



Presstechnik



Koptronik

Korpuspresse

Korpuspresse

"Die Meisterverkaufte"

mit Kugelumlaufspindeltechnologie



Abb.:
Koptronik mit folgenden Optionen:
• Maschinenfüsse

- zum winkelgenauen Verpressen von Korpusen
- Druckwände ineinander kämmend, parallel und absolut winkelgenau zur massiven Rahmenkonstruktion
- mittiges Verpressen von rechtwinkligen Korpusen ohne zusätzlichen Rüstaufwand
- bis zu 3.500 kg je Druckwand, daher universell einsetzbar für Massivholz-, MDF-, Kunstharzkorpusen sowie Sonderteile (mit 90° Form)
- automatisches Umschalten von Eilgang (= 50 mm/sec) auf Pressgeschwindigkeit (= 25 mm/sec) über Lichttaster
- Aufbau der Presskräfte über frequenzgesteuerte Getriebemotore für jede Druckwand separat
- 4"-Farbtouchscreen mit allen produktionsrelevanten Bedienelementen
- einfache Parametrierung der verschiedenen Betriebsarten nach den jeweiligen Erfordernissen
- **1-Personen-Bedienung** ist weitgehend möglich

optional



Presstechnik

200 mm/sec.

konkurrenzlose Geschwindigkeit

Eine echte Alternative zu einer Durchlaufkorpuspresse!

- bei optimaler Organisation der Vormontage können mehr Korpusse produziert werden als bei einem klassischen Durchlaufverfahren
- manuelles Ein- bzw. Ausbringen des/der Korpusse erfolgt in der Regel schneller als bei der Durchlaufversion
- Verfahrensgeschwindigkeit des Eilganges kann von 50 bis auf 200 mm/sec erhöht werden (= 1 m in 5 Sekunden)
- wesentliche Reduzierung der Rüstzeiten bei der Einzelfertigung
- individuelle Einstellung der Pressgeschwindigkeit bis 25 mm/sec
- Wegmesssystem für Öffnungsweite bzw. Pressvorgang
- Reduzierung der Presskraft auf 350 bzw. 150 kg für dünnwandige Korpusse wie Spiegelschränge oder zur Gehrungsverpressung



- übersichtlicher 7"-Touchscreen für eine einfache Bedienung
- hervorragender Überblick über die Pressparameter

Folgende Zusatzausstattungen sind in dieser Ausführung bereits inkludiert:

- 8-Spindelausführung für außermittiges Verpressen
- Presskraft bereits ab 350 /150 kg (hoizontale / vertikale Druckwand)
- Lichtschutzgitter an der Vorder- und Rückseite
- Wegmesssystem

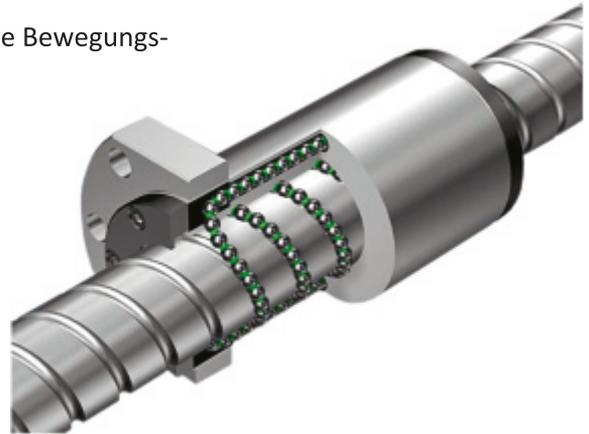
Für einen rationellen Arbeitsfluss sind folgende zusätzliche Einrichtungen möglich:

- Eingabe über Barcodescanner
- Vormontagetisch
- Auslaufrollenbahn und/oder
- Aufrichtstation
- Transportbänder
- Winkelübergaben uvm.



Entscheidende Vorteile der Kugelgewindetriebe:

- weitestgehend verschleiß- und wartungsfrei
- weniger Reibung (geringere Antriebsleistung, größere mögliche Bewegungsgeschwindigkeit)
- ausgereiftes Staubabstreifsystem
- geringe Geräusentwicklung



UNSERE STÄRKE ZEIGT SICH IM DETAIL

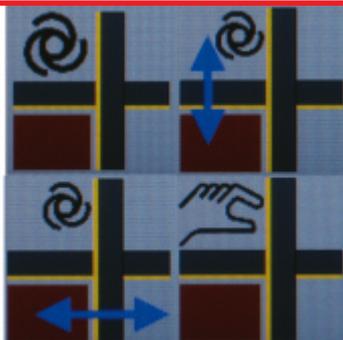


Bedienkonsole

Übersichtliche Anordnung der Bedienelemente am Bedienpult mit 4"-Touchscreen, Dauerkontaktgabe-Taster, Joystick für 8 Bewegungsrichtungen sowie der Not-Halt Taster.

Touchscreen-Datenanzeige

- Betriebsartenauswahl
- Vorpresungen - Anzahl und Presskraft getrennt von einander einstellbar.
- Pressdrücke der horizontalen bzw. der vertikalen Druckwand getrennt von einander einstellbar.
- SOLL- und IST-Presszeit



Betriebsarten

- Synchronverpressung
- Vorpresen von Oben
- Vorpresen von der Seite bzw. Ausrichten des Korpus
- Handbetrieb

Eingabemaske

Hier können die gewünschten Daten entsprechend den Anforderungen abgeändert werden. Vermeidung von Fehleingaben durch vorgegebene Minimal- bzw. Maximalwerte.



UNSERE STÄRKE ZEIGT SICH

IM DETAIL



Presstechnik



Einhandsteuerschalter

für 8 Bewegungsfunktionen. Mit diesem Joystick können die Druckwände sowohl einzeln als auch gemeinsam verfahren werden.

Konstruktion

Der Grundrahmen wird aus massiven Walzprofilen hergestellt. Der Pressenunterteil und der -seitenteil sind aus I-Trägern der schweren Baureihe hergestellt und gewährleisten eine exakte Winkelverpressung.

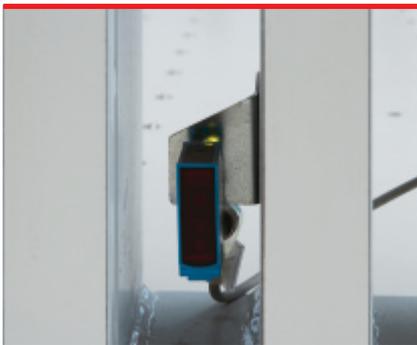


Lamellendruckwände

Die aus dickwandigen Formrohren und mit Flachstählen verstärkten Druckwände werden präzise plan bearbeitet und mit den bewährten Melaminharzplatten beschichtet.

4-fach Führung

Schützt die Antriebsspindeln vor Querkräften, falls der Korpus außermittig eingelegt wird.



Synchronverpressung

Durch elektronische Lichttaster wird die Verfahrgeschwindigkeit ca. 10 mm vor dem Werkstück auf Pressgeschwindigkeit reduziert. Die Druckwände verpressen den Korpus synchron mit der voreingestellten Presskraft.

Winkelgenauigkeit

Absolut rechtwinkliger Pressrahmen und eng aneinander liegende Drucklamellen garantieren winkelgenaue Korpusse und beste Pressergebnisse.



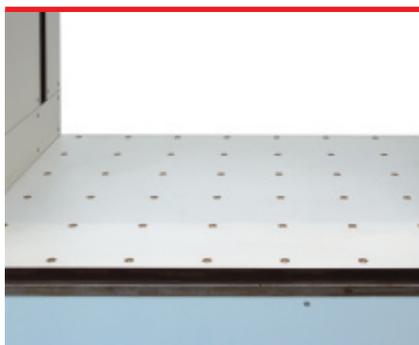
Kompaktplatten

Durch die, mit einer verschleißfesten, leimabweisenden und kalibrierten Kompaktplatte (Melaminharzplatte) komplett geschlossene Auflagefläche, wird ein gleichmäßiger Gegendruck beim Verpressen aufgebaut.

8-Spindelausführung

Unverzichtbar, wenn Korpusse außermittig zum Befestigen der Rückwand eingebracht werden müssen. (optional)



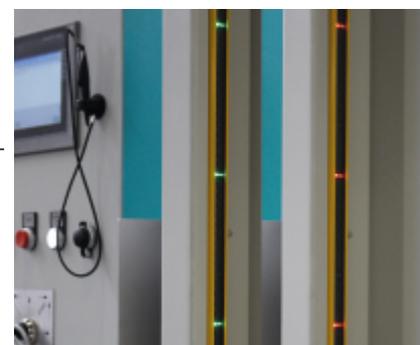


Luftdüsen im Pressboden

Für ein material- und kraftschonendes Beschicken und Entleeren. Die Unterteilung in 6 Felder sorgt für eine gleichmäßige Luftverteilung über den gesamten Pressboden. (optional)

Lichtschutzgitter

An der Bedienerseite montiert. Für einen automatischen Ablauf des Pressvorganges. Der nächste Korpus kann bereits während der Schließbewegung vormontiert werden. An der Rückseite befindet sich ein Schutzgitter. (optional)



Kabelgebundene Fernsteuerung

Das Verfahren der Druckbalken erfolgt in Pressgeschwindigkeit von ca. 10 mm/sec mittels Druckknopf in Dauerkontaktgabe. Die Tastensteuerung ist mit einem Spiralkabel mit einer Länge von 1,5 m ausgestattet. (optional)

Eingabe über Barcode

Über einen Barcode-scanner werden die benötigten Pressparameter vom kundenseitigen ERP-System übernommen. (optional)

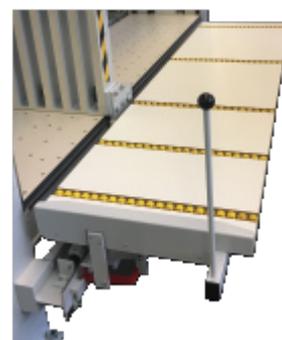


Schmierstellen

Zusammengefasste und einfach zu erreichende Schmierstellen sind Teil der effizienten Wartung und Garant für eine Langlebigkeit der Maschine. (optional)

Vorstecktisch

Format 2500 x 700 mm. Zum Vorstecken der Korpusse in massiver Bauweise mit Stützrädern und pneumatisch anhebbarer, nicht angetriebener Rollenleiste. Um am Korpus diverse Arbeiten erledigen zu können, kann dieser Vorstecktisch nach rechts verschoben werden. (optional)



Auslaufrollenbahn

An der Rückseite der Korpuspresse platziert. Bestückt mit bewährten Allseitrollen aus Kunststoff, zur oberflächenschonenden Bewegung der Korpusse in alle Richtungen. Eine steckbare Anschlagleiste verhindert das Abfließen des Korpusse. (optional)

Kombinierte Aufrichtstation und Auslaufrollenbahn mit Allseitrollen

Zum einfachen, kraftschonenden und arbeitskräftesparenden Aufrichten von Hochschränken oder auch als Auslaufrollenbahn nutzbar. (optional)



Technische Daten

Standardmodell

Presskraft		[kg]
Nutzgröße maximal	(l x h x b)	[mm]
Nutzgröße maximal (optional)	(l x h x b)	[mm]
Nutzgröße minimal	(l x h x b)	[mm]
Verfahrgeschwindigkeit		[mm/sec.]
Pressgeschwindigkeit		[mm/sec.]
Arbeitshöhe		[mm]
Gesamtgewicht - Grundmaschine		[kg]
Anschlußwert		[kW]
Nennstrom bei 400 V / 50 Hz		[A]

KOPTRONIK

650 - 3500
2500 x 1400 x 700
3000 x 1750 x 900
150 x 150 x 150
50
25
500
2600
5
10

KOPTRONIK PRO

350/150 - 3500
(horizontale /vertikale Druckwand)
bis 200
bis 25
2800

Platzbedarf	(l x b x h)
KOPTRONIK	[mm]
mit Aufrichtstation u. Vormontagetisch	[mm]

3890 / 850 / 2350
3890 / 2360 / 2350

Sondergrößen und Sonderausführungen auf Anfrage.

Grundausstattung

- Bedienung über 4"-TOUCHSCREEN
- Antrieb über 4 Kugelumlaufspindeln
- Synchroner Pressvorgang über Lichttaster
- Manuelle Steuerung mittels Steuerschalter für 8 Bewegungsfunktionen
- Unabhängige Druckeinstellung von Vor- und Pressdruck
- Presskraft von 650 bis 3500 kg pro Druckwand stufenlos einstellbar
- Sicherheitsreißeine

Zusatzausstattung

- Luftdüsen im Pressenunterteil
- 8-Spindelausführung
- nach vorne verlegte Schmierstellen
- Lichtschutzgitter - optische Sicherheitseinrichtung inkl. Öffnungsautomatik
- bis 200 mm/sec Verfahrgeschwindigkeit
- Presskraft bereits ab 350 /150 kg (hoizontale / vertikale Druckwand)
- Bedienung über 7"-TOUCHSCREEN
- Eingabe über Barcodescanner
- kabelgebundene Fernsteuerung
- Maschinenfüsse für eine Arbeitshöhe bis 750 mm
- Vormontagetisch mit pneumatisch anhebbaren, nicht angetriebene Rollenleistenbahnen
- Auslaufrollenbahn mit Allseitrollen
- kombinierte Aufrichtstation / Auslaufrollenbahn mit Allseitrollen
- Allseitrollen - Soft

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



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