

PRESSA FASTENERS 824 PLUS

TECNOLOGIA DI ASSEMBLAGGIO AD ALTA PRECISIONE



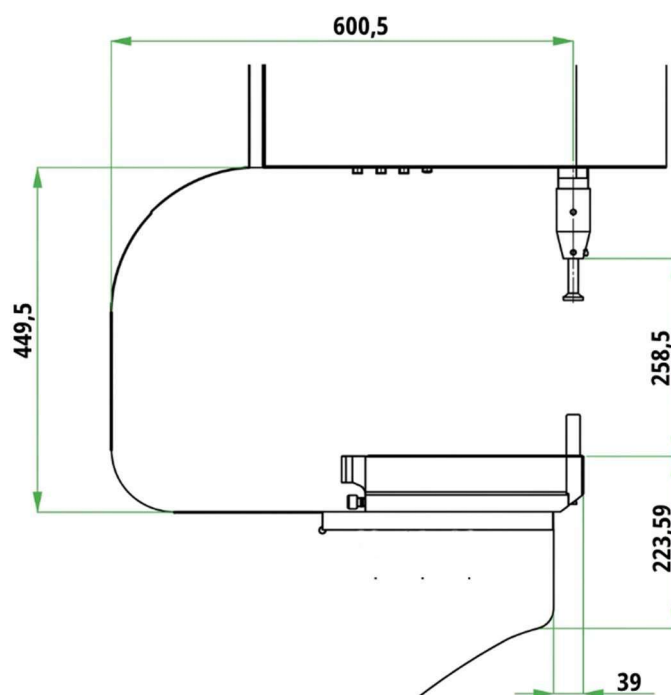
CARATTERISTICHE TECNICHE

DATI E CONFIGURAZIONE STANDARD

TIPO	PRESSA PER FASTENERS 824 PLUS
Profondità dell'incavo	600 mm
Altezza massima dell'incavo	450 mm
Corsa del punzone	250 mm
Velocità di avvicinamento del punzone superiore	60 mm / sec
Sistema di protezione anti-schiacciamento	Sistema di sicurezza con verifica conducibilità elettrica
Pressione massima	80 kN (8T)
Punto morto superiore	10 mm – 100 mm
Sistema di azionamento	Iidraulico con gestione elettronica
Precisione di ripetizione della pressione impostata	±1%
Touch screen	10" PLC
Dimensioni (mm)	H x L x D 2050 - 1100 – 950
Caratteristiche elettriche	380V 5.5 kW / trifase + neutro
Peso lordo	1100 Kg

DIMENSIONI E FUNZIONALITÀ

DISEGNO TECNICO E VANTAGGI OPERATIVI



Quote millimetriche della gola di pressatura per la valutazione degli ingombri dei pezzi durante la fase d'inserimento

VANTAGGI OPERATIVI

- Sicurezza totale integrata protezione completa in modalità operativa, che elimina ogni rischio per l'operatore durante il ciclo di pressatura dato da un sistema di sicurezza con verifica conducibilità elettrica.
- Semplicità d'uso intuitiva modifica immediata e precisa della pressione di lavoro e della corsa del punzone direttamente dal regolatore posto di fianco al manometro.
- Predisposizione automazione predisposta per l'integrazione di un sistema di alimentazione automatica di fasteners (opzionale al momento dell'acquisto).
- Velocità di esecuzione cicli rapidi e ottimizzati per massimizzare la produttività della linea e abbattere i tempi morti.
- Manutenzione ai minimi termini architettura meccanica progettata per ridurre gli interventi di manutenzione e garantire un'altissima affidabilità.
- Componentistica standard tutti i componenti installati sono di alta gamma, affidabili e facilmente reperibili sul mercato internazionale.

TECNOLOGIA COSTRUTTIVA

COMANDI, COMPONENTI E ARCHITETTURA

A) Puntatore laser

Indica il punto di inserimento sulla piastra con un punto rosso, facilitando l'individuazione della posizione esatta del foro nello stampo.

B) Cilindro idraulico

C) Display

Display digitale per il conteggio dei pezzi, impostazione numero di elementi di fissaggio per il ciclo, conta dei cicli di lavoro eseguiti e gestione del sollevamento del punzone, gestione automatica della pressione in funzione del kit automatico.

D) Il pannello di controllo dispone di:

- Pulsante di emergenza
- Luce di marcia
- Selettore a chiave per escludere il sistema di funzionamento a ciclo automatico. (esclusa la sicurezza della macchina che richiede una pressione del pedale per avvicinarsi al punzone e una seconda pressione per autorizzare il ciclo di lavoro).

E) Impostazione automatica dell'alimentatore

Consigliato in caso di produzione di grandi lotti per lo stesso tipo di inserto, aumenta significativamente la produttività di almeno tre volte rispetto al tempo di lavorazione manuale.

F) Quadro elettrico

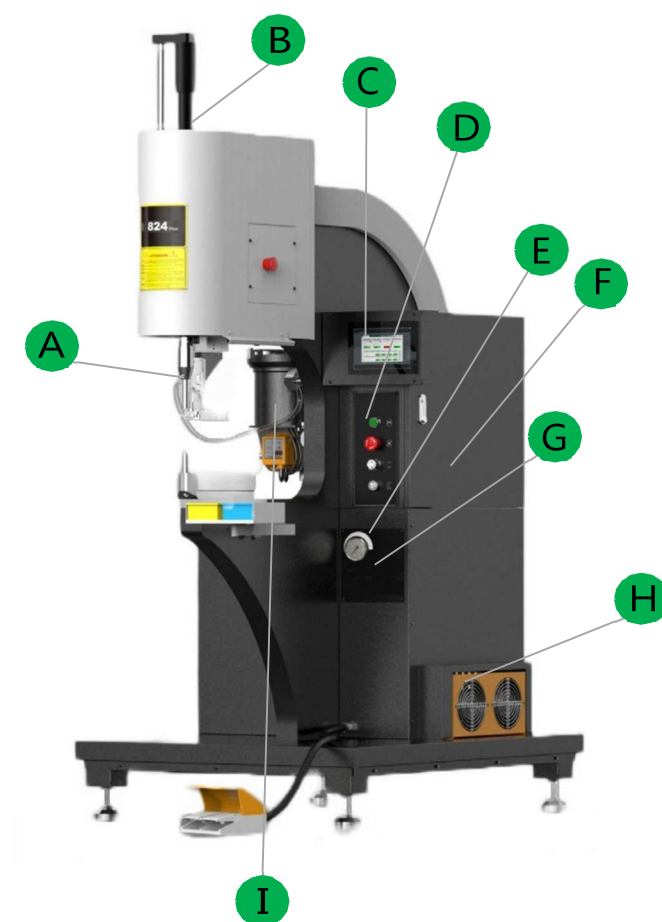
Tutti i componenti sono facilmente reperibili.

G) Regolazione rapida della forza di pressatura, sempre visibile durante ogni ciclo di lavoro:

è molto facile e veloce effettuare regolazioni precise per la lavorazione di materiali duri o particolarmente morbidi come le schede PC.

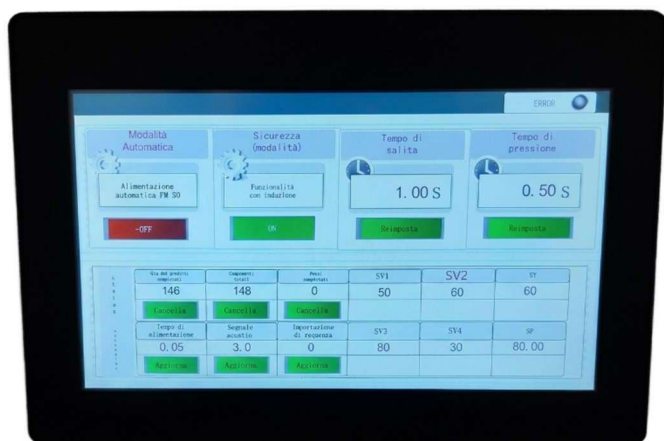
H) Sistema di raffreddamento dell'impianto idraulico

I) Alimentatore automatico (opzionale)



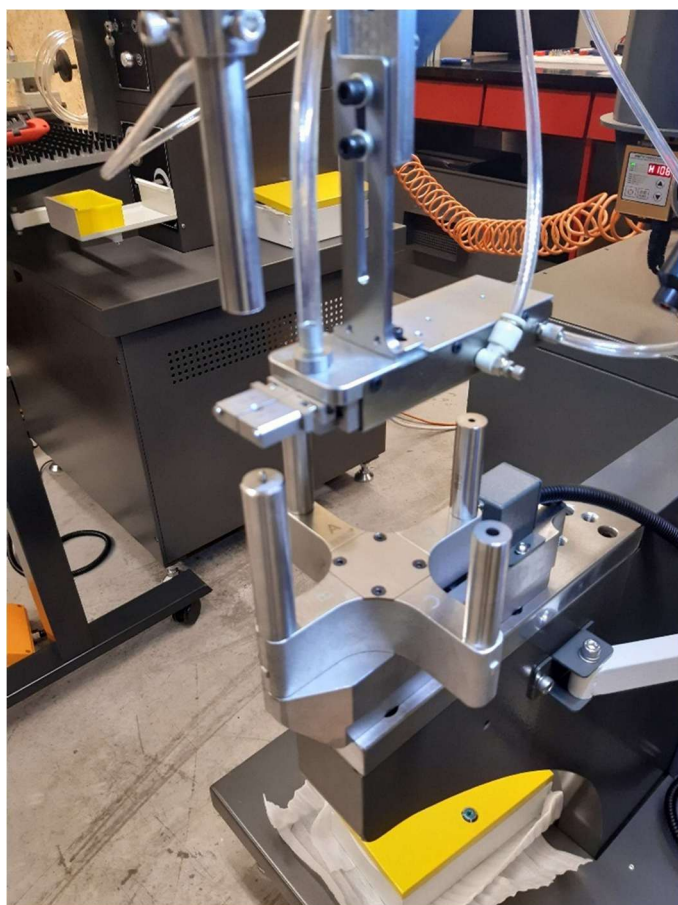
AUTOMAZIONE DI PROCESSO

SISTEMA AUTOMATICO DI POSIZIONAMENTO MATRICI



Display digitale

- Conteggio pezzi e cicli: monitoraggio in tempo reale dei componenti lavorati e dei cicli di lavoro eseguiti.
- Configurazione elementi: impostazione precisa del numero di elementi di fissaggio per ogni singolo ciclo.
- Gestione punzone: controllo ottimizzato del sollevamento e della corsa del punzone.
- Pressione automatica: regolazione e gestione automatica della pressione in funzione del kit installato. Durante la rotazione della torretta, sia in modalità automatica sia manuale, la pressa adegua automaticamente la pressione al valore impostato per ciascuna matrice.



Kit di alimentazione automatica per dadi

Disponibile su richiesta per:

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

Kit di alimentazione automatica per perni

Disponibile su richiesta per:

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

Kit di alimentazione automatica per distanziatori

Disponibile su richiesta per:

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

DOTAZIONI E ACCESSORI

KIT UTENSILI E CONFIGURAZIONI DI PRODUZIONE



Kit utensili standard

Set di matrici (uno per tipologia):

Dadi autoaggancianti M3 - M4 - M5 - M6 - M8 Perni

autoaggancianti M3 - M4 - M5 - M6 - M8

Distanziali autoaggancianti M3 (d.4,2) - M3 (d.5,4) M4/M5(d.7,2)

Punzoni: N° 2 uno con profilo stretto e uno con profilo largo

Set di chiavi a brugola da mm 0,5 a mm 10,0

N° 1 Set molle di sicurezza del punzone

N° 2 chiavi di apertura della cassetta degli attrezzi



Banco di supporto manuale (OPZIONE)

Banco manuale regolabile, equipaggiato con sistema di movimentazione su ruote. La struttura garantisce massima flessibilità operativa, permettendo un rapido bloccaggio in posizione o la completa rimozione dell'accessorio secondo le esigenze di lavorazione.



Alimentatore automatico

La pressa è predisposta per l'integrazione di un alimentatore automatico, soluzione raccomandata per produzioni in serie di elevato volume. L'adozione del sistema automatico incrementa sensibilmente la produttività rispetto al ciclo manuale, riducendo i tempi di ciclo in funzione della tipologia e delle dimensioni dei componenti. Il sistema sostituisce il kit utensili standard ed è compatibile con l'intera gamma di elementi di fissaggio utilizzabili sul modello 824.