

PRENSA FASTENERS 824 PLUS

TECNOLOGÍA DE MONTAJE DE ALTA PRECISIÓN



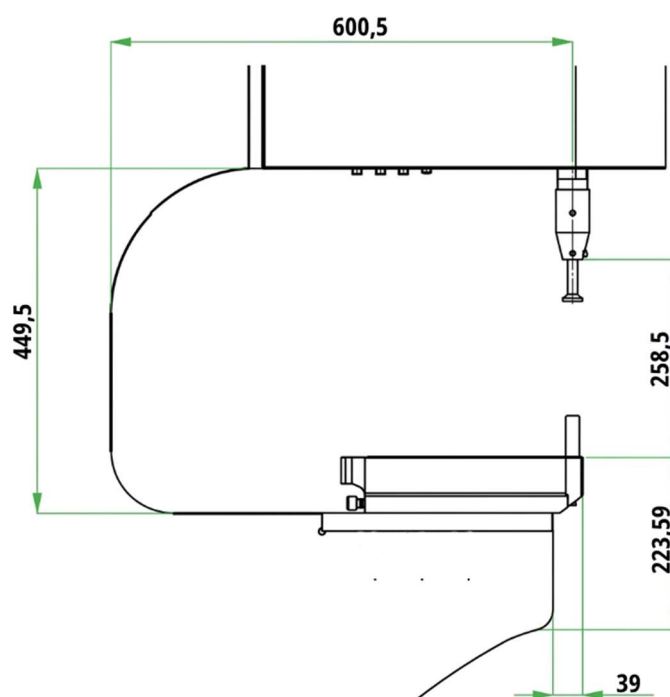
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

DATOS Y CONFIGURACIÓN ESTÁNDAR

TIPO	PRENSA FASTENERS 824 PLUS
Profundidad de la cavidad	600 mm
Altura máxima de la cavidad	450 mm
Recorrido del punzón	250 mm
Velocidad de aproximación del punzón superior	60 mm / sec
Sistema de protección contra aplastamiento	Sistema de seguridad con comprobación de conductividad eléctrica
Presión máxima	80 kN (8T)
Punto muerto superior	10 mm – 100 mm
Sistema de accionamiento	Hidráulico con gestión electrónica
Precisión de repetición de la presión ajustada	±1%
Pantalla táctil	10" PLC
Dimensiones (mm)	H x L x D 2050 - 1100 - 950
Características eléctricas	380V 5.5 kW / trifásico + neutro
Peso bruto	1100 Kg

DIMENSIONES Y FUNCIONALIDADES

DISEÑO TÉCNICO Y VENTAJAS OPERATIVAS



Dimensiones milimétricas de la ranura de prensado para evaluar las dimensiones de las piezas durante la fase de inserción

VENTAJAS OPERATIVAS

- **Seguridad total integrada** y protección completa en modo operativo, lo que elimina cualquier riesgo para el operario durante el ciclo de prensado gracias a un sistema de seguridad con verificación de la conductividad eléctrica.
- **Fácil manejo e intuitivo:** ajuste inmediato y preciso de la presión de trabajo y de la carrera del punzón directamente desde el regulador situado junto al manómetro.
- **Preparación para la automatización** diseñada para la integración de un sistema de alimentación automática de elementos de fijación (opcional en el momento de la compra).
- **Velocidad de ejecución** ciclos rápidos y optimizados para maximizar la productividad de la línea y reducir los tiempos de inactividad.
- **Mantenimiento mínimo** una arquitectura mecánica diseñada para reducir las intervenciones de mantenimiento y garantizar una fiabilidad muy elevada.
- **Componentes estándar:** todos los componentes instalados son de alta gama, fiables y fáciles de encontrar en el mercado internacional.

TECNOLOGÍA DE CONSTRUCCIÓN

MANDOS, COMPONENTES Y ARQUITECTURA

A) **Puntero láser**

Indica el punto de inserción en la placa con un punto rojo, lo que facilita la localización de la posición exacta del orificio en el troquel..

B) **Cilindro hidráulico**

C) **Pantalla**

Pantalla digital para el recuento de piezas, configuración del número de elementos de fijación por ciclo, recuento de los ciclos de trabajo realizados y gestión de la elevación del punzón y la gestión automática de la presión en función del kit automático.

D) **El panel de control dispone de**

- Botón de emergencia
- Luz de funcionamiento
- Selector con llave para desactivar el sistema de funcionamiento en ciclo automático. (Queda excluida la seguridad de la máquina, que requiere pulsar el pedal una vez para acercarse al punzón y una **segunda vez** para autorizar el ciclo de trabajo).

E) **Configuración automática del alimentador**

Recomendada en caso de producción de grandes lotes del mismo tipo de inserto, aumenta significativamente la productividad, al menos tres veces más que el tiempo de procesamiento manual.

F) **Cuadro eléctrico**

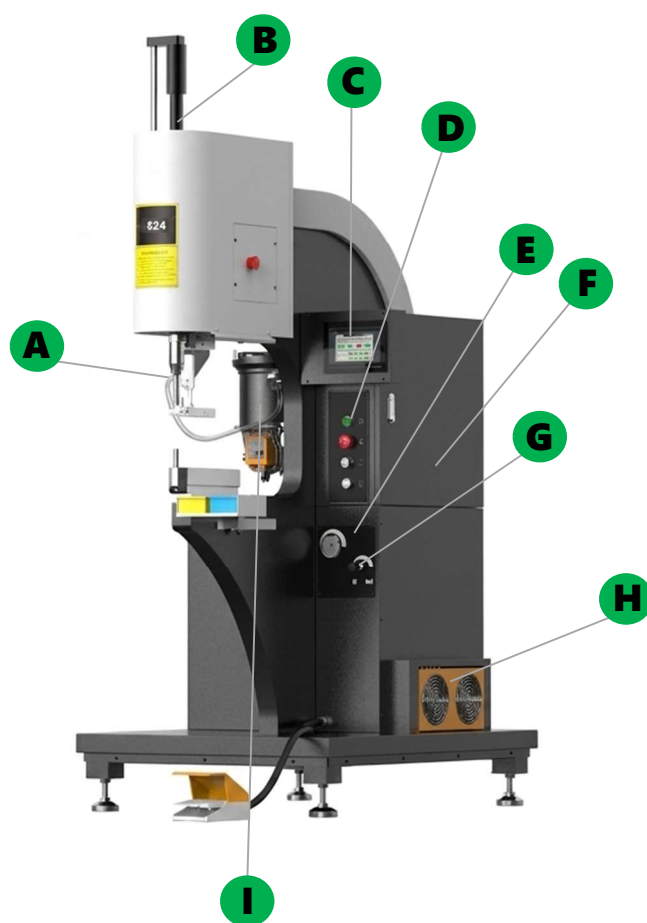
Todos los componentes son fáciles de encontrar.

G) **Ajuste rápido de la fuerza de prensado, siempre visible durante cada ciclo de trabajo:**

Es muy fácil y rápido realizar ajustes precisos para el mecanizado de materiales duros o especialmente blandos, como las placas de PC.

H) **Sistema de refrigeración del sistema hidráulico**

I) **Alimentador automático (opcional)**



AUTOMATIZACIÓN DE PROCESOS

SISTEMA AUTOMÁTICO DE POSICIONAMIENTO DE MATRICES



Pantalla digital

- **Recuento de piezas y ciclos:** seguimiento en tiempo real de los componentes mecanizados y de los ciclos de trabajo realizados.
- **Configuración de elementos:** ajuste preciso del número de elementos de fijación para cada ciclo individual.
- **Gestión del punzón:** control optimizado de la elevación y la carrera del punzón.
- **Presión automática:** regulación y control automáticos de la presión en función del kit instalado. Durante la rotación de la torreta, tanto en modo automático como manual, la prensa ajusta automáticamente la presión al valor establecido para cada matriz.



Kit de alimentación automática para tuercas

Disponible bajo pedido para:

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

Kit de alimentación automática para pernos

Disponible bajo pedido para:

- Perno roscado M3 (L max 20 mm)
- Perno roscado M4 (L max 20 mm)
- Perno roscado M5 (L max 20 mm)
- Perno roscado M6 (L max 20 mm)

Kit de alimentación automática para espaciadores

Disponible bajo pedido para:

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

EQUIPAMIENTO Y ACCESORIOS

KIT DE HERRAMIENTAS Y CONFIGURACIONES DE PRODUCCIÓN



Kit de herramientas estándar

Juego de matrices (una por tipo):

Tuercas autoinsertables M3 - M4 - M5 - M6 - M8

Pernos autoinsertables M3 - M4 - M5 - M6 - M8

Espaciador autoinsertables M3 (d.4,2) - M3 (d.5,4) M4/M5(d.7,2)

Punzones: 2 unidades, uno con perfil estrecho y uno con perfil ancho

Juego de llaves Allen de 0,5 mm a 10,0 mm

1 juego de resortes de seguridad para el punzón

2 llaves para abrir la caja de herramientas



Bancada de soporte manuale (OPCIONAL)

Bancada manual, ajustable y equipada con un sistema de desplazamiento sobre ruedas. La estructura garantiza la máxima flexibilidad operativa, permitiendo un rápido bloqueo en posición o la retirada completa del accesorio según las necesidades de trabajo.



Alimentador automático

La prensa está preparada para la integración de un alimentador automático, solución recomendada para producciones en serie de gran volumen. La adopción del sistema automático aumenta considerablemente la productividad en comparación con el ciclo manual, reduciendo los tiempos de ciclo en función del tipo y las dimensiones de los componentes. El sistema sustituye al kit de herramientas estándar y es compatible con toda la gama de elementos de fijación utilizables en el modelo 824.