



Pressmaschine SF25 open

Der Pressautomat SF25 open – SegmentFormer – eignet sich besonders zum Pressen / Verpressen von Bauteilen mit Störkonturen, die ein Durchschieben durch andere Maschinen nicht ermöglicht:

- Kabeln mit Winkelstecker
- Sensoren mit größerem Befestigungsflansch
- Hülsen mit längerem Schlauch zu beiden Seiten
- Abgewinkelte Rohre

Mit der motorischen Presse erreichen Sie eine formschlüssige Verbindung unter anderem zur besseren Zugentlastung, Verdrehsicherung oder Abschirmung

Für Verarbeiter von rotationssymmetrischen Bauteilen stellt der **Segmentformer SF25open** eine konsequente Weiterentwicklung vorhandener Systeme zur Pressung von Rohren, Rohrenden, Hülsen, Gehäusen, Armaturen und vielen Anwendungen mehr dar.

Eine typische Anwendung ist es zum Beispiel, Anschlussleitungen in Sensorhülsen mechanisch gegen herausziehen zu sichern und gleichzeitig abzudichten. Außerdem lassen sich mit diesem Verfahren Stecker in Sensorgehäuse einbördeln und vieles mehr. Wandstärken von 0,2 mm bis zu ca. 1,0 mm bei einem Durchmesser von 3 bis 25 mm sind, abhängig vom Material möglich.

Maschinenaufbau

Die Bedienung der Maschine ist sehr einfach. Das zu formende Werkstück wird in die Bearbeitungsöffnung eingeführt. Bei dieser speziellen Form des Segmentformers ist es außerdem möglich das Werkstück seitlich durch einen Einführschlitz einzuführen. In der Regel wird das Werkstück mittels eines Anchlages positioniert, es steht still, während die Formbacken axial zufahren. Die entsprechenden Parameter für die Bearbeitung können in der Maschinensteuerung abgelegt und verwaltet werden. Die Benutzeroberfläche erlaubt ein einfaches, logisches Bedienen. Alle funktionswichtigen Prozesse sind elektronisch überwacht und die Daten in der Steuerung erfasst. Somit ist eine hohe Prozesssicherheit und Reproduzierbarkeit gewährleistet.

[mehr zum Maschinenaufbau der Pressmaschine SF25 open](#)

Grundmaschine

- Basismodul mit Befestigungsbohrungen zur Aufnahme aller Funktionsbauteile bestehend aus: Grundkonsole mit Halterung für Servomotor, Getriebe und Encoder
- Formkopf mit seitlichem Schlitz für einfache Einführung des Bauteils
- Formbacken (Formwerkzeug), Flach- oder Rundpressen, Anzahl 6 oder 8 möglich

Schutzeinrichtung

- Abdeckung der Antriebsmechanik
- Formkopf beidseitig gesichert durch Abdeckung oder Schutzrohr
- Einfache Teileeinführung für schnelle Bestückung bleibt gewährleistet
- Auch mit Lichtgitter lieferbar, nur Einlegebereich oder komplett
- Not-Aus stoppt alle Bewegungen sofort

Steuerung / Software

- VIPA Speed7 SPS mit Bedienerpanel Siemens TP700 comfort; S7 und TIA-Portal V13
- Datensätze über Bedienpanel anwählbar (optional mittels Barcodescanner)
- Datenbank für produktspezifische Parameter
- Drei Zugriffsebenen zur Maschinensteuerung (Bediener, Service und Administrator)
- Sprache frei wählbar, standardmäßig deutsch und englisch, weitere Sprachen mit Aufpreis
- Schaltschrank im Gestell montiert

Gestell

- Aufnahme aller Maschinenkomponenten
- Stahlgestell geschweißt und beschichtet mit 4 drehbare Rollen, 2 mit Feststellbremse
- Optional aus Alu-System-Profil

Maschinendokumente

- Dokumentation, Gefahrenanalyse, CE-Zeichen

Optionale Komponenten / Anbauten

Der Standard **SegmentFormer** SF25open kann mit verschiedenen optionalen Anbauten und Funktionen ausgerüstet werden. Dadurch wird es z.B. möglich die Maschine zu einer halbautomatischen Presse mit Prozessüberwachung zu erweitern.

[mehr Infos zu Komponenten und Anbauten vom Pressautomat SF25 open](#)

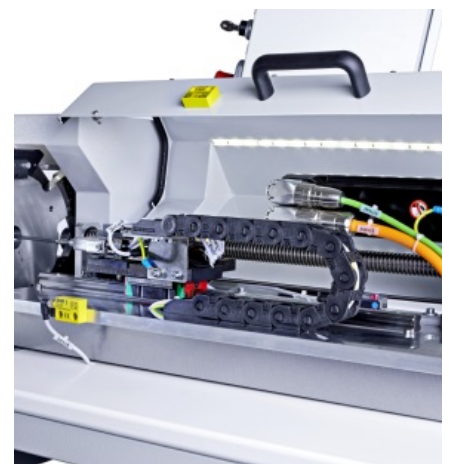
Manuelle Positionierung

- Positionsanschlag wird manuell auf Position gefahren
- je Datensatz eine Position möglich
- Position über Encoder abgefragt und auf OP angezeigt
- Bauteilposition wird am Positionsanschlag sensorisch erfasst
- Maschine wird automatisch oder mit einem Fußschalter gestartet



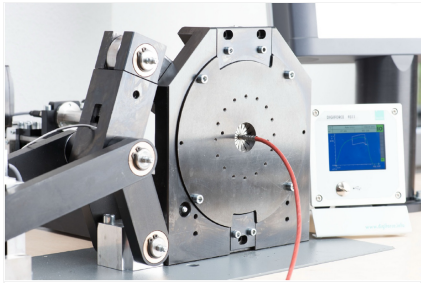
Motorische Positionierung

- Frei programmierbarer Satzablauf (max. 30 Befehle je Datensatz)
- mehrere Presspositionen in einen Datensatz programmierbar
- Anschlag wird durch Anwahl des Datensatzes motorisch zur Anschlagposition gefahren
- Position wird auf OP angezeigt
- Bauteilposition wird am Positionsanschlag sensorisch erfasst
- Maschine wird automatisch oder mit einem Fußschalter gestartet



Kraft-Wege-Überwachung

- Im Kraftring integrierte Kraftmessdose ermittelt die im Hebel auftretenden Kräfte
- Grafische Ausgabe der Kräfte auf separatem Messgerät
- i.O. und n.i.O. Auswertung



Höhenverstellbares Gestell

- Tischplatte auf höhenverstellbaren Säulen montiert
- Höhenverstellbarkeit bis zu 300mm
- 4 drehbare Rollen, 2 mit Feststellbremse



Lichtvorhang

- Absicherung des freien Zugriffs zur Bestückung des SegmentFormers.
- Mit Hinderniserkennung
- Erstabnahme durchgeführt

Sonderbauformen

- Anpassung der Maschine nach Kundenwunsch.
- Integration der Maschine als Teilstation in Gesamtanlagen möglich
- Weitere Alternativen sind denkbar

Technische Daten

Pressautomat Segmentformer SF25 open

Abmessungen	Standard	1.000 x 1.000 x 1.400 mm (LxBxH)
Werkzeugdaten	Anzahl Formbacken	6 / 8
	Formbacken	Gehärtet
	Mögliche Pressdurchmesser	3 – 25 mm
	Max. Sickenlänge	Bis 30 mm
Spannungsversorgung	Netz	3 x L / PE 400V / 50Hz
Leistung		3 kVA
Strom		8,2 A
Vorsicherung		Max. 16 A
Leitungsquerschnitt		5 x 2,5mm ²
Druckluft		Nicht erforderlich
Gewicht		Ca. 350 kg
Wiederholgenauigkeit		±0,05mm
Taktzeit		Ca. 3 – 8 sek.