



Pressmaschine - SF50

Die **Pressmaschine** SF50 – SegmentFormer – eignet sich besonders zum

- Pressen / Verpressen von Hülse mit Kabel oder Schläuchen
- Pressen / Verpressen von Gehäuse mit Steckern
- Pressen / Verpressen von Schläuchen und Rohren
- Pressen / Verpressen von Sensoren mit Kabel

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 SF50** 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 1,0 mm bis zu ca. 2,0 mm bei einem Durchmesser von 3 bis 50 mm sind möglich.

Maschinenaufbau

Die Bedienung der Pressmaschine ist sehr einfach. Das zu formende Werkstück wird in die Bearbeitungsöffnung eingeführt und in der Regel mittels eines Anchlages positioniert, es steht still, während die Formbacken axial auf das Werkstück 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 SF50](#)

Grundmaschine

- Basismodul mit Befestigungsbohrungen zur Aufnahme aller Funktionsbauteile bestehend aus: Grundkonsole mit Halterung für Servomotor, Getriebe und Encoder
- Rüstsatz bestehend aus Kulisse, Hebel, Formbackenführung
- Formbacken (Formwerkzeug), Flach- oder Rundpressen, Anzahl 8 möglich

Schutzeinrichtung

- Abdeckung der Antriebsmechanik
- Formkopf beidseitig gesichert durch Abdeckung oder Schutzrohr
- Vorderseitiger Schutz auch mit Lichtgitter lieferbar
- 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 SF50 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.

[Infos zu Komponenten und Anbauten der Pressmaschine SF50](#)

Ausführungen - SF25/SF50

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



Motorischer 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 Kniehebel integrierte Kraftmessdose ermittelt im Hebel auftretende 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

Pressmaschine Segmentformer SF50

Abmessungen	Standard	1.250 x 1.700 x 1.635 mm (LxBxH)
Werkzeugdaten	Anzahl Formbacken	8
	Formbacken	Gehärtet
	Mögliche Pressdurchmesser	3 – 50 mm
	Mögliche Wandstärken	0,2 - 2 mm, abhängig vom Material
	Max. Sickenlänge	Bis 30 mm
Spannungsversorgung	Netz 3 x L / PE 400V / 50Hz	
Leistung	3 kVA	
Strom	8,2 A	
Vorsicherung	8,2 A	
Leitungsquerschnitt	5 x 2,5mm ²	
Druckluft	Nicht erforderlich	
Gewicht	Ca. 820 kg	
Taktzeit	Ca. 3 – 8 sek	
Wiederholgenauigkeit	± 0,05 mm	

Fichter formtec GmbH
Bruckmatten 6
DE-79356 Eichstetten

Vertretungsberechtigte:
Florian Eckerle + Pascal Spöri

Tel.: +49 7663/914397-0
Email: info@fichter-formtec.de