

bt 722 – Tischcrimppresse

Einleitung

Schnelle Zykluszeit, kurze Umrüst- und Einrichtzeit, die programmierbare Crimphöhe sowie die benutzerfreundliche Bedieneroberfläche TopTouch zeichnen diese Tischcrimppresse aus – zusammen mit den optionalen programmierbaren Abisoliervorrichtung und Schlechteilschneidvorrichtung ist eine bedienerunabhängige, hohe Qualität der konfektionierten Leitung garantiert.



- Sehr schnelle Umrüst-, Einricht- und Zykluszeit
- Aktive Qualitätskontrolle schon beim Einrichten
- Minimaler Materialverbrauch beim Einrichten
- Integrierte Crimpkraftüberwachung
- Einfache Bedienung mit TopTouch
- Speichern der Maschinen- und Verarbeitungsparametern
- Gut/schlecht Sortierung durch abtrennen von schlechten Crimps
- Saubere Entsorgung von Isolationsresten

Anwendungsbereiche

Qualitätsüberwachtes Crimpen von Einzelleiter und mehradrigen Leitungen, auch mit sehr kurzen Abmantellängen - kein Problem mit der halbautomatischen Crimppresse bt 722. Zur Verarbeitung können handelsübliche Crimpwerkzeuge (linke und hintere Kontaktzuführung) eingesetzt werden. Logische und symbolgeführte Bedienung.

Qualität

Die programmierbare Crimphöhe, die integrierte Crimpkraftüberwachung CFA und die Schlechteilschneidvorrichtung garantieren ein qualitatives, hochstehendes Endprodukt. Beim Einrichten für die Produktion werden zwingend Qualitätsmessungen gefordert. Durch Eingabe der gemessenen Werte werden Differenzen automatisch korrigiert und die Produktion nach übereinstimmen der Vorgaben freigegeben. Fehler, z.B. durch manuelles Einstellen der Crimphöhe werden somit vermieden.

Für die Referenzierung der integrierten Crimpkraftüberwachung wird nur ein Crimp benötigt. Dadurch ist der Materialverbrauch minimiert und die Einrichtzeit auf ein Minimum verkürzt.

Option Abisoliervorrichtung

Die programmierbare Abisoliervorrichtung kann ohne mechanische Justierung eingerichtet werden. Alle benötigten Verarbeitungsparameter können über die Bedieneroberfläche TopTouch eingestellt und abgespeichert werden. Mittels den Funktionen Exaktschneiden und Way-Back, sowie der programmierbaren Einschneidtiefe wird ein perfektes Abisolieren gewährleistet.

Option Schlechteilschneidvorrichtung

Ein von der Crimpkraftüberwachung als schlecht erkannter Crimp wird mit der Schlechteilschneidvorrichtung abgetrennt. Ob nun direkt durch den Kontakt oder durch den Leiter geschnitten werden soll, lässt sich programmieren. Das Schneiden durch den Kontakt führt zu geringem Verlust von Kabellänge, welches eine Weiterverwendung des Leiters ermöglicht.

Option Sequenzverarbeitung

Mit der Sequenzverarbeitung muss eine mehradrige Leitung, z.B. mit unterschiedlichen Leiterquerschnitten aber gleichem Kontakt, nur noch einmal in die Hand genommen werden.

Die Leiter können mit unterschiedlichen Crimphöhen und Crimpkraftüberwachungen gefertigt werden. Der Maschinenbediener wird visuell durch die Fertigung des Mantelkabels geführt.

Technische Daten

Crimpkraft

20kN (4500lbf)

Leitungsquerschnitt Crimpen

bis 6mm² (AWG10)

Programmierbare Crimphöhe

+0.2/-0.8mm (+0.008/-0.032in.)

Programmierbarer Hub

10–40mm (0.39–0.58in.)

Elektrischer Anschluss

1x115V / 50/60Hz

1x230V / 50/60Hz

Abmessungen (BxHxT)

700x750x500mm (25.5x29.5x16.7in.)

Gewicht

ca. 110kg (243lb)

Option Abisoliervorrichtung:

Abisolierlänge

max. 12mm (0.47in.)

Leitungsquerschnitt Abisolieren

0.125–4mm² (AWG26–AWG11)

Schlechteilschneiden & Exaktschneiden

0.125–2.5mm² (AWG26–AWG13)

Zykluszeit

ca. 0.9sec; inkl. Way-Back, Exaktschneiden

Pneumatischer Anschluss

5–6bar (72.25–116psi)

Option Schlechteilschneidvorrichtung:

Schlechteilschneiden durch Kontakt

bis 2.5mm² (AWG13)

Schlechteilschneiden durch Kabel

bis 4mm² (AWG11)