



INFO

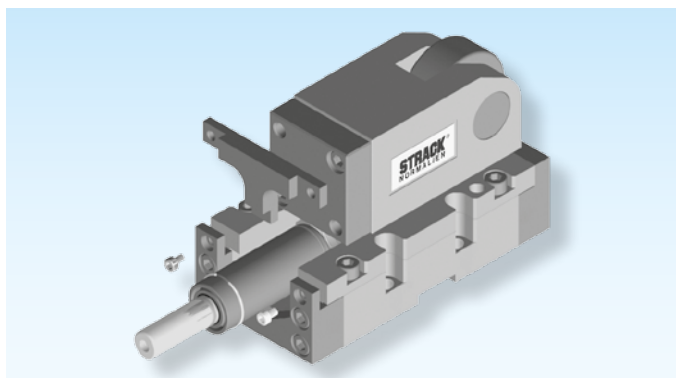
STRACK®

NORMALIEN

Informationen SN 5610 / SN 5620

Informations SN 5610 / SN 5620

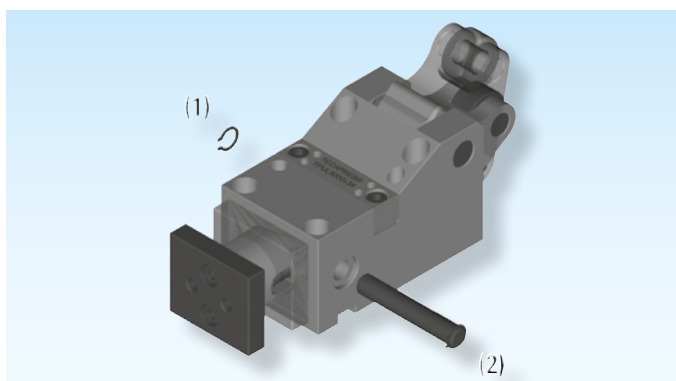
Informations SN 5610 / SN 5620



Sobald die Gasdruckfeder für Abstimmarbeiten herausgenommen wurde, kann der Schieber von Hand bewegt werden. Der Schieberschlitten kann gegen einen Widerstand von 20 bis 40 daN bewegt werden.

Once the gas spring has been taken out for adjustment operations, that cam may be moved by hand. The slider will produce a resistance of 20 to 40 daN on the base of plate.

Dès que le ressort à gaz est sorti pour réaliser des opérations de réglage, le came peut être bougée manuellement. La glissière produira alors une résistance de 20 à 40 daN sur corps de la came.

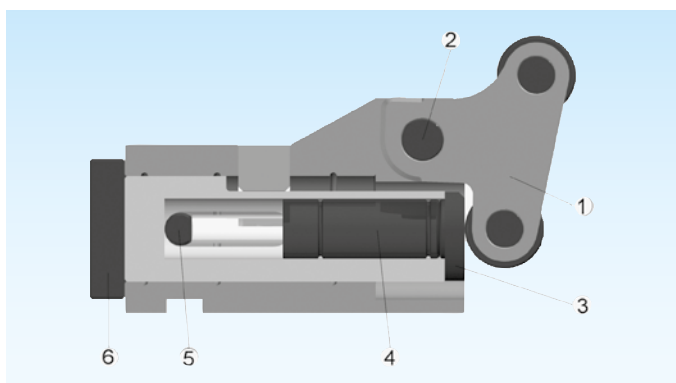


Zum Einstellen von Stempel und Matrize kann der Stempel manuell betätigt werden (siehe Abbildung). Hierzu muss der Seeger-Ring (1) aus dem Bolzen entfernt und der Bolzen herausgedrückt werden (2).

For die punch adjustment operations, the cam can be operated manually as illustrated in the figure. In order to do so, first the seeger connecting rod pin (1) should be removed, after which it should be pushed out (2).

Pour les opérations d'ajustments de poinçons, la came peut fonctionner manuellement comme l'illustre le diagramme. Pour ce faire, il faut tout d'abord retirer le circlip du connecteur (1), puis le sortir (2).

8



Pos.	Ersatzteil	Spare part	Pièce de rechange
1	Treiber	Cam	Poussoir
2	Lagerbolzen	Rod	Boulon
3	Endkappe	End cap	Embout de fermeture
4	Gasdruckfeder	Gas spring	Ressort à gaz
5	Bolzen	Rod pin	Goujon
6	Montageplatte	Mounting plate	Plaque de montage

Hydraulische Stanzeinheiten SN 5600

Beim Prägen, Falzen, Lochen, etc. kann die Hydraulische Stanzeinheit jede Position und jeden Winkel in jeder Richtung einnehmen.

Arbeitszylinder

Der Arbeitszylinder wird von der Antriebseinheit bedient und verfügt über eine Gasdruckfeder, die die Rückzugskraft liefert.

Antriebseinheit

Die Antriebseinheit liefert das Medium (Öl) und besteht aus folgenden Elementen:

- Arbeitszylinder
- Druckspeicher
- Adapterplatte

Der Speicher ist so ausgelegt, daß er das gesamte vom Antriebszylinder verdrängte Volumen aufnehmen kann, wenn der Arbeitskolben das Hubende erreicht hat.

Funktionsweise

Der Druckaufnahmezylinder wird durch die Bewegung der Presse/Werkzeug aktiviert. Hierbei wird das Hydraulikvolumen mittels der Verbindungsschläuche zum Arbeitszylinder verdrängt (Abb. 1). In dem Moment, in dem der Hydraulikdruck des Systems die Gegenkraft der Gasdruckfeder übersteigt, beginnt der Arbeitszylinder seinen Hub (Abb. 2). Wenn der Arbeitszylinder seinen Arbeitsweg beendet hat, steigt der Systemdruck, bis er den Stickstoffdruck im Druckspeicher ausgleicht. Der Hubweg des Antriebszylinder ist um zusätzliche 15 mm überdimensioniert, um einen gleichbleibenden Druckaufbau in jedem Zyklus zu gewährleisten. Das überschüssige Ölvolume aus der Überdimensionierung wird vom Druckspeicher aufgenommen. Wenn die Presse den Druckaufnahmezylinder der Antriebseinheit nicht mehr betätigt, fährt der Arbeitszylinder durch den Gegendruck der integrierten Gasdruckfeder in die Grundstellung zurück (Abb. 3).

Hydraulic stamping units SN 5600

During the processes of stamping, folding, punching and so on, the hydraulic stamping unit can take each position and each angle in each direction.

Work cylinder

The work cylinder is operated from the driving unit and disposes of a gas spring which delivers the pull-back force.

Driving unit

The driving unit supplies the medium (oil) and consists of the following elements:

- work cylinder
- pressure accumulation cylinder
- adaptation plate

The accumulator is designed in such a way that it can absorb the whole volume which is repressed by the work cylinder, if the working piston has reached the end of the stroke.

Kind of function

The cylinder which absorbs the pressure is activated by the movement of the press/tool. Hereby the hydraulic volume is repressed by means of the connecting hoses to the work cylinder (fig. 1). In the moment in which the hydraulic pressure of the system exceeds the counterforce of the gas spring, the work cylinder starts its stroke (fig. 2). If the working cylinder has finished its working way the system pressure increases till it compensates the nitrogen pressure in the pressure accumulation cylinder. The stroke way of the driving cylinder is overdimensioned by additional 15 mm to guarantee a constant pressure built-up in each cycle. The excess oil volume out of the overdimension is absorbed by the pressure accumulation cylinder. If the press stops the operation of the absorbing cylinder of the driving unit, the work cylinder returns because of the counterpressure of the integrated gas spring in the initial position (fig. 3).

Unités de découpage hydrauliques SN 5600

Pendant l'estampage, l'agrafage, le perforage l'unité de découpage hydraulique peut prendre chaque position et chaque angle dans toute direction.

Cylindre de travail

Le cylindre de travail est manœuvré par l'unité de commande et dispose d'un ressort à gaz, que livre la force de retour.

L'unité de commande

L'unité de commande livre le médium (huile) et se compose des éléments suivants:

- cylindre de travail
- cylindre accumulateur de pression
- plaque d'adaptation

L'accumulateur est construit pour être capable à absorber tout le volume déplacé par le cylindre de travail, si le piston de travail est arrivé à la fin de la course.

Manière de fonction

Le cylindre accumulateur de pression est activé par le mouvement de la presse/l'outil. En même temps le volume hydraulique est déplacé moyennant les tuyaux souples d'accouplement vers le cylindre de travail (figure 1). Au moment où la pression hydraulique du système dépasse la force antagoniste du ressort à gaz, le cylindre de travail commence sa course (figure 2). Si le cylindre de travail a finit son chemin de travail, la pression du système augmente, jusqu'à ce qu'elle compense la pression de nitrogène dans l'accumulateur. Le chemin de la course du cylindre de commande est sur-dimensionné de 15 mm supplémentaires, pour garantir un établissement de pression constant dans chaque cycle. Le volume d'huile en excès du sur-dimensionnement est absorbé par le cylindre accumulateur de pression. Si la presse ne plus actionne le cylindre accumulateur de pression de l'unité de commande, le cylindre de travail retourne à cause de la contre-pression du ressort à gaz intégré dans la position initiale (figure 3).





Montagehinweise

Nach Befestigen der Komponenten ist wie folgt vorzugehen:

1. Ölablass öffnen.
2. Öleinlass öffnen.
3. Das Ende der Minimess-Schlauchleitung von der Ölpumpe an den Öleinlass anschließen.
4. Öl einfüllen und durch das gesamte System laufen lassen, um Lufteinschlüsse zu vermeiden.
5. Die Elemente zur Ölbefüllung abnehmen und Ölablass und Öleinlass verschließen.
6. System ist betriebsbereit.

Mounting notices

After fixing of the components please act as follows:

1. Open oil filling.
2. Open oil purge.
3. Annex the end of the Minimess-hose pipe of the oil-pump to the oil filling.
4. Fill oil in and let it flow through the whole system to avoid inclusions of air.
5. Remove the elements for the oil-filling and close the oil purge and the oil filling.
6. The system is ready for work.

Indications de montage

Après fixation des composants se doit procéder comme suit :

1. Ouvrir vidange d'huile.
2. Ouvrir orifice d'huile.
3. Connecter la fin du raccord tuyaux Minimess de la pompe à huile à l'orifice d'huile.
4. Remplir l'huile et laisser couler dans le système total pour éviter les inclusions d'air.
5. Démontez les éléments pour le remplissage d'huile et fermer la vidange d'huile et l'orifice d'huile.
6. Le système est prêt à fonctionner.

Abb. / Figure 1



Abb. / Figure 2



Abb. / Figure 3

