

# HLT 250

## Hochleistungs-Linearwerkzeuge

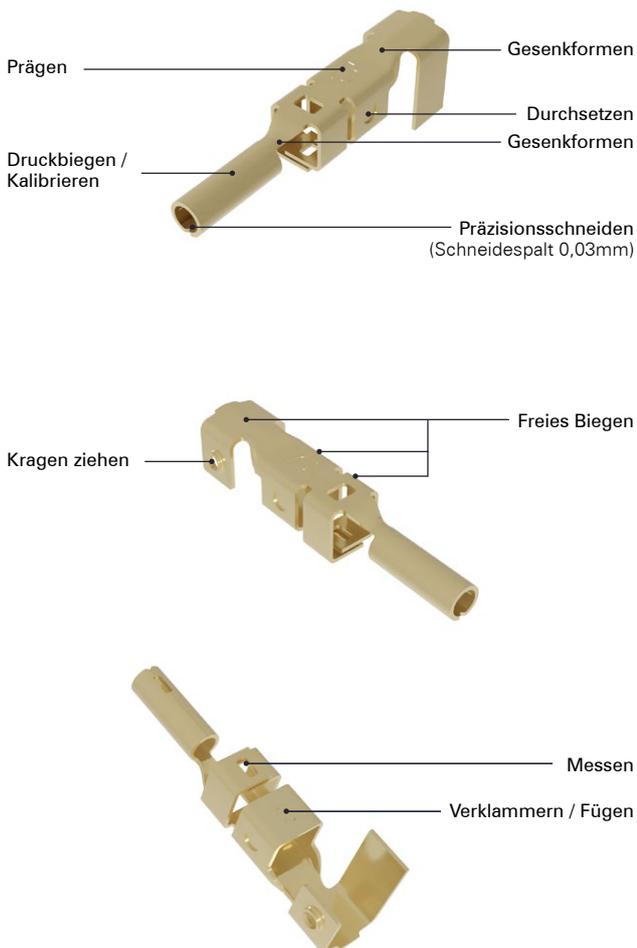
Mit den neuen Hochleistungs-Linearwerkzeugen erhöhen Sie Ihre Bauteilqualität noch weiter. Die kompakten Module sind für Taktraten bis 500 1/min. und große bis sehr große Losgrößen sowie Dauerläufer ausgelegt. Sie überzeugen durch ihre besonders hohe Steifigkeit und Robustheit. Selbst unter Extrembelastungen mit Kräften von drei Seiten beträgt die Verschiebung von Werkzeug zu Maschine max. 0,022 mm. Durch den neuartigen Aufbau des Werkzeuggestells liegt der Versatz bei max. 0,008 mm. All dies erlaubt eine konstant hohe Präzision im Umformprozess.

Die Biegemodule sind für Banddicken von 0,1 bis 1,0 mm und viele weitere Verfahren wie freies Biegen, Gesenkbiegen, Gesenksicken, Rollbiegen, Biegerichten, Vollprägen, Hohlprägen, Kragenziehen, Durchdrücken, Zapfenpressen, Schneiden und Abschneiden konzipiert. Dabei bleiben die Module ein offenes System mit der bewährten freien Zugänglichkeit zu den Aktivteilen und Abstimmplatten der Bihler-Linearwerkzeuge. Über einheitliche Schnittstellen und mittels Nullpunktspannsystemen mit automatischer Klemmfunktion sind die Module zudem sehr schnell und zu 100 Prozent reproduziert gerüstet.

**BIHLER**

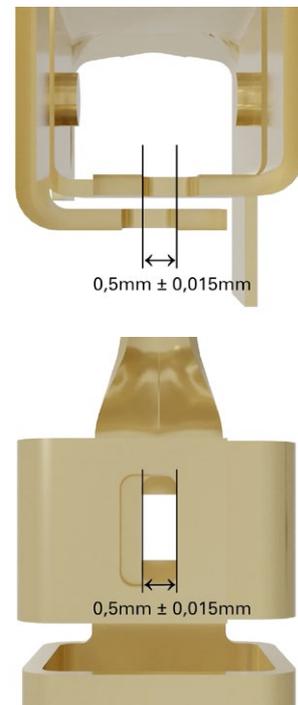
# FEATURES

<b>Taktraten:</b>	max. 500 1/min.
<b>Einsatz:</b>	große bis sehr große Losgrößen, Dauerläufer
<b>Highlights:</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>– besonders hohe Steifigkeit und Robustheit</li><li>– Verschiebung Maschine-Werkzeug max. 0,022 mm (Kräfte von drei Seiten)</li><li>– konstant hohe Präzision im Umformprozess</li><li>– freie Zugänglichkeit</li></ul>
<b>Material:</b>	Banddicken von 0,1 bis 1,0 mm
<b>Prozesse:</b>	Biegen, freies Biegen, Gesenkbiegen, Gesenksicken, Rollbiegen, Biegerichten, Vollprägen, Hohlprägen, Kragenziehen, Durchdrücken, Zapfenpressen, Schneiden, Abschneiden
<b>Rüsten:</b>	Modulwechsel < 10min und zu 100 Prozent reproduzierbar (einheitliche Schnittstellen, Nullpunktspannsystem)
<b>Integrierbare Funktionen:</b>	Band-Trennen innerhalb eines Moduls zum schnellen Abrüsten, Lüften zur freien Zugänglichkeit zum Prozess, Freie Zugänglichkeit von außen für Service und Wartung aller relevanten Werkzeugteile (z.B. Federkästen, Unterlegplatten, Biegestempel).



## Applikationsbeispiel

- Viele Verfahren nach DIN 8580
- Hoher Standardisierungsgrad
- Hohe Präzision



**Lieferumfang:** Wir beraten und supporten Sie beim Konstruieren. Sie erhalten Nutzungsangaben, die Ausgabe der CAD Dateiformate, so dass Sie die Werkzeugtechnik HLT 250 auf Ihren Maschinen komfortabel nutzen können.