

PEMSERTER® 4

Die Stärken im Überblick

Manuelle Pneumatik-Pressen für das Verarbeiten aller PEM® Einpressbefestiger von Gewinde M2 – M8 im entsprechenden Grundmaterial.

Die kraftbegrenzte Anlage verarbeitet alle PEM® Einpressbefestiger im Bereich bis 53,4 kN. Sie wird bei kleinen bis mittleren Stückzahlen eingesetzt. Zum Betreiben der Presse ist lediglich ein Luftanschluss von max. 6 bar nötig. Ein Zeitverzögerungsventil (Timer) ermöglicht, speziell bei Edelstahlblechen, ein optimiertes Verpressen von Einpressteilen. Durch den Einsatz von Mehrfachwerkzeugen (Revolverwerkzeuge) wird die Wech-

selzeit von einer zur anderen Gewindegröße innerhalb weniger Sekunden ermöglicht.

Diese Mehrfachwerkzeuge gibt es für Bolzen, Buchsen und Muttern. Natürlich kann auch ein entsprechendes Mehrfachwerkzeug für die Verwendung verschiedener Teile, exakt den Anforderungen des Kundenbauteils angepasst, vom Anwender erstellt werden.

1. Die Arbeitssicherheit für den Bediener wird beim PEMSERTER®4 mechanisch vorgegeben. Der Pressenstempel fällt, nur durch sein Eigengewicht angetrieben und mittels Luftventil gedämpft, nach unten. Im Setup werden die Dicke des Blechteiles und die Höhe des Einpressbefestigers eingestellt. Im Dauerbetrieb kann der Krafthub erst dann aktiv werden, wenn die seitliche Steuernase am oberen Stempelschaft beim Absenken das Kugelventil betätigt. Der Arbeitshub, der über einen Kniehebel ausgeführt wird, beträgt nur maximal 4 mm.
2. Stufenlose Krafteinstellung von 1,8 – 53,4 kN über einen Druckminderer mit Schnellentlüftung und Anzeige in kN. Wahlschalter für Einricht- und Arbeitsbetrieb. Das integrierte mechanische Zählwerk zählt die ausgeführten Guthübe und somit die Befestiger. Dadurch werden Fehllieferungen verhindert und Reklamationen vermieden.
3. Das Einstellen der Verweilzeit, also die Dauer der Druckbeaufschlagung beim Einpressen, wird mit Hilfe des Timers ermöglicht. Diese Verweildauer ist speziell bei hoher Blechhärte, wie z. B. bei Edelstahl, sehr wichtig. Das Material muss in den Hinterschnitt des Einpressbefestigers fließen können. Nur wenn die Zeit für die eingeleitete Kaltverformung ausreichend vorgewählt wurde, ist eine gute Verbindung garantiert.
4. Der Laserspot dient als Suchhilfe zur Findung der Einpressposition. Man richtet den Laserspot auf das Zentrum der Matrize aus. Beim Positionieren der Bleche zeigt der Laserpunkt exakt an, wohin das Blech zum Finden der Matrize bewegt werden muss.
Dies spart Zeit und Geld!