

Korpuspresse **KOPTRONIK**



HÖFER

Qualität ist unser Konzept

Rationell und flexibel

Korpuspresse KOPTRONIK

Sie haben mit der Korpuspresse KOPTRONIK vielseitige Anwendungsmöglichkeiten: im Verpressen von Korpusen genauso wie von Schubladen, Rundbögen, Designermöbel, Rahmenverbindungen und anderes mehr



Die Korpuspresse Koptronik ist universell einsetzbar. Das System der Druckwände ist ineinander kämmend, parallel und absolut winkelgenau zur massiven Rahmenkonstruktion.

Die Preßkräfte werden über Getriebemotore aufgebaut und können für jede Druckwand einzeln eingestellt werden. Die Einstellung erfolgt über Manometer.



Am **Steuerpult** finden Sie in übersichtlicher Form:
den Preßzeitwahlschalter mit Öffnungsautomatik wichtig für den Produktionsablauf ...
den Steuerschalter wichtig, um im Manuelbetrieb jede Position anfahren zu können ...
den Wahlschalter für Ihren **Betriebsmodus** wichtig, um im individuellen Einsatzfall die passende Betriebsart zu wählen ...

Mit der **stufenlosen Druckeinstellung** verpressen Sie Ihre Werkstücke optimal. Die max. Preßkraft beträgt 35 kN (3500 kg) je Druckwand.

Neue Perspektiven mit der Korpuspresse KOPTRONIK



- ✓ in der Fertigung von Ihren qualitativ hochwertigen Korpusen
- ✓ in der Steuerung der betrieblichen Abläufe
- ✓ in der Leistungssteigerung bei gleichzeitiger Kostenreduktion



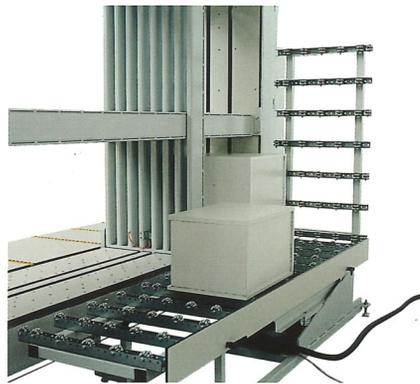
kostenreduzierender, leistungssteigernder Sonderzubehör

Um die Korpusfertigung noch rationeller und damit effizienter zu gestalten, werden verschiedene Handling-Geräte angeboten. Neben einer wesentlichen Arbeitserleichterung in der Vormontage und der Beschickung der Korpuspresse können diese Handling-Geräte auch größte Korpusse **durch nur einen Mitarbeiter** bewegen und aufrichten.



Korpuspresse Koptronik mit **Maschinenfüßen** für ergonomisch günstige Arbeitshöhen und seitlich verschiebbaren **Vormontagetisch** mit pneumatisch heb- und senkbaren Rollengängen

Auslaufrollenbahn mit Allseitrollenschienen zur leichten Weiterbeförderung des Korpusse nach dem Pressvorgang.



Integrierte Rollengänge im Vormontagetisch. Preßboden der Korpuspresse in **Luftdüsenausführung** für ein material- und kraftschonendes Beschicken und Entleeren.



Für die Manipulation größerer Korpusse wird die **Auslaufrollenbahn** mit der **Aufrichtstation** kombiniert. Mittels Spindeltrieb wird der Korpus aufgerichtet, der dann bequem weiter transportiert werden kann.



Ein in den Druckwänden integrierter **elektronischer Sensor** erkennt den Korpus und steuert die Bewegungs- und Pressabläufe.

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



HÖFER hat mit dem Modell **KOPTRONIK** eine Korpuspresse entwickelt, welche den höchsten Ansprüchen in Bezug auf Stabilität, Flexibilität und Lebensdauer entspricht. Die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten (**Korpus-, Rahmen- und Verleimarbeiten**) ergeben für dieses Modell einen extrem hohen Auslastungsgrad. Durch einen ständigen Dialog mit den Anwenderbetrieben wurde dieser Korpuspressentyp kontinuierlich weiterentwickelt und so der heute technisch hohe Standard erreicht.

Um den heutigen Anforderungen in der kommissionsweisen Fertigung und Serienfertigung gerecht zu werden, besitzt die Korpuspresse Koptronik

- + eine schnelle Maßverstellung durch polumschaltbare Getriebe
- + variabel einstellbare Preßkräfte durch pneumatisch angesteuerte Kupplungen
- + und hat kürzeste Rüstzeiten durch flächig ausgeführte Druckwände.

Die eingebaute Elektronik entlastet den Maschinenführer. Dadurch kann sich dieser besser auf seine eigentliche Aufgabe konzentrieren, zeitaufwendige Prozeduren wie z.B. das Einstellen auf die jeweilige Preßgröße übernimmt die Steuerung.

Gehrungsverpressungen und Pressungen mit nur einer Druckwand sind ohne weiteres möglich!

Die **Korpuspresse KOPTRONIK** hat in der Grundausstattung 4 Betriebsarten:

HAND: Über den Steuerschalter können die Druckwände einzeln oder gemeinsam verfahren werden.

AUTOMATIK I: Nach Einbringen des Werkstückes fahren beide Druckwände mit Höchstgeschwindigkeit an das Werkstück heran. Elektronische Näherungsschalter überwachen diesen Vorgang. Beide Druckwände bleiben ca. 5 mm vor dem Werkstück stehen, die Steuerung schaltet auf Preßgeschwindigkeit um und die Druckwände verpressen den Korpus synchron (= winkelgenau) mit dem voreingestellten Preßdruck.

AUTOMATIK II: Der Funktionsablauf entspricht dem von AUTOMATIK I, jedoch wird das Werkstück vor dem Preßvorgang von der vertikalen Druckwand gegen die starre Druckwand winkeligerecht ausgerichtet.

AUTOMATIK III: Der Funktionsablauf entspricht dem von AUTOMATIK I, jedoch wird das Werkstück vor dem Preßvorgang von der horizontalen Druckwand eingerichtet.

TECHNISCHE DATEN

Nutzgröße maximal	[mm]	2500 x 1400 x 700
Nutzgröße minimal	[mm]	150 x 150 x 150
Preßkraft maximal	[dN, kg]	3500
Verfahrgeschwindigkeiten	[mm/sec.]	25 / 50
Druckluft min./max.	[bar]	2,5 - 8,0
Anschlußwert	[kW]	4,7
Nennstrom bei 400 V 50 Hz	[A]	11,0
Gesamtgewicht	[kg]	2500
Platzbedarf (L x B x H)	[mm]	3870 x 900 x 2200

Maß- und Konstruktionsänderungen vorbehalten!

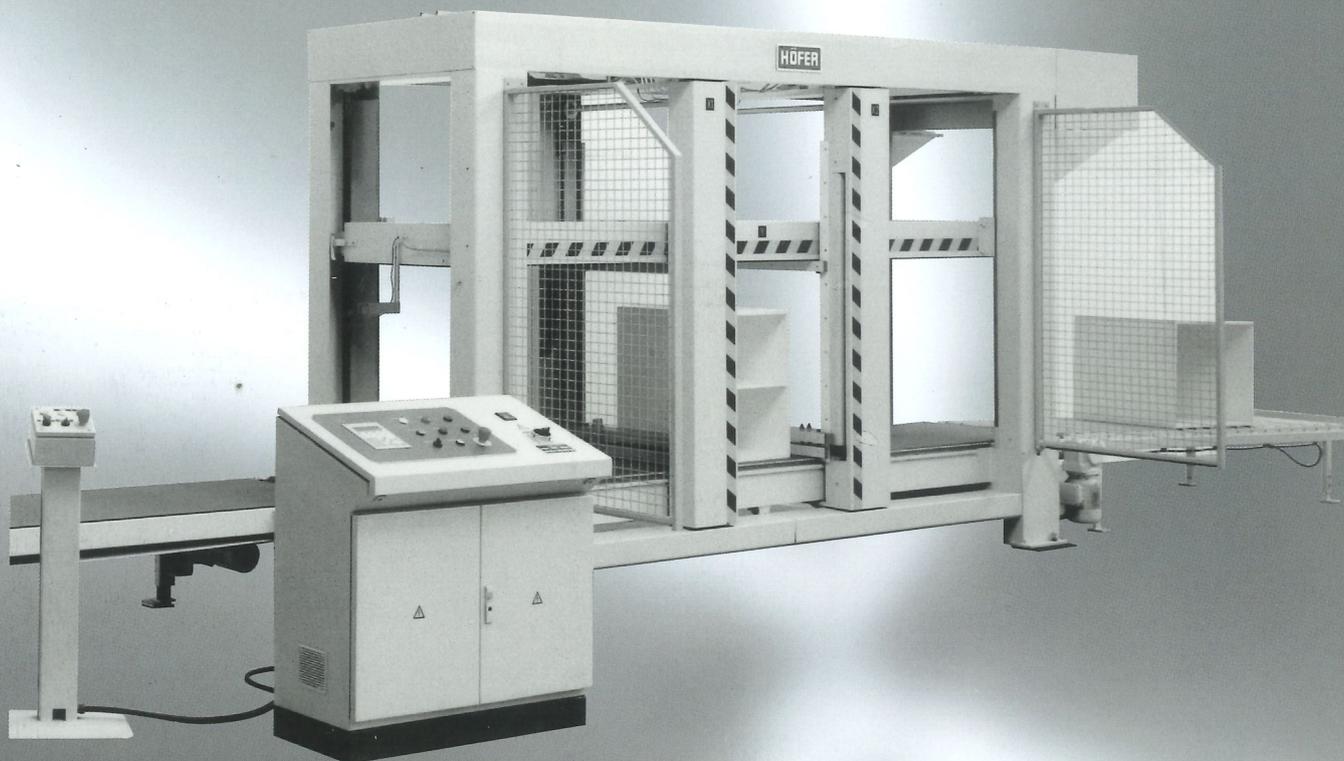


Qualität ist unser Konzept

Ing. Gerhardt Höfer & Co.
 MaschinenproduktionsgmbH.
 A-4753 Taiskirchen
 Austria
 Telefon: ++43 (0)7764 / 7351-0
 Telefax: ++43 (0)7764 / 7570
 Internet: www.hoefler-maschinen.com
 E-mail: office@hoefler-maschinen.com

Weitere Maschinen aus dem Korpuspressenprogramm

die Durchlaufkorpuspresse KOPMATIK



Korpuspresse PERFEKT

