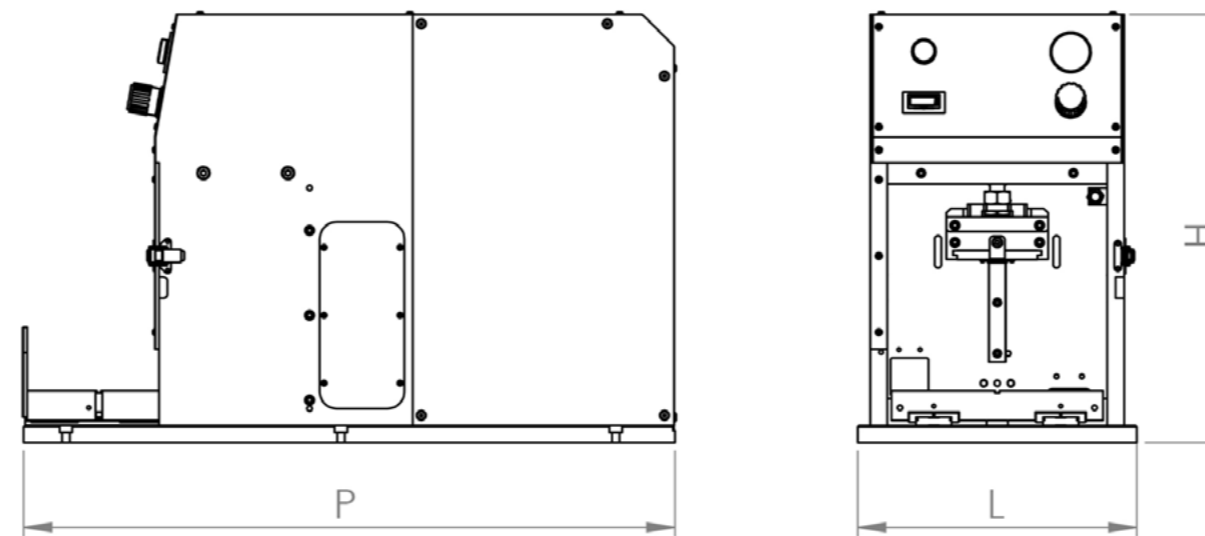


Technische Eigenschaften

Serie	T150P	T200P	T300P	T400P
L	180 mm	230 mm	330 mm	440 mm
P	300 mm	540 mm	770 mm	955 mm
P _{max}	385 mm	650 mm	770 mm	955 mm
H (*)	170 mm	185 mm	505 mm	572 mm
Abmessungen des Einschubs	75 x 75 mm	85 x 107,5 mm	250 x 170 mm	330x 230 mm
Kraft- Bandbreite (bei 6 bar)	0,75 - 1,18 kN	0,75 - 1,87 kN	3 - 28 kN	28 - 140 kN (*)
Temperaturbereich	10 - 40 °C			
Stromversorgung	230 V AC - 50 Hz			
Pneumatik	Ø6 mm, 6 bar	Ø6 mm, 6 bar	Ø8 mm, 6 bar	Ø10 mm, 6 bar
Schaltschrank	separat	separat	separat oder integriert	integriert
Sicherheitsklasse	4			

(*) Kann höher sein im Falle eines Etagen-Zylinders
 (*) Bei pneumohydraulischen Systemen werden Drücke über 28 kN erreicht



Alle technischen Daten können auf Anfrage individuell angepasst werden (Abmessungen, Presskraft, Pressenweg usw.).



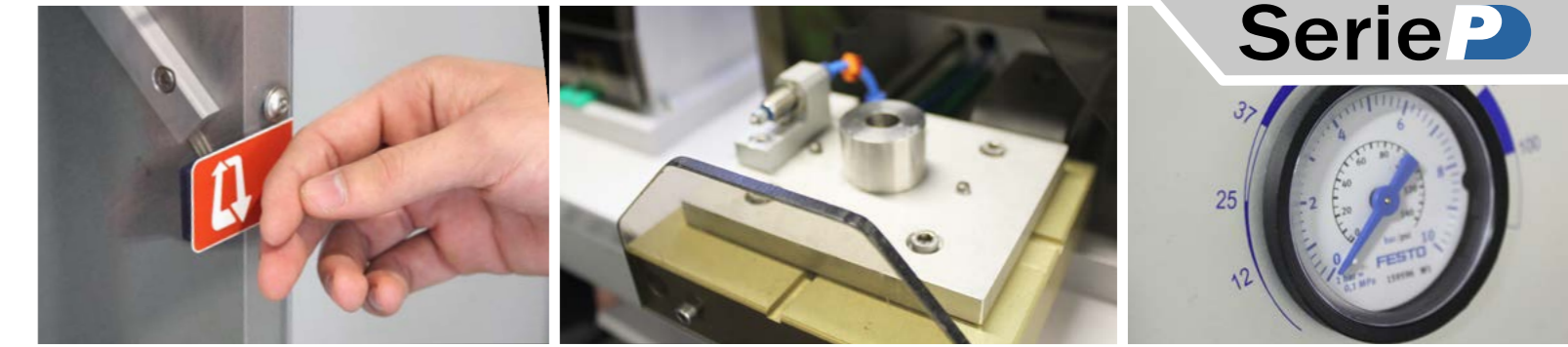
CE Alle Anlagen von KB TECH entsprechen den europäischen Sicherheitsnormen.

KBTECH

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

info@kbtech.fr
 www.kbtech.fr

Pneumatische Montagepresse KB TECH



Serie **P**

Hervorragende Ergonomie für bessere Produktivität

S SCHNELLIGKEIT
 Optimierte Zykluszeiten für höhere Produktivität.

Q QUALITÄT
 Konstante Presskraft über den gesamten Pressenweg.

E ERGONOMIE
 Bestückung außerhalb der Arbeitszone und Zyklusstart per Sensortaste.

✓ EINFACHE VERWENDUNG
 Der Tester ist einsatzbereit und kann mit austauschbaren Werkzeugen versehen werden, die das Gerät automatisch erkennt.



Auswechselbare Werkzeuge Einfach und effizient

➤ EIN PLANUNGSBÜRO ZU IHRER VERFÜGUNG

Mit mehr als 20 Jahren Erfahrung in der Planung und Erstellung von automatisierten Sondermaschinen, Montagepressen, Werkzeugen und Schablonen verfügt KB TECH über Kompetenzen, die sich sehen lassen können.

Wir bieten Ihnen die Leistungen unseres Planungsbüros für:

- die Erstellung austauschbarer Werkzeuge aller Art,
- die Programmierung von Analyse-kriterien für die Pressenkurven,
- Sonderausführungen der pneumatischen Montagepresse entsprechend Ihren Anforderungen. Auch bei komplizierten Fällen sind wir für Sie da!

Austauschbare Werkzeuge

Der Einschub und der obere Werkzeugträger verfügen über mechanische Anschlussflächen für den bequemen, werkzeuglosen Werkzeugwechsel. Wenn es für Anwendungen benötigt wird, kann der Einschub die elektrischen und pneumatischen Verteiler aufnehmen, so dass das untere Werkzeug mit Antrieben bzw. Sonden versehen werden kann. Auf diese Weise ist es zum Beispiel möglich, vor dem Zyklusstart das Vorhandensein der Komponenten zu prüfen oder diese mit Kolben festzuhalten.

Poka Yoke

Eine mechanische Fehlervermeidung verhindert das falsche Einsetzen des Werkzeugs, und es erfolgt eine Prüfung der Übereinstimmung von oberem und unterem Werkzeug (Poka Yoke)

Mit dieser Identifizierung kann die elektrische Montagepresse außerdem automatisch das geeignete Pressenprogramm auswählen, ohne dass es irgendeines Eingriffs des Bedieners bedarf.

KBTECH

www.kbtech.fr

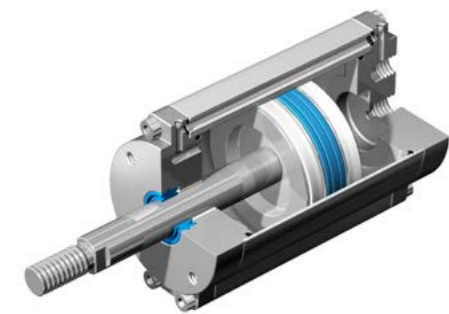
Pneumatische Montagepresse

Die ganze Bandbreite von 0.75 bis 140 kN

TECHNIK DER PRESSENZYLINDERS

Die Montagepressen KB TECH verfügen über Pneumatikzylinder mit direkter Druckübertragung und mit mehreren Kammern, die über den gesamten Weg eine konstante Kraft ausüben.

Für Anwendungen, die eine höhere Kraft erfordern, kann ein pneumatisch-hydraulischer Zylinder verwendet werden. Dieser zeichnet sich durch einen erhöhten Maximaldruck auf den letzten Millimetern des Weges aus, ohne dass eine Hydraulikzentrale erforderlich ist.



Leistung und Schnelligkeit

Die pneumatische Montagepresse KB TECH ist eine ideale Alternative zu klassischen Handpressen, sobald es um höhere Taktzeiten, weniger Kraftaufwand oder verbesserte Qualität geht. Das Produktspektrum umfasst einen großen Bereich verschiedener Presskräfte, Arbeitswege und Abmessungen.

Komplett und einsatzbereit

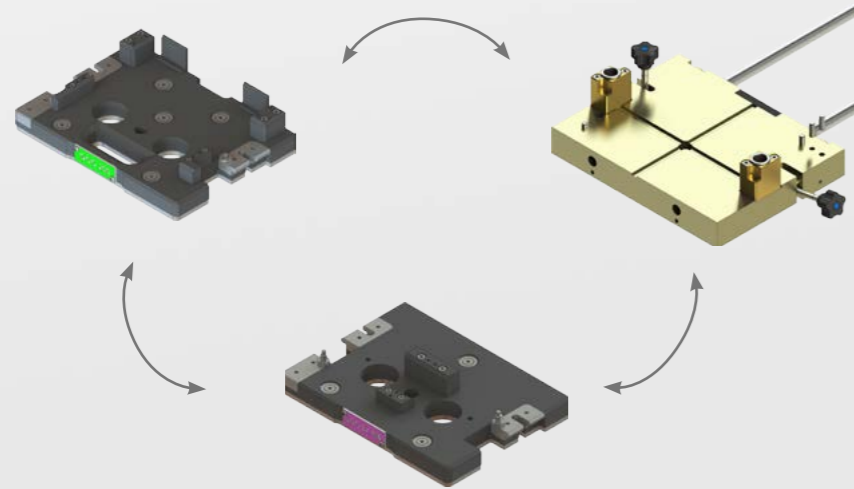
Unsere schlüsselfertigen Geräte bieten die volle Sicherheit ohne besondere Integrationsmaßnahmen. Sie verfügen serienmäßig über eine SPS, einen mit niedrigem Pneumatikdruck betriebenen Einschub und ein Sicherheitsrelais.

Ergonomie

Die Teile werden außerhalb des Pressenvorgangs auf einen Einschub gesetzt, für optimale Sicherheit und bessere Bestückungsbedingungen.

Der Zyklusstart wird durch kurzes Überfahren einer Sensortaste auf der Vorderseite der Presse bei der Bestückungszone ausgelöst. Kein Knopfdruck ist nötig, ein einfaches Überfahren mit der Hand reicht aus. Während des Pressenvorgangs hat der Bediener die Hände frei und kann so parallele Arbeiten verrichten.

Rasche Auswechslung der Werkzeuge



Zusatzfunktionen

Extras als Bausteinsystem



DRUCKREGELUNG

Der Druckregler und der Druckmesser auf der Vorderseite des Geräts ermöglichen die Einstellung des Drucks des Pneumatikkreislaufs. Dieser Druck ist proportional zur vom Zylinder ausgeübten Druckkraft.



VERSTELLBARKEIT DES UNTEREN ANSCHLAGS

Der untere Umkehrpunkt kann per skaliertem Drehknopf verstellt werden – er bestimmt den maximalen Weg, den der Zylinder ausführen kann.



DISPLAY

Ein Display kann eingebaut werden, um dem Bediener wesentliche Informationen zum ordnungsgemäßen Verlauf der Zyklen zu liefern. Auch Bildschirme für die Parametrierung und die Diagnose können angeboten werden.

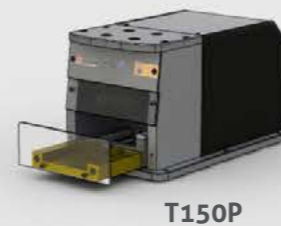


RÜCKVERFOLGBARKEIT

Für eine zuverlässige Identifizierung der Produkte kann an die Presse ein Barcodelesegerät angeschlossen werden. Die Pressendaten können entweder in einer Datenbank gespeichert werden oder an das betriebliche Netzwerk übermittelt werden.

Auf Anfrage integrieren wir zahlreiche andere Funktionen: Messung von Kraft und Weg, abnehmbare Abdeckung, ESD-Schutz, Erkennung des Vorhandenseins von Komponenten usw.

Produktions- und Qualitätssteigerung bei optimaler Sicherheit und Ergonomie für den Bediener.



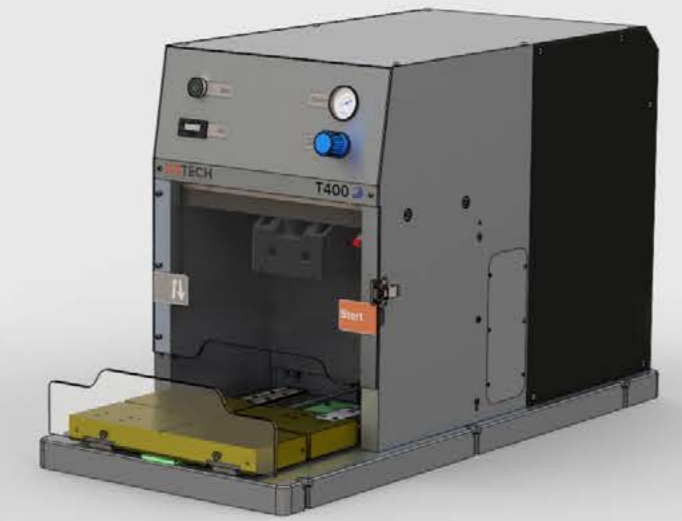
T150P



T200P



T300P



T400P

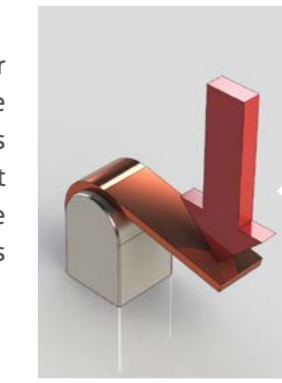
Anwendungsbeispiele

Passt sich vielen Werkzeugen an



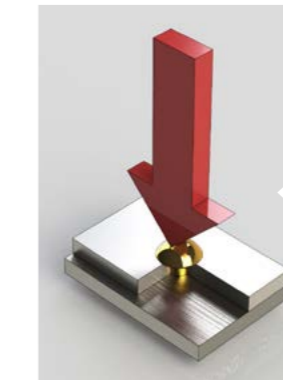
AUFPRESSEN

Die Endposition der Teile kann durch die Feinverstellung des unteren Anschlags geregelt werden, oder durch die Verbringung des Anschlags auf die Werkstückposition.



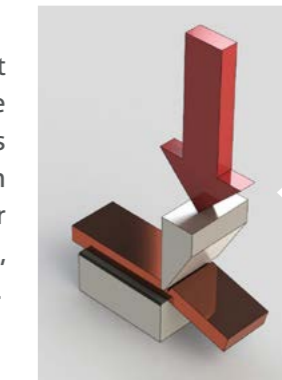
FALZEN

Das Falzprofil wird durch die Geometrie der Baugruppe Stempel/ Matrize bestimmt und kann durch Einstellung des unteren Anschlags verstellt werden, oder auch durch Einstellung der Wirkung der seitlichen, im Pressenkäfig montierten Stempel.



BÖRDELN

Ein Anschlag mit Feinabstimmung sowie die Verzögerung am Ende des Pressenweges ermöglichen es, die Elastizität der Materiale auszugleichen, für eine präzise Bördelung.



SCHNEIDEN

Der Pressenkäfig kann mit Kanälen zu einem Fallauszug oder mit Systemen automatischer Entnahme zur Kontrolle von Fallvorgängen ausgestattet werden.

Die SPS sowie die nicht geschützte Programmiersprache mit Lieferung des Quellcodes ermöglichen Zyklusänderungen oder die Einführung neuer Pressenprofile. Auch können die Werkzeuge mit Stellgliedern und/ oder mit Sonden versehen werden, für die Feststellung, ob zusätzliche Arbeiten während des Pressenzyklus auszuführen sind.