

EHRT Maschinenbau GmbH

Im Kettelfeld 8
D- 53619 Rheinbreitbach

Tel: 02224 / 9248 0
Fax: 02224 / 9248 24
info@ehrt.de

www.ehrt.de

EHRT



Holecut Professional

HC 60 | HC 80

die Referenz.

Holecut Professional

HC 60 | HC 80

Die Stanzmaschinen der Professional Line von EHRT zeichnen sich durch ihre enorme Robustheit auch bei hohen Belastungen aus. Mit den Professional Maschinen ist also z.B. ein Dreischichtbetrieb kein Problem.

Die Stanzmaschinen Professional Line sind mit drei CNC gesteuerten Achsen ausgestattet, sodass eine nahezu perfekte Präzision der Fertigungsteile möglich ist. Es werden keine zusätzlichen Mitarbeiter zur Einstellung der Maschine benötigt, was erhebliche Zeitvorteile mit sich bringt. Der Bediener ist lediglich für den Start der Maschine, die Materialzuführung und anschließende Entnahme der Fertigungsteile verantwortlich. Wobei sich auch die Zuführung des Materials und die Entnahme der Fertigungsteile durch weitere Optionen weitestgehend automatisieren lassen. Somit sind die Maschinen äußerst kosteneffizient einsetzbar.

Die Softwarelösungen von EHRT ermöglichen einen individuellen und reibungslosen Produktionsablauf der Stanzmaschinen. Zusätzlich lassen sich dadurch die Stanzmaschinen mit den Biegemaschinen optimal verknüpfen, sodass die Produktion auf der Grundlage nur einer Produktionsdatei, aus einer gemeinsamen Datenbank, möglich ist. Die SPS-Maschinensteuerung von Beckhoff ermöglicht eine Maschinenwartung und Softwareupdates über Remotezugriff.

Bei der Professional Line ist jede Werkzeugstation standardmäßig so ausgelegt, dass entweder ein MaxiTool, oder ein MultiTool 6in1 verwendet werden kann. Das Werkzeugsystem von EHRT ermöglicht einen einfachen und schnellen Wechsel der Werkzeuge, was die Rüstzeiten minimiert. Beim Einsatz von MultiTools 6in1 lassen sich die Maschinen mit 36 (HC 80) oder



42 (HC 60) Stempeln plus einem Trennwerkzeug ausstatten. Mit den Professional Maschinen ist der Einsatz von bis zu 2 SingleTaps (Gewindeformstationen) möglich.

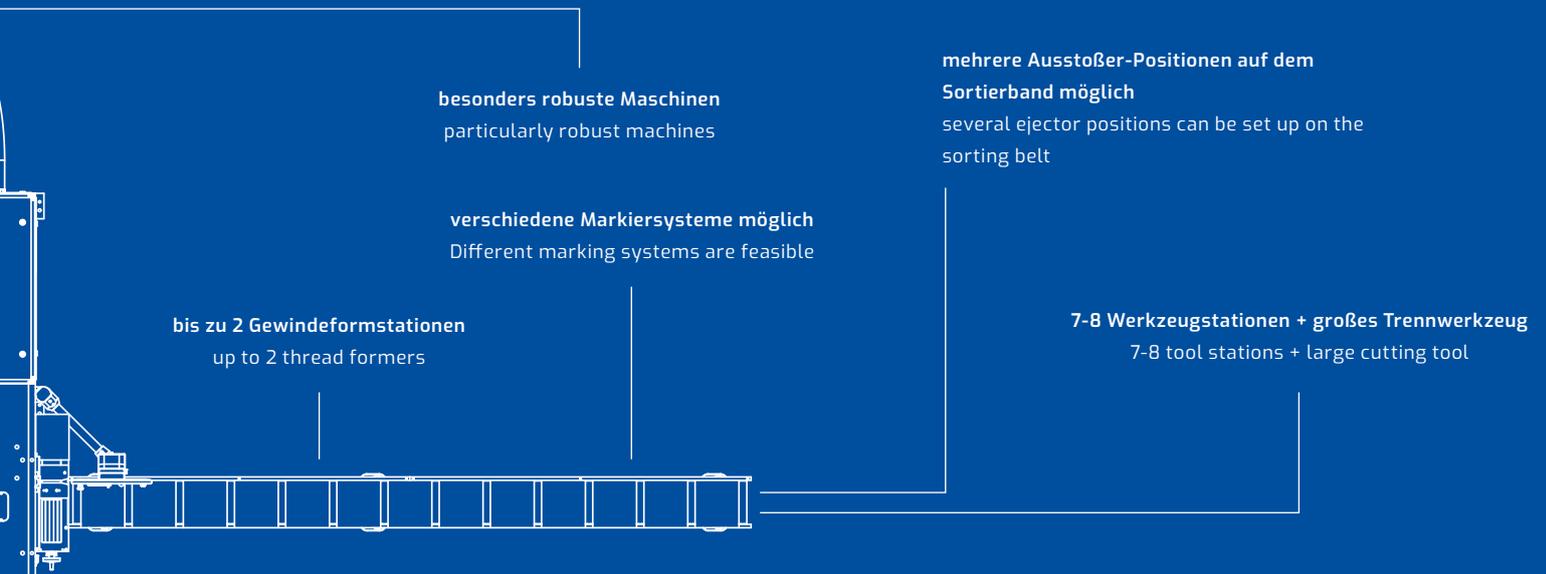
Die HC 60 ist mit einem Hydraulikzylinder mit einer Kraft von 560 kN und die HC 80 mit einem Hydraulikzylinder mit einer Kraft von 785kN und 307 kN ausgestattet. Der Hydraulikzylinder mit 307 kN ist in die Maschine integriert um eine beschleunigte Produktion zu gewährleisten. Der kleinere Hydraulikzylinder wird für die Prozesse mit MultiTools genutzt und ist durch das geringere Ölvolumen deutlich schneller als der große Hydraulikzylinder. Durch eine zusätzliche Schmiereinheit lässt sich z.B. auch Aluminium problemlos stanzen. Das Trennwerkzeug der HC 80 leistet Trennungen bis zu 260mm mit einem Hub. Mit den Maschinen der Professional Serie ist es möglich, Material zu stanzen, das 15-254mm (0.6-10") breit und 3-20mm (0.1-0.8") dick ist.

Die Werkstücke werden während der Verarbeitung seitlich von einer Zange gespannt, sodass eventuelle Beschädigungen am Werkstück minimiert werden. Des Weiteren sind aufgrund der Zangen Stanzungen über das gesamte Werkstück möglich.

Die Werkzeuge sind mit besonders starken Federn ausgestattet, sodass, aufgrund der hohen Rückzugskräfte, selbst bei dicken Metallschienen kleine Schnittspiele möglich sind. Im Anschluss bzw. während der Produktion ist das Markieren der Werkstücke mit unterschiedlichen Systemen möglich. Dies kann für weitere Produktionsschritte oder auch für Vorgaben Ihrer Kunden selbst genutzt werden.

	HC 60 Prof	HC 80 Prof
Anzahl an Werkzeugstationen Number of tool stations	8	7
Max. Stempelanzahl Max. number of punches	42 [7*] +1	36 [6*] +1
Maschinenlänge Machine length	8497 mm	8735 mm
Maschinenbreite Machine width	4900 mm	4950 mm
Maschinenhöhe Machine height	1900 mm (ohne Kran) (without crane)	1900 mm (ohne Kran) (without crane)
Maschinengewicht Machine weight	5900 kg	6500 kg

* Werte ohne MultiTools 6in1 | Values without MultiTools 6in1



The Professional Line punching machines by EHRT are characterised by their outstanding robustness even under high loads. Running a three-shift operation, for example, is not an issue.

The Punching Machine Professional Series is fitted with three CNC controlled axes, allowing for production parts to be made with virtually perfect accuracy. No additional employees are needed to adjust the machine, which saves a significant amount of time. The operator is only responsible for starting the machine, feeding in the material, and then removing the production parts. Through additional options, however, the processes of feeding the material and removing the production parts can be further automated. This makes the machines extremely cost-effective.

EHRT's software solutions enable a customised and smooth production flow of the Professional Line. In addition, the punching machines can be optimally linked with the bending machines so that production can be carried out based on a single production file from a shared database. The PLC machine controller by Beckhoff enables machine maintenance and software updates via remote access.

In the Professional Line, each tool station is configured by default to either employ one MaxiTool or one MultiTool 6in1. EHRT's tool system allows for simple and fast tool changes, thereby minimising setup times. When using MultiTools 6in1, the machines can be fitted with 36 (HC 80) or 42 (HC 60) punches plus a cutting tool.

With the Professional machines, up to 2 SingleTaps (thread for-

mers) can be used.

The HC 60 is fitted with a hydraulic cylinder with a force of 560 kN, while the HC 80 is fitted with a hydraulic cylinder with a force of 785 kN and 307 kN. The hydraulic cylinder with 307 kN is built into the machine to guarantee accelerated production. The smaller hydraulic cylinder is used for processes with MultiTools and is significantly faster than the large hydraulic cylinder due to the smaller oil volume. An additional lubricating allows for smooth punching even of materials such as, for example, aluminium. The HC 80 cutting tool performs cuttings of up to 260 mm with one stroke. With Professional series machines, it is possible to punch material that is 15-254 mm (0.6-10") wide and 3-20 mm (0.1-0.8") thick.

During processing, the workpieces are clamped laterally by a clamp in order to minimise any damage to the workpiece. Furthermore due to the special clamp, punching can be carried out over the entire workpiece.

The tools are fitted with particularly strong springs which provide high retraction forces. Thus, small cutting clearances can be produced even with thick metal bars. Afterwards or during production, it is possible to label the workpieces with different systems. This can be used for additional production steps as well as for your customers' specifications.

Weitere Optionen | More options

- ✓ Alu-Schmierung ✓ Gewindeformer ✓ Profilstanzen ✓ PunchPRO ✓ AMZ ✓ Gantry ✓ Werkstückmarkierung
- ✓ Aluminium lubrication ✓ Thread formers ✓ Punching of profiles ✓ PunchPRO ✓ AMZ ✓ Gantry ✓ Workpiece marking ...