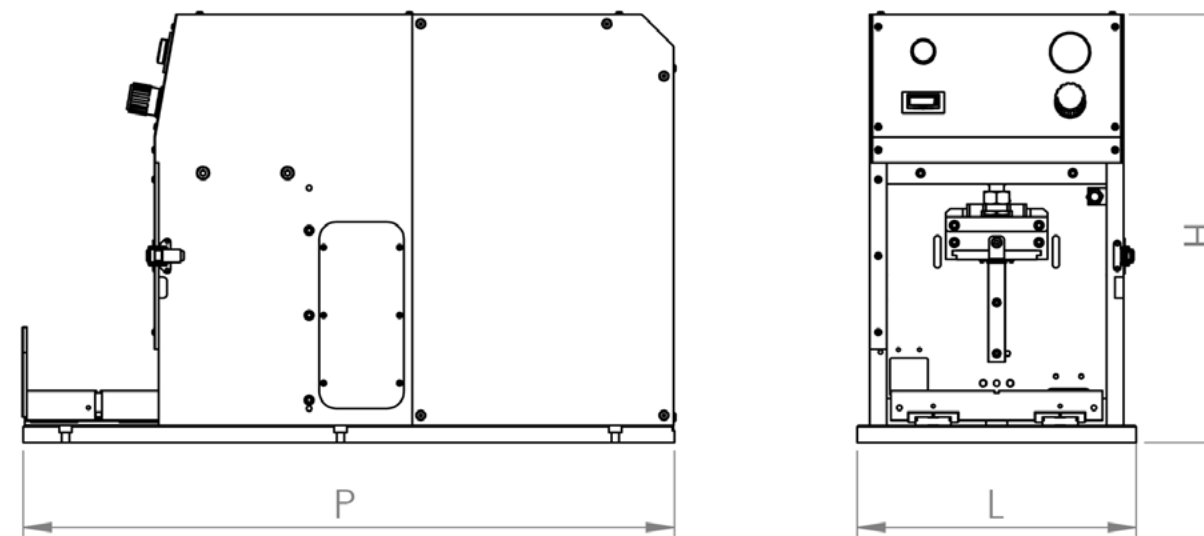


Caractéristiques techniques

Série	T150P	T200P	T300P	T400P
L	180 mm	230 mm	330 mm	440 mm
P	300 mm	540 mm	770 mm	955 mm
P tiroir sorti	385 mm	650 mm	770 mm	955 mm
H (*)	170 mm	185 mm	505 mm	572 mm
Dimensions du tiroir	75 x 75 mm	85 x 107,5 mm	250 x 170 mm	330x 230 mm
Gamme d'efforts (à 6 bars)	0,75 à 1,18 kN	0,75 à 1,87 kN	3 à 28 kN	28 à 140 kN (*)
Plage de température	10 à 40 °C			
Alimentation électrique	230 V AC - 50 Hz			
Alimentation pneumatique	tube Ø6 mm, 6 bar	tube Ø6 mm, 6 bar	tube Ø8 mm, 6 bar	tube Ø10 mm, 6 bar
Armoire électrique	déportée	déportée	déportée ou intégrée	intégrée
Catégorie de sécurité	cat. 4			

(*) Peut être plus important si utilisation d'un vérin à étages
 (**) Efforts supérieurs à 28 kN atteints en pneumo-hydraulique



Toutes les données techniques sont personnalisables sur demande (dimensions, efforts, course, etc.).

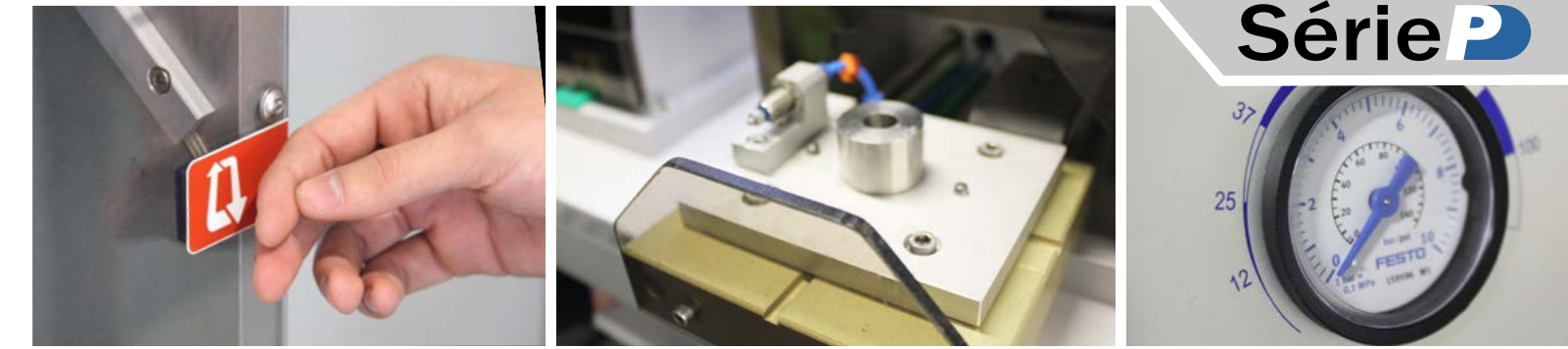


CE Tous les équipements KB TECH sont conformes aux normes européennes de sécurité

KBTECH
 ZAE sud
 1, rue de l'Artisanat
 67210 OBERNAI
 FRANCE
 ☎ +33 (0)3 88 47 63 53
 📠 +33 (0)3 88 95 47 51

info@kbtech.fr
 www.kbtech.fr

Presse de montage pneumatique KB TECH



Série **P**

Une ergonomie optimale au service de la productivité

S RAPIDITÉ
 Un temps de cycle maîtrisé pour un gain en productivité

G QUALITÉ
 Un effort de pressage constant sur l'ensemble de la course

S ERGONOMIE
 Chargement des composants en dehors de la zone de travail et départ cycle sensitif

✓ SIMPLICITÉ
 Prête à l'emploi, la presse peut être équipée d'outils interchangeables reconnus automatiquement



Outils interchangeables

Simplicité et efficacité

UN BUREAU D'ÉTUDES À VOTRE SERVICE

Avec plus de vingt années d'expérience dans la conception et la réalisation de machines spéciales automatisées, de presses de montage, d'outillages et de gabarits, KB TECH possède un savoir-faire technique indéniable.

Nous vous proposons les services de notre bureau d'études pour :

- la réalisation d'outils interchangeables de toutes natures,
- l'intégration de vos outils existants,
- la programmation de cycles de pressage,
- l'aménagement spécifique de la presse de montage pneumatique en fonction de vos besoins, même les plus pointus.

Outils interchangeables

Le tiroir ainsi que le porte-outil supérieur sont dotés d'interfaces mécaniques permettant un changement d'outils aisé. Si les applications le nécessitent, le tiroir peut embarquer des répartiteurs électrique et pneumatique permettant à l'outil d'être équipé d'actionneurs et/ou de détecteurs. Il est ainsi par exemple possible de vérifier la présence de composants avant de lancer un cycle ou de maintenir ces derniers à l'aide de vérins.

Reconnaissance logicielle

Un détrompage mécanique empêche une mise en place incorrecte de l'outil tandis qu'une vérification logicielle est réalisée pour contrôler la correspondance entre les outils supérieur et inférieur (poka-yoke).

Cette identification permet également à la presse de montage pneumatique de sélectionner automatiquement le programme de pressage adéquat, sans nécessiter la moindre intervention de la part de l'opérateur.

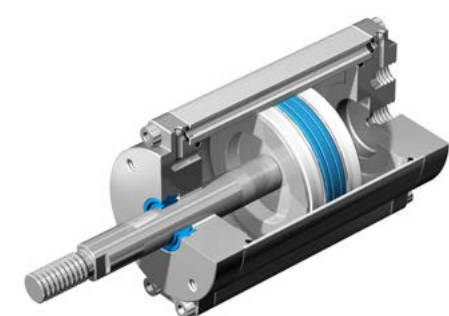
Presse de montage pneumatique

Une large gamme, de 0.75 à 140 kN

TECHNOLOGIE DES VÉRINS

Les presses de montage KB TECH sont équipées de vérins pneumatiques à poussée directe, dotés d'une ou plusieurs chambres, générant un effort constant sur toute la course.

Pour les applications nécessitant une force plus importante, un vérin pneumo-hydraulique peut être utilisé. Celui-ci se caractérise par une poussée maximale sur les derniers millimètres de course, sans utilisation de centrale hydraulique.



Puissance et rapidité

La presse de montage pneumatique KB TECH constitue une parfaite alternative aux presses manuelles classiques dès lors que la cadence, l'effort nécessaire ou les exigences en terme de qualité sont des critères importants. KB TECH vous propose une gamme d'équipements qui couvre de vastes plages d'efforts, de courses de travail et de dimensions.

Équipements prêts à l'emploi

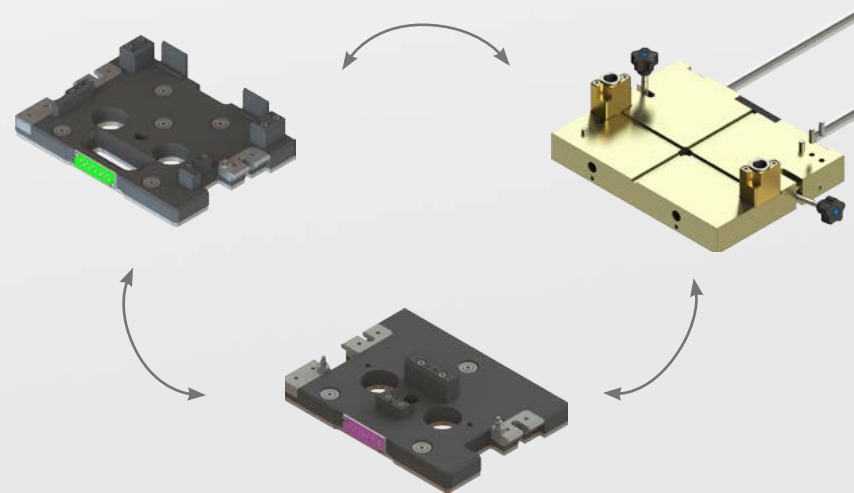
Équipée de série d'un API, d'un tiroir de chargement actionné en basse pression pneumatique et d'un relais de sécurité, la presse de montage KB TECH constitue un équipement «clé en main» pouvant être utilisé en toute sécurité sans intégration spécifique.

Ergonomie

La mise en place des composants se fait sur un tiroir en dehors de la zone de pressage de manière à améliorer les conditions de chargement et offrir à l'opérateur une sécurité d'utilisation optimale.

Le départ du cycle est déclenché par un bref passage de la main devant une touche sensitive placée en façade de la presse, à proximité de la zone de chargement. Elle ne nécessite pas un appui prononcé, un simple effleurement suffit. Durant le pressage l'opérateur a les mains libres et peut ainsi effectuer des opérations en temps masqué.

Interchangeabilité rapide des outils



Fonctionnalités proposées

Une modularité à 100%



RÉGLAGE DE LA PRESSION

Le manodétendeur et le manomètre situés en façade de l'équipement permettent d'agir sur la pression du circuit pneumatique. Celle-ci est proportionnelle à l'effort généré par le vérin.



RÉGLAGE DE LA BUTÉE BASSE

Le point mort bas peut être ajusté à l'aide d'un bouton rotatif gradué et détermine la course maximale que le coulisseau peut effectuer.



AFFICHEUR

Un afficheur peut être intégré afin de fournir à l'opérateur les informations essentielles au bon déroulement des cycles. Des écrans dédiés au paramétrage et au diagnostic peuvent également être proposés.

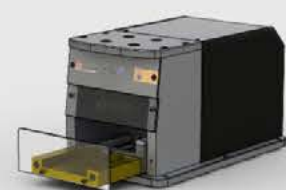


TRAÇABILITÉ

Afin de permettre une identification fiable des produits, un lecteur de code à barres peut être connecté à la presse. Les données de pressage peuvent être enregistrées dans une base de données ou envoyées sur le réseau usine.

Nous intégrons sur demande de nombreuses autres fonctionnalités : mesures de la force et du déplacement, capot mobile, posages ESD, détection de la présence des composants, etc.

Produire aisément dans les conditions optimales d'hygiène et de sécurité afin de gagner en productivité et qualité.



T150P



T200P



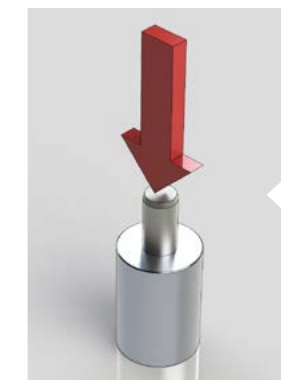
T300P



T400P

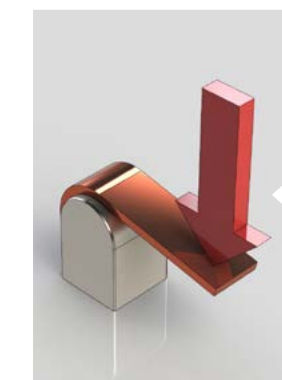
Exemples d'applications

Une adaptabilité d'outils



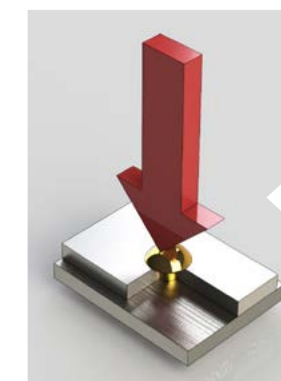
EMMANCHEMENT

La position finale des pièces peut être réglée par la butée basse à pas fin ou la mise en butée de positionnement par le produit.



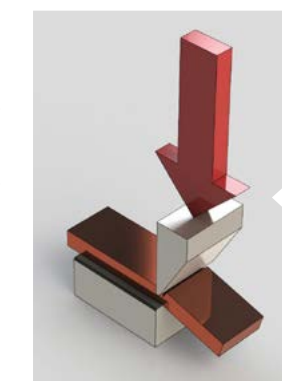
PLIAGE

Le profil des plis est déterminé par la géométrie de l'ensemble poinçon-matrice et peut être ajusté grâce au réglage de la butée basse et/ou l'action de poinçons latéraux fixés dans la cage de la presse.



RIVETAGE

Une butée réglable à pas fin associée à une temporisation en position basse permettent de compenser l'élasticité des matériaux et obtenir un rivetage précis.



DÉCOUPE

La cage de presse peut être équipée de canaux d'évacuation par gravité et/ou de systèmes de préhension automatiques pour la gestion des chutes.

L'emploi d'un API, d'un langage de programmation non propriétaire et la fourniture du code-source rendent possible la modification du cycle ou la création de nouveaux profils de pressage. Les outils peuvent également être équipés d'actionneurs et/ou de détecteurs si des opérations complémentaires doivent être exécutées durant le cycle de pressage.