

# FASTENERS PRESSE 824

HOCHPRÄZISE MONTAGETECHNOLOGIE



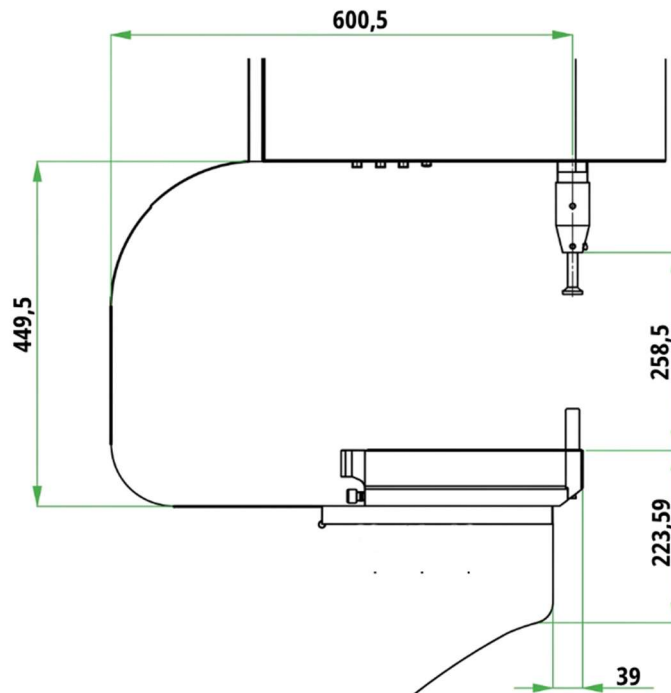
# TECHNISCHE MERKMALE

## STANDARDDATEN UND KONFIGURATION

| TYP                                       | PRESSE FÜR FASTENERS 824                                      |
|---|---|
| Vertiefungstiefe                          | 600 mm  |
| Maximale Vertiefungsgröße                 | 450 mm  |
| Stanzschlag                               | 250 mm  |
| Anfluggeschwindigkeit des oberen Punch    | 60 mm/s   |
| Anti-Quetschschutzsystem                  | Sicherheitssystem mit elektrischer Leitfähigkeitsverifikation |
| Maximaldruck                              | 80 kN (8T)  |
| Oberes Totzentrum                         | 10 mm – 100 mm  |
| Antriebssystem                            | Hydraulik   |
| Genauigkeit der Set-Pressure-Wiederholung | ±1 %  |
| Touchscreen                               | 7" SPS  |
| Abmessungen (mm)                          | H x W x D 2050 - 1100 - 950                                   |
| Elektrische Eigenschaften                 | 380V 3,75 kW / Dreiphasen + Neutralleiter                     |
| Bruttogewicht                             | 1100 kg   |

# MASSEN UND FUNKTIONALITÄT

## TECHNISCHE ZEICHNUNG UND BETRIEBLICHE VORTEILE



*Millimeterabmessungen der Pressnut zur Bewertung der Abmessungen der Stücke während der Einführungsphase*

## BETRIEBLICHE VORTEILE

- **Eingebaute Gesamtsicherheit** Vollständiger Schutz im Betriebsmodus, der jegliches Risiko für den Bediener während des Presszyklus durch ein Sicherheitssystem mit elektrischer Leitfähigkeitsprüfung ausschließt.
- **Schnelle** und optimierte Zyklusausführungsgeschwindigkeit, um die Produktivität der Leitung zu maximieren und Ausfallzeiten zu reduzieren.
- **Intuitive Benutzerfreundlichkeit:** sofortige und präzise Anpassung des Arbeitsdrucks und des Stanzschlags direkt vom Regler neben dem Druckmessgerät.
- **Minimale Wartung und mechanische Architektur**, die darauf ausgelegt ist, den Wartungsaufwand zu reduzieren und eine sehr hohe Zuverlässigkeit zu gewährleisten.
- **Automatisierungsprädisposition** für die Integration eines automatischen Befestigungssystems (optional zum Kaufzeitpunkt).
- **Standardkomponenten** Alle installierten Komponenten sind hochwertig, zuverlässig und auf dem internationalen Markt leicht erhältlich.

# BAUTECHNIK

## STEUERUNGEN, KOMPONENTEN UND ARCHITEKTUR

### A) Laserpointer

Zeigt mit einem roten Punkt den Einsetzpunkt auf der Platte an, sodass die genaue Position des Lochs in der Form leicht bestimmt werden kann.

### B) Hydraulikzylinder

### C) Anzeige

Digitale Anzeige zum Zählen der Teile, zur Einstellung der Anzahl der Befestigungselemente für den Zyklus, zur Zählung der durchgeführten Arbeitszyklen und zur Verwaltung des Stempelhebens.

### D) Das Bedienfeld hat

- Notfallknopf
- Fahrlicht
- Tastenwahlschalter, um das automatische Zyklus-Betriebssystem zu übersteuern. (abgesehen von der Sicherheit der Maschine, die einen Pedaldruck erfordert, um sich dem Schlag zu nähern, und ein **Zweiter Druck**, um den **Arbeitszyklus zu autorisieren**).

### E) Automatische Zuführeinstellung

Empfohlen wird es bei der Herstellung großer Chargen für denselben Einsatztyp und erhöht die Produktivität im Vergleich zur manuellen Bearbeitungszeit deutlich um mindestens das Dreifache.

### F) Sicherungstafel

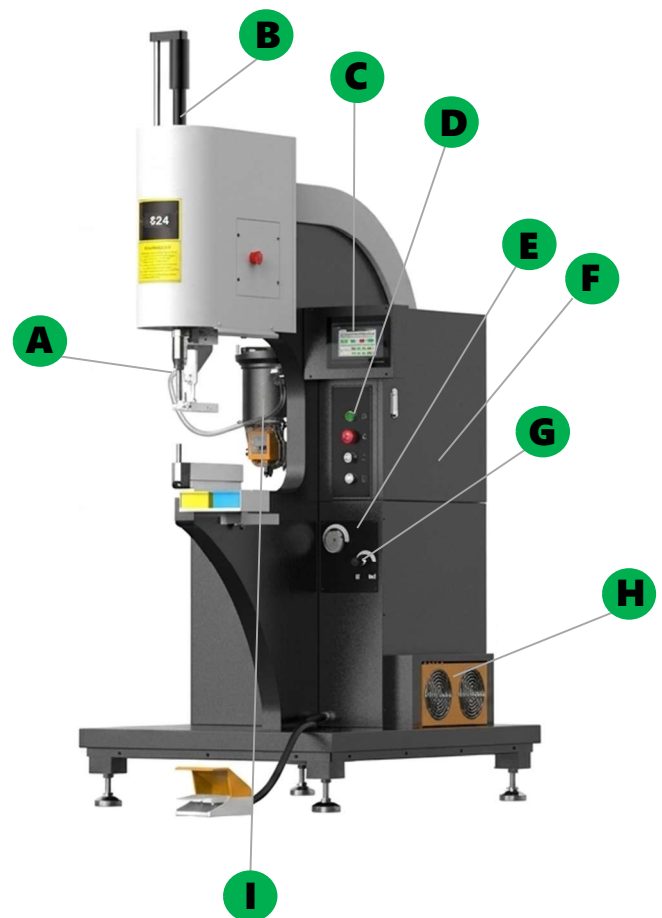
Alle Komponenten sind leicht verfügbar.

### G) Schnelle Anpassung der Druckkraft, immer sichtbar während jedes Arbeitszyklus

Es ist sehr einfach und schnell, präzise Anpassungen für die Bearbeitung harter oder besonders weicher Materialien wie Leiterplatten vorzunehmen. Die Zeit, die für den Wechsel der Belegschaft benötigt wird, beträgt etwa 10 Sekunden.

### H) Kühlsystem des Hydrauliksystems

### I) Automatischer Zuführautomat (optional)



# AUSRÜSTUNG UND ZUBEHÖR

## WERKZEUGKITS UND PRODUKTIONSKONFIGURATIONEN



### STANDARDWERKZEUGSET

Stempelsätze (einer pro Typ):

Selbstklemmende Muttern M3 - M4 - M5 - M6 - M8

Selbstklemmende Bolzen M3 - M4 - M5 - M6 - M8

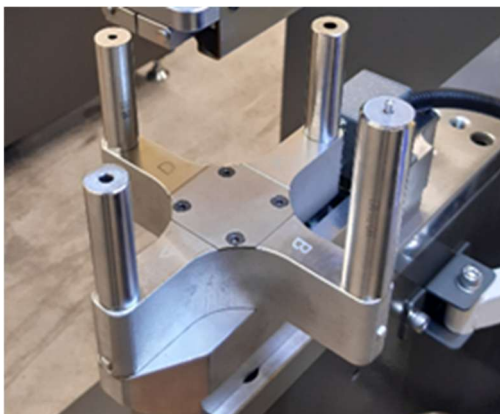
Selbstverschließende Abstandshalter M3 (d.4,2) - M3 (d.5,4)  
M4/M5(d.7,2)

Stempel: Nr. 2, einer mit schmalem Profil und einer mit breitem Profil

Inbusschlüssel von 0,5 mm bis 10,0 mm eingestellt

Nr. 1 Satz Stempelsicherungsfedern

N° 2 Tasten, um den Werkzeugkasten zu öffnen



### 4-POSITIONEN-MANUELLER TURM (OPTIONAL)

Es ermöglicht das gleichzeitige Lagern von vier verschiedenen Stempeln in der Presse. Dieses Zubehör optimiert die Bearbeitungszeit, sodass der Bediener die gewünschte Stempel schnell durch einfaches Drehen der Basis auswählen kann, wodurch manuelle Wechsel entfallen.



### AUTOMATISCHER ZUFÜHRER (OPTIONAL)

Die Presse ist für die Integration eines automatischen Zuführgeräts ausgelegt, eine empfohlene Lösung für die Massenproduktion in großer Stückzahl. Die Einführung des automatischen Systems erhöht die Produktivität im Vergleich zum manuellen Zyklus erheblich und reduziert die Zykluszeiten je nach Art und Größe der Bauteile. Das System ersetzt das Standardwerkzeugset und ist mit der gesamten Palette der Befestigungselemente kompatibel, die beim Modell 824 verwendet werden können.

# AUTOMATISCHE ZUFÜHRUNG

## PROZESSOPTIMIERUNG UND PRODUKTIVITÄT



### **Automatisches Mutterzuführungsset**

Auf Anfrage verfügbar für:

- Muttern M3 (Ø 4,2 mm)
- Muttern M4 (Ø 5,4 mm)
- Muttern M5
- Muttern M6

### **Automatisches Zuführkit für Pins**

Auf Anfrage verfügbar für:

- M3-Gewindebolzen (L maximal 20 mm)
- M4-Gewindebolzen (L maximal 20 mm)
- M5-Gewindebolzen (L maximal 20 mm)
- M6 Gewindebolzen (L maximal 20 mm)

### **Automatisches Zuführkit für Abstandshalter**

Auf Anfrage verfügbar für:

- Abstandshalter M3 (Ø 4,2 mm | L maximal 12 mm)
- Abstandshalter M3 (Ø 5,4 mm | L maximal 12 mm)
- Abstandshalter M4/M5 (Ø 7,2 mm | L maximal 12 mm)



### **Motorisierte Stützbank**

Verstellbare und modulare motorisierte Bank, ausgestattet mit einem Radbewegungssystem. Die Struktur garantiert maximale operative Flexibilität und ermöglicht eine schnelle Verriegelung oder vollständige Entfernung des Zubehörs entsprechend den Bearbeitungsbedürfnissen.