделено улучшению эргономики.



# Программное обеспечение PowerCut

## Простота использования

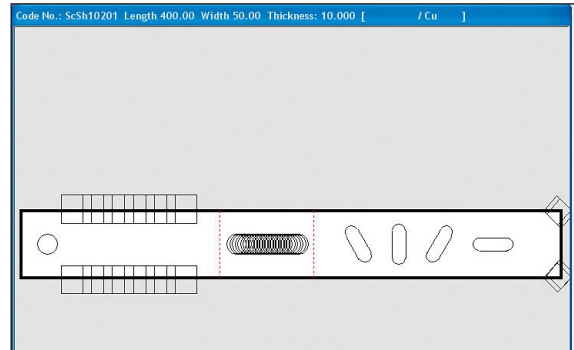
Программное обеспечение PowerCut на базе MS Windows легко осваивается. Не требуется знаний программирования ЧПУ. Выводится графическое изображение детали со штамповками, вследствие чего можно сразу же обнаружить ошибки в программе. Для новой детали автоматически показывается необходимая смена инструмента. После прохождения обучения Вы сможете самостоятельно с помощью меню использовать программу и программировать все детали. Перед отправкой программы на ЧПУ PowerCut автоматически проверяет ее на возможные конфликты, поэтому ошибки в управлении абсолютно исключены. Программу можно перенастраивать с мм на дюймы.



## Специальные программы

В Вашем распоряжении имеются следующие специальные программы, ускоряющие программирование:

- Вибрационная высечка
- Делительная окружность
- Окружность центров отверстий
- Защёлки - односторонние и двухсторонние
- Горизонтальные и вертикальные рефлекторы
- Снятие фасок с углов макс. до 20мм
- Закругление углов при  $R_{max} = 25$  мм (возможен больший радиус)
- Копировальные и поправочные программы
- Круглое разделение при  $R_{max} = 30$  мм (возможен больший радиус)
- Наклонное разделение
- Тиснение
- Зенкование
- Штампование утолщений
- Штампование цифр и букв
- Собственное макропрограммирование

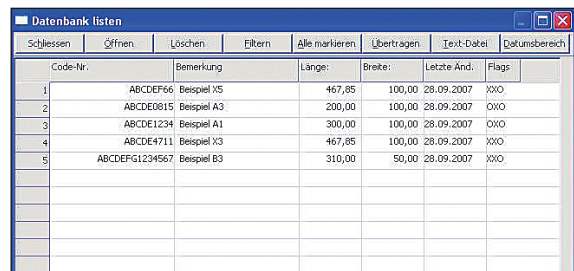
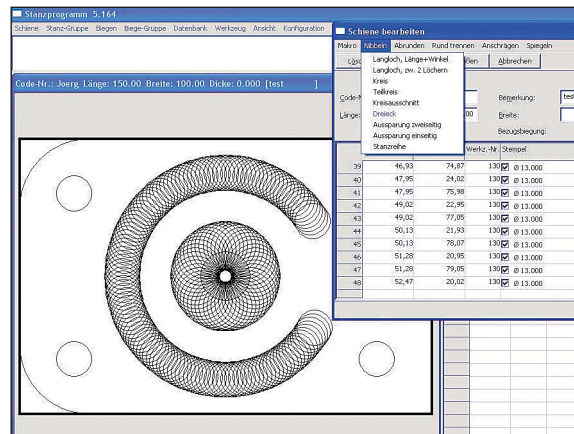


## Разделение

Станок имеет разделительную программу, которая разделяет детали после пробивания отверстий. Разделение осуществляется методом вибрационной высечки. Программу можно отключить, если нужно только пробить отверстия в заготовках.

## Операции с деталями

Детали сохраняются в памяти под алфавитно-цифровыми номер-кодами (до 24 знаков). В базе данных можно сохранить до 200000 штамповочных деталей. Функции поиска и сортировки позволяют быстро найти нужную программу.



Язык интерфейса: Немецкий, английский, русский, французский, финский.

---

## Технические данные Holecut 40-9 CNC

---

Штамповочное усилие	400 КН (40 т)	
Штамповочное давление	макс. 300 бар	
Система штампования	гидравлическая с электромагнитным вентилем; объем масла 400л	
Число ходов	120/мин	
Размеры заготовки		
Ширина	15 - 200 мм (опционально 260 мм)	0,6 - 7,9"
Толщина	3 - 10 мм (сталь)	0,1 - 0,4"
	3 - 16 мм (медь/алюминий)	0,1 - 0,6"
Длина	30 - 6000 мм (опционально больше)	1,2 - 236"
Длина остатка	мин. 40 мм	мин. 1,6"
Число штамповочных инструментов		
Диаметр отверстия	макс. 32 мм (при толщине заготовки t=10мм медь/алюминий)	
Подтачивание штемпеля и матрицы	макс. по 3 мм	0,12"
Позиционная скорость		
Ускорение оси	60 м/мин	
Точность позиционирования	8 м/с <sup>2</sup>	
Точность обработки	+/- 0,08 мм	+/- 0,003"
Координаты ЧПУ	+/- 0,1 мм + (L/4.000)	+/- 0,004" + (L/157,5)
X-координата	3	
Y-координата	для зажимной цанги	
Z-координата	для инструментального суппорта	
Привод координат ЧПУ	для штамповочного цилиндра	
Управление ЧПУ	цифровой серводвигатель переменного тока с шариковым шпинделем	
Вычислительное устройство	Siemens 810D	
Электрооборудование	Промышленная ЭВМ с Windows XP или лучше	
Потребляемая мощность	по стандартам VDE	
Окраска	40 KW	
	RAL 5010 темно-синий	
	Дверцы и кожухи RAL 7035 светло-серый	
Безопасность	все опасные зоны ограждены согласно предписаниям CE	

*Возможны изменения*

---

**EHRT Maschinenbau GmbH**

**Im Kettelfeld 8**

**D- 53619 Rheinbreitbach**

**Tel: +49 (0)2224-9248-0**

**Fax: +49 (0)2224-9248-24**

**info@ehrt.de**

**www.ehrt.de**

---