



KOPMATIK

DURCHLAUFKORPUSPRESSE

KOMPETENZ IN SACHEN KORPUSVERPRESSUNG

Vorsprung muss unbedingt sichtbar sein.

Das Ganze ist mehr als die Summe seiner Teile

Viele Komponenten spielen eine Rolle, damit Material sauber und präzise verpresst wird:

- praxisorientierte Entwicklung und Konstruktion
- eingesetzte Materialien und Fertigungsmethoden
- Sicherheitstechnik, die schützt, aber nicht behindert und
- langfristige Ersatzteilerstellung.

All das setzen wir bei unseren Korpuspressen konsequent um.

Die von HÖFER eingesetzten **Kugelumlaufspindeln** stehen für:

- hohe Belastbarkeit und Präzision mit
- langer Lebensdauer und
- geringstem Wartungsaufwand sowie
- ausgereiftes Staubabstreifsystem und
- sehr große Laufruhe.

Kreativität und Innovation erzeugen Lösungen

Weltweit stehen seit 1955 HÖFER-Produkte im Einsatz. Deren Anwender schätzen die Qualität, Präzision und Langlebigkeit der Maschinen.

Die hohe Qualität unserer Produkte entsteht durch:

- die Kreativität der Ingenieure
- der Freude an Innovationen
- einer seriösen, kundenorientierten Beratung und
- einer engagierten Mannschaft am Standort in Taiskirchen/Österreich

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



Qualität aus Österreich 

KOPMATIK

DURCHLAUFKORPUSPRESSE

mit Vormontageband

schnell, flexibel und universell

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 200 kg bis zu 3500 kg - getrennt voneinander einstellbar. Die Bewegung wird über einen Getriebemotor mit Umrichter und Kugelgewindespindeln durchgeführt. Die Verfahrgeschwindigkeit 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 entsprechend in die 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:

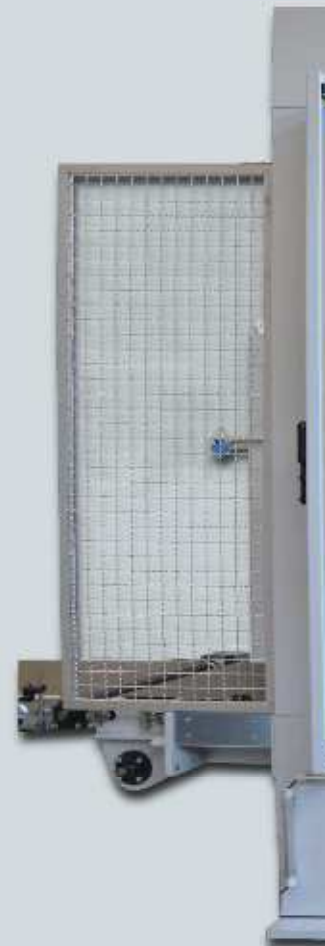
Das Mitteldruckelement wird benötigt, wenn eine zusätzliche waagrecht liegende Mittelwand im Korpus mitverleimt werden muss.

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

Elektrische Steuerung:

Als Steuerung wird eine SPS Fabrikat Siemens Serie S7-300 verwendet.

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 unterschiedliche eingestellt werden. Kundenspezifische Anpassungen der Software sind jederzeit möglich.



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



Abb.: Durchlaufkorpuspresse - KOPMATIK
- Einlaufband zur Korpusvormontage
- Korpuspresse KOPMATIK mit Abtastsensorik
- Auslaufband mit Aufreihfunktion (Option)

Sicherheit groß geschrieben

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



UNSERE STÄRKE ZEIGT SICH

IM DETAIL



Korpshöhen-erkennung:

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



Korpuslängen-erkennung:

Ein Sensor mißt die jeweilige Länge der Korpusse. Daraufhin wird die vertikale Druckwand auf dieses Maß voreingestellt.



Kugelumlauf-gewindespindel:

Die Presswände werden über acht 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 lange Lebensdauer und 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)



Mitteldruck-elemente:

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



Bedienung:

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



Presskraftein-stellung:

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

Technische Daten:

Presskraft pro Druckwand	kg	200 bis 3.500	
Nutzgröße	mm	2.500 x 1.200 x 700	l x h x t
	mm	250 x 250 x 300	l x h x t
Arbeitshöhe	mm	500	
Verfahrgeschwindigkeit	mm/sec	200	
Bandgeschwindigkeit	m/min	20	
Antriebsleistung horizontale Druckwand		1,5 kW	
Antriebsleistung vertiakle Druckwände		1,5 kW	
Antriebsleistung Transportbänder		1,1 kW	
Platzbedarf	mm	10.500 x 2.000 x 2.700	l x b x h
Gewicht	kg	4.000	

Prüfzeichen:

Konformitätserklärung - **CE**
HÖFER - Qualitätskontrolle

Maß- und Konstruktionsänderungen vorbehalten

Sonderzubehör

- automatische Mitteldruckeinheit
- Winkelübergabesystem (in Kombination mit Drehtisch)
- Korpusaufrichtstation
- Montagestation
- Drehtisch
- kundenspezifische Ausführungen

Schematische Darstellung einer Montagelinie:

