

EINSTÄNDERPRESSEN

HSP ... XC in C-Form
Von 50 bis 3150 kN

Robuste Stahlschweißkonstruktion, dimensioniert für minimale Aufbiegung.
Verschiedenste Ausführungen als Stanz-, Zieh-, oder Montagepressen.



HSP 160 * 5 * XC
1600 kN-Umformpresse mit programmierbarer Pressensteuerung.



HSSP 100 * 4,5 * XC
1000 kN-Stanz- und Zieh-
presse mit Schnittschlag-
dämpfung und programmier-
barer Pressensteuerung.

EINSTÄNDERPRESSEN -ALTERNATIVE-

UHSP ... XC in C-Form
Von 800 bis 5000 kN Presskraft

Moderne, sehr preisgünstige hydraulische Stanz-
presse auf Altgestellbasis.
Mit integrierter Schnittschlagdämpfung, auf
Wunsch mit Ziehkisseneinrichtung, verschieb-
barer BWS (Lichtvorhang) und sonstigem
Zubehör.



UHSP 100 * 2 * XC
1000 kN-Stanzpresse mit
Schnittschlagdämpfung
und programmierbarer
Pressensteuerung.

SONDERPRESSEN

Horizontal-, Füge-, Horn-, Unterkolbenpressen,
Automaten für verschiedenste Anwendungen.
Von einfachsten Steuerungen bis zu ausgereiften
Kraft-, Druck-, Lage- und Geschwindigkeits-
geregelten Systemen.



800 kN-Fügepresse mit
Unterkolbenantrieb,
zum Fügen von Lastwagen-
felgen in einer automa-
tischen Schweißlinie.



2000 kN-Sinterpresse mit
Unterkolbenantrieb,
mit Druck-, Geschwindig-
keits- und Lageregelung,
gesteuert durch einen
Industrie-PC.



**Hydraulische Bördel-
vorrichtung** mit 8 Arbeits-
zylindern und automa-
tischem Arbeitsablauf.

HYDRAULISCHE PRESSEN



Hylatechnik
Paul Chrubasik GmbH
D-74360 Ilfeld · Robert-Mayer-Str. 7 · 74358 Postfach 7
Tel. +49 (0) 70 62 90 57-0 · Fax +49 (0) 70 62 90 57-57
Internet: www.hylatechnik.de



HYLATECHNIK

HYDRAULISCHE PRESSEN



FÜR JEDE ANFORDERUNG DIE RICHTIGE LÖSUNG

Kundenspezifisch maßgeschneiderte Ausführungen bei hydraulischen Pressen und Sondermaschinen – das ist die Stärke von HYLATECHNIK. Denn Know-how, Erfahrung und Flexibilität machen uns zu einem Partner, der praxisgerechte und wirtschaftliche Lösungen garantiert. Beste Qualität, hohe Präzision, Zuverlässigkeit, modernste Technik sowie lange Lebensdauer sind Attribute, die HYLATECHNIK Maschinen auszeichnen.

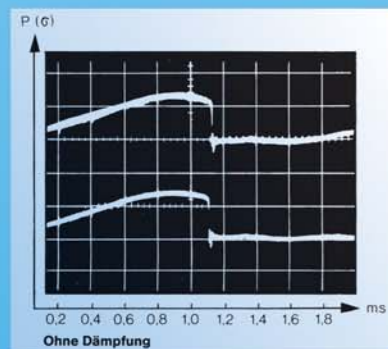
Nutzen Sie also unser Know-how für Ihren wirtschaftlichen Vorteil.

Niedriger Geräuschpegel, sehr ruhige Arbeitsweise

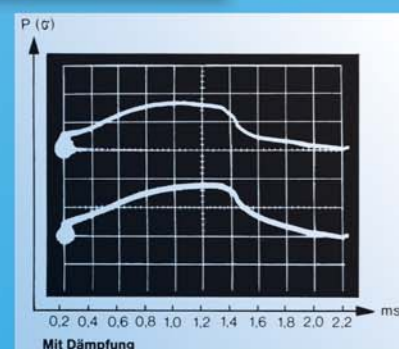
Robuste Bauart, extrem leise **Innenzahnradpumpen** und optimal ausgelegte **Schnittschlagdämpfung**.

Wirtschaftlichkeit – höchste Werkzeug- und Maschinenstandzeiten

Verwendung der **Schnittschlagdämpfung** und **Parallelhaltung** zur Minimierung des Werkzeugverschleißes.



Oszillogramm Stanzvorgang an einer hydraulischen Presse 12.000 kN, Stanzkraft 9.500 kN, Blechstärke 22 mm, St 00.



HSSP 100 * 1,5 * XA4
Hydraulischer Rasterlochautomat für Leiterplattenfertigung.

Produktivität – hohe Hubzahlen, kurze Rüstzeiten

Je nach Arbeitsprogramm Hubzahlen bis 100/min möglich. Rüstzeiten unter 2 Minuten mit Programmsteuerung und Werkzeugschnellspannung, sowie Werkzeugwechseleinrichtungen.

Hohe Arbeitssicherheit

Die Maschinen entsprechen allen aktuellen einschlägigen nationalen und europäischen Sicherheitsvorschriften.

Bedienerfreundlichkeit

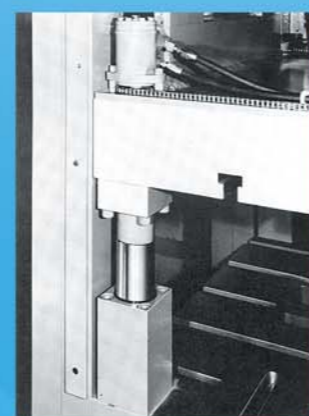
Programmierbare CNC-Pressen-Steuerungen mit digitaler Wegerfassung für Stößel, ggf. Tischziehkissen, Stößelziehkissen, Programmierung der Presskraft, Presskraftumschaltung, Ziehkissenkräfte (degressiver/progressiver Kraftverlauf), Werkzeugprogramm-speicher, Fehlerdiagnose, Bedienerführung u. v. m..



HSSP 300 * 3 * XA4
3000 kN Stanz- und Prägepresse für automatischen Betrieb (Abbildung ohne Peripheriegeräte), mit Schnittschlagdämpfung, Parallelhaltung und programmierbarer Pressensteuerung.



HSSP 400 * 3 * XA4
4000 kN Stanz- und Ziehautomat mit Schnittschlagdämpfung, Parallelhaltung und programmierbarer Pressensteuerung.



Unterer Teil der Säulenführung – die Verstellspindeln befinden sich in den Säulen und wirken gegen die im Pressentisch eingebauten Schnittschlagdämpfer.

STANZPRESSEN

HSSP ... XA4 in Vier-Ständer-Bauform
Von 400 bis 8.000 kN Presskraft

Kompakte sehr robuste Stahlschraubkonstruktion, konzipiert für Schneid- und Stanzarbeiten. Durch die Gestellform besonders für Automatisierung mit entsprechenden Peripheriegeräten geeignet. Geräuscharm durch Hydraulikantrieb mit Innenzahnradpumpen und Schnittschlagdämpfung. Mit Parallelhaltung optimal für Folgewerkzeuge geeignet.



HZP 400 * 6 * XDS
4000 kN-dreifachwirkende Ziehpresse mit programmierbarer Pressensteuerung.

ZIEHPRESSEN

HZP ... XDS in Doppelständer-Bauform
Von 500 bis 8000 kN Presskraft

Monoblock-Stahlschweißkonstruktion. Einfach- oder mehrfachwirkend. Schmierungs-freie 8-fach Stößelführung nachstellbar. Ziehkissen in Plattenbauweise, Mehrpunkt-zieheinrichtung, aktive Ziehkissen. Individuelle Gestaltung des Werkzeugeinbau- raumes nach Kundenwunsch. Durch den Einbau der Schnittschlagdämpfung und ggf. Parallelhaltung auch als Stanzpressen einsetzbar.

UNIVERSALPRESSEN

HSP ... XSt2 in Zweiständer-Bauform
Von 200 bis 6300 kN Presskraft

Preiswerte, robuste Stahlschweißkonstruktion mit wartungsfreier Säulenführung gegen das Oberteil. Individuelle Gestaltung des Werkzeugeinbau- raumes nach Kundenwunsch. Universell einsetzbare Produktionspresse.

HSP 250 * 5 * XSt2
2500 kN-Universalpresse für Zieh- und Prägearbeiten.



HSSP 315 * 5 * XS4
3150 kN-Produktionsstanz- presse mit Schnittschlag- dämpfung und Parallelhaltung.

SÄULENPRESSEN

HSP ... XS4 in Vier-Säulen-Bauform
Von 500 bis 6300 kN

Stabile Stahlschweißkonstruktion. Lange, stark dimensionierte Stößelführung. Individuelle Gestaltung des Werkzeugeinbau- raumes nach Kundenwunsch. Vielseitige Einsatzmöglichkeiten als Produktions- oder Werkzeugprobierpresse.