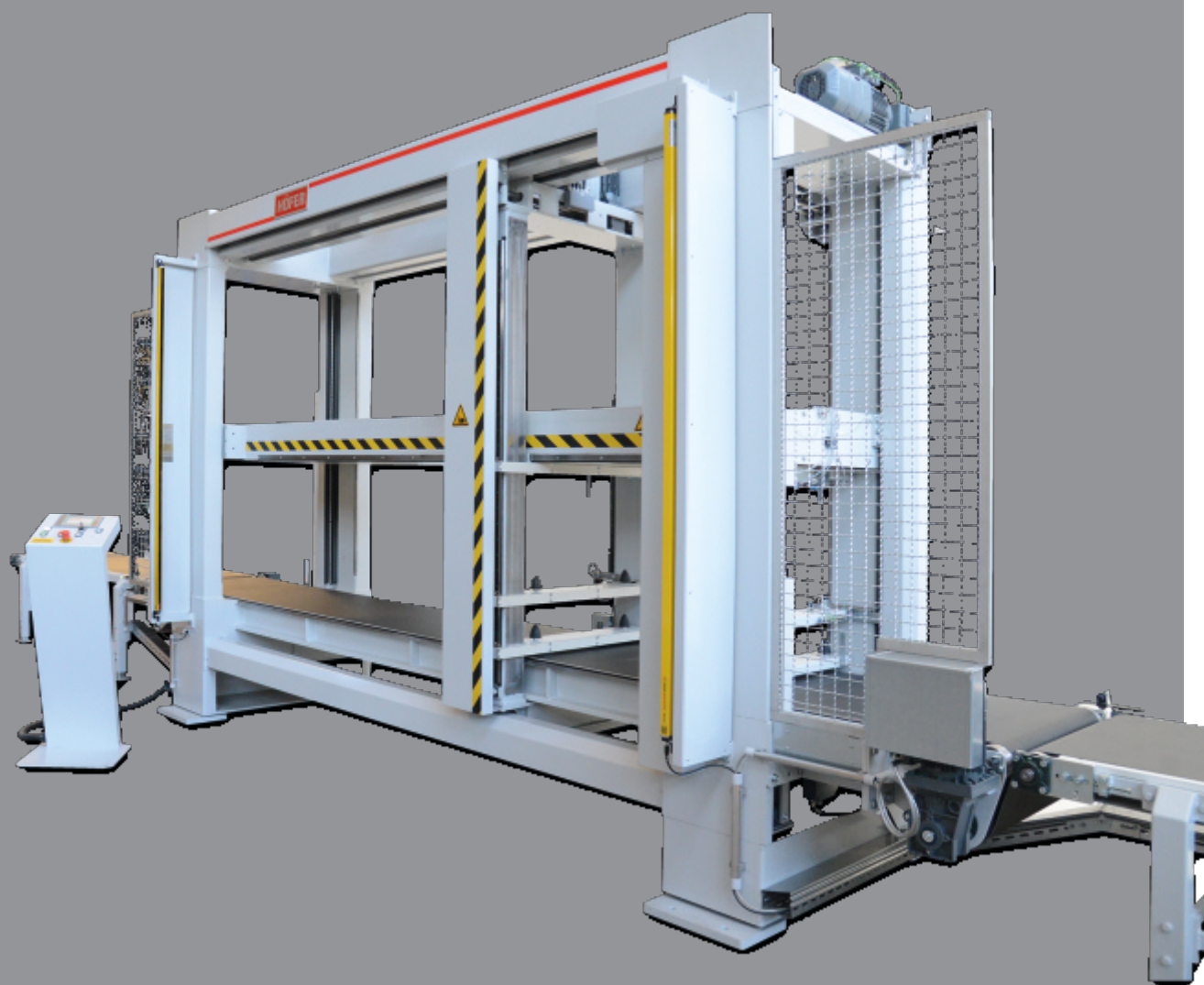




Presstechnik



Kopmatik

Durchlaufkorpuspresse



Durchlaufkorpuspresse schnell, flexibel und universell

Highlights:

- 150 bis 3500 kg Presskraft
- 200 mm/sec Verfahrensgeschwindigkeit



Abb.:
Durchlaufkorpuspresse - KOPMATIK

- Einlaufband zur Korpusvormontage
- Korpuspresse KOPMATIK mit Abtastsensorik
- Auslaufband mit Aufreihfunktion (optional)

Rationell und flexibel - eine sich vollkommen selbstrüstende Korpuspresse, welche den hohen Anforderungen in der Fließbandfertigung gerecht wird.

Reduzieren Sie durch die Durchlaufkorpuspresse **KOPMATIK** Ihre Rüstzeiten. Die Maschine erkennt jede Korpusgröße und stellt sich darauf ein. Sie bestimmen Presszeit und -druck.

SICHERHEIT groß geschrieben

Sicherheit, die schützt aber nicht behindert, wird bei HÖFER groß geschrieben. Sämtliche Korpuspresen entsprechen den EG-Maschinenrichtlinien für Maschinenbau (2006/42/EG - CE-zertifiziert).



Von der Einzelmaschine bis hin zur kompletten Fertigungsstrasse

Die Maschine im Überblick

Grundrahmen:

Der Grundrahmen wird aus massiven Walzprofilen hergestellt. Alle Flächen werden auf Präzisionsmaschinen bearbeitet. Am Unterteil befindet sich ein Transportband. Der Antrieb erfolgt über einen Getriebemotor. Die Antriebswelle ist gummiert. Ein Frequenzumrichter sorgt für ein ruckfreies Anfahren und Abbremsen des Bandes.

Waagrechter bzw. senkrechte Druckbalken:

Das waagrechte Druckelement ist eine robuste Tischkonstruktion mit einer geschlossenen Auflagefläche. Die Auflagefläche wird aus einer 6 mm dicken Compactplatte hergestellt, die leicht gereinigt werden kann.

Die Rahmenteile des senkrechten Druckbalkens werden aus dickwandigen Formrohren hergestellt. Das obere Druckelement wird am waagrechten Druckbalken befestigt und wird dadurch in allen Positionen mitgenommen. Das untere Druckelement wird beim Ein- und Austransport der Korpusse bis zum waagrechten Druckbalken gehoben.

Die beiden Druckbalken haben eine Presskraft von 150 kg bis 3500 kg - getrennt voneinander einstellbar. Die Bewegung wird über einen Getriebemotor mit Umrichter und Kugelgewindespindeln durchgeführt. Die Verfahrensgeschwindigkeit beträgt max. 200 mm/sec. Inkludiert sind Sensoren, die die Geschwindigkeit der Druckbalken verringert, sobald ein Korpus erkannt worden ist. Um ein rasches Einfahren zu ermöglichen, werden die Druckbalken bereits nach dem Verlassen des gefertigten Korpusse in die entsprechend richtige Position verfahren.

Über die Steuerung kann ausgewählt werden, ob vor dem Verpressen die Korpusse ausgerichtet werden, d. h. der Korpus wird vor dem Verpressen mit einer geringen Kraft in der Presse ausgerichtet. Die Druckbalken öffnen sich wieder und dann beginnt der eigentliche Pressvorgang.

Mitteldruckelement für senkrechten Druckbalken - optional:

Das Mitteldruckelement wird benötigt, wenn eine zusätzliche waagrecht liegende Mittelwand im Korpus mitverleimt werden muss.

Wahlweise fährt ein Sensor in der Höhe den Korpus ab und erkennt die Mittelwand um anschließend das Druckelement entsprechend zu positionieren.

Elektrische Steuerung:

Die Bedienelemente sind auf einem eigenen Bedienpult im Bereich des Bedienplatzes untergebracht. Hand- und Automatikbetrieb sind wählbar. Die Presskräfte vom horizontalen und vertikalen Druckbalken können unterschiedlich eingestellt werden.

Kundenspezifische Anpassungen der Software sind jederzeit möglich.

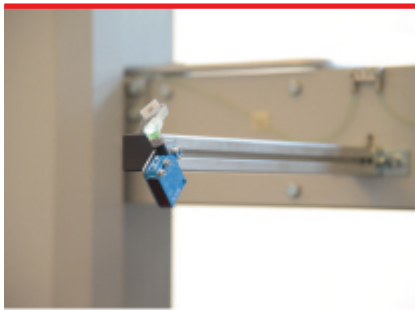


Bedienung

Die Bedienelemente sind auf einem eigenen Bedienpult im Bereich des Bedienplatzes untergebracht. Kundenspezifische Anpassungen der Software sind jederzeit möglich.

Presskrafteinstellung

Die Verstellung der Presskraft erfolgt über das Bediengerät. Die Presskräfte vom horizontalen und vertikalen Druckbalken können unterschiedlich eingestellt werden.

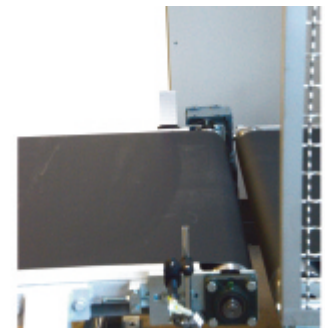


Korpushöhenerkennung

Sensoren erkennen die jeweilige Höhe des Korpus. Daraufhin wird die horizontale Druckwand auf dieses Maß voreingestellt. Kommissionsweises Arbeiten ist somit optimal möglich.

Korpuslängenerkennung

Ein Sensor misst die jeweilige Länge des Korpus. Daraufhin wird die vertikale Druckwand auf dieses Maß voreingestellt.



Kugelumlaufgewindespindel

Die Presswände werden über 8 Gewindespindeln verstellt. Die Materialkombination Gewindespindel-Spindelmutter ist so ausgelegt, dass diese verschleiß- und wartungsarm ist.

Profil-Linearführungen

Die seitlichen Druckelemente werden auf Profil-Linearführungen in der Höhe verstellt. Dieses System erlaubt eine lange Lebensdauer und eine hohe Belastbarkeit.



Auslaufband

Die Korpusse werden nach dem Verpressen auf dem Auslaufband zur Weiterverarbeitung aufgereiht. Optional können nun diverse Übergabeeinheiten, wie Aufrichtstationen bzw. Drehmodule eingesetzt werden. (optional)

Mitteldruckelemente

Wahlweise überprüfen Sensoren, ob im eingefahrenen Korpus Zwischenwände montiert sind, um gegebenenfalls die Mitteldruckeinheiten zu aktivieren und entsprechend zu positionieren. (optional)



Technische Daten

Standardmodell

| | | | |
|----------------------------------------|----------|------------------------|-----------|
| Presskraft pro Druckwand | [kg] | 150 bis 3.500 | |
| Nutzgröße max. | [mm] | 2.500 x 1.200 x 700 | l x h x t |
| min. | [mm] | 150 x 150 x 300 | l x h x t |
| Arbeitshöhe | [mm] | 500 | |
| Verfahrgeschwindigkeit | [mm/sec] | 200 | |
| Bandgeschwindigkeit | [m/min] | 20 | |
| Antriebsleistung horizontale Druckwand | [kW] | 1,5 | |
| Antriebsleistung vertikale Druckwand | [kW] | 1,5 | |
| Antriebsleistung Transportbänder | [kW] | 1,1 | |
| Platzbedarf | [mm] | 10.500 x 2.000 x 2.700 | l x b x h |
| Gewicht - Grundmaschine | [kg] | 4.000 | |

Sondergrößen und Sonderausführungen auf Anfrage.

Optionen

- automatische Mitteldruckeinheit
- Winkelübergabesystem (in Kombination mit Drehtisch)
- Korpusaufrichtstation
- Montagestation
- Drehtisch
- kundenspezifische Planung der Maschine bis hin zur Fertigungslinie

Schematische Darstellung einer Montagelinie



Prüfzeichen:

- Konformitätserklärung
- HÖFER - Qualitätssiegel



Maß-, Konstruktionsänderungen und Druckfehler vorbehalten.



HÖFER fertigt und montiert sämtliche Maschinenkomponenten, ausgerüstet mit modernsten Maschinen, in den ca. 10.000 m² großen Produktionshallen.



Qualität aus Österreich



V2.2

HÖFER PRESSTECHNIK GmbH
Pramerstrasse 11
4753 Taiskirchen
AUSTRIA

Telefon
Fax
Mail
Web

+43 7764 7351-0
+43 7764 7570
office@hoefer-maschinen.com
www.hoefer-maschinen.com