

BRANKAMP

X1 | X3S

PROZESSÜBERWACHUNG STÖSSELREGELUNG FÜR SCHNELLLÄUFERPRESSEN



MARPOSS



www.marposs.com

Eine detaillierte Adressliste finden Sie auf www.marposs.com

ODN6B00DE17 - Ausgabe 03/2023 - Technische Änderungen vorbehalten.
© Copyright 2023 MARPOSS Monitoring Solutions GmbH (Deutschland) – Alle Rechte vorbehalten.

BRANKAMP, MARPOSS und andere Namen und Zeichen der Marposs-Produkte, die im vorliegenden Dokument erwähnt oder gezeigt werden, sind eingetragene Marken oder Marken von MARPOSS in den USA und anderen Ländern. Die Rechte, soweit vorhanden, von Dritten an Marken oder eingetragenen Marken, die in dieser Publikation erwähnt sind, gehören dem jeweiligen Eigentümer.

Marposs verfügt über ein integriertes System für die Verwaltung von Qualität, Umweltschutz und Sicherheit gemäß den Normen ISO 9001, ISO 14001 und OHSAS 18001. Marposs wurden die Zertifikate EAQF 94 und Q1-Award verliehen.



www.branks.com

STÖSSELREGELUNG FÜR SCHNELLLÄUFERPRESSEN



Ihre Vorteile

- ⊕ Erhöhung der Teilepräzision
- ⊕ Vermeidung von Bauteilswankungen
- ⊕ Automatische Anpassung bei Temperaturänderungen, Materialschwankungen und Coilwechsel
- ⊕ Verringerung des Prüfaufwandes
- ⊕ Einstellhilfe beim Werkzeugwechsel
- ⊕ Produktivitätserhöhung
- ⊕ Energieeinsparung durch Reduzierung der Stoppblockkräfte



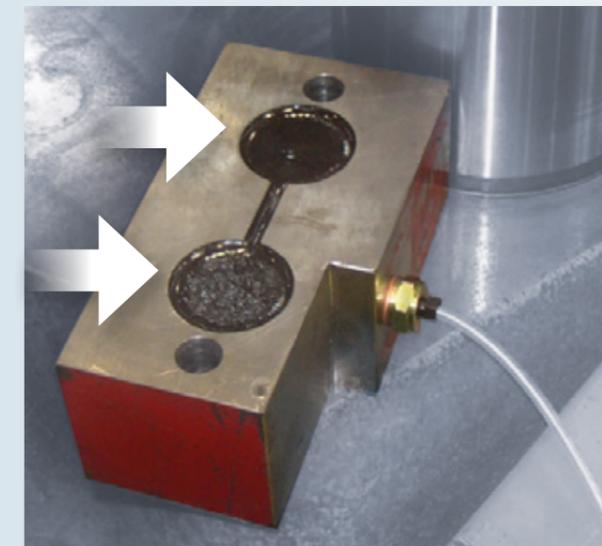
Cockpit Maske zur Anzeige der Regelung und Stoppblockkräfte

Funktionsprinzip

Durch präzise Kraftmessung in den Stoppblöcken werden dort die jeweiligen Spitzenkräfte erfasst und ausgewertet. Überschreiten eine oder mehrere Stoppblockkräfte untere oder obere Regelgrenzen, sendet das System einen entsprechenden Stellimpuls an die Maschinensteuerung. Die Steuerung ändert daraufhin während des laufenden Betriebs die Stößelzustellung, es erfolgt aufgrund geänderter Prozesskräfte eine dynamische Korrektur.

Sensoreinbau in Anschlägen

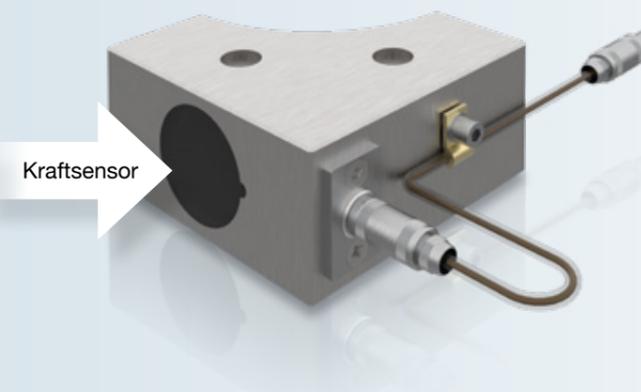
Zur Messung der Stoppblockkräfte werden in entsprechende Taschen piezoelektrische Kraftsensoren eingeklebt. Damit ist eine verlässliche Auswertung der Stoppblocksignale gewährleistet. Die Anzeige der Stoppblockbelastung erfolgt kalibriert, d.h. in Tonnen oder kNewton.



Kraftsensoren im Stoppblock

Ihre Vorteile mit der automatischen Eintauchtiefenregelung

- Abstimmung der Stoppblöcke nach Werkzeugwechsel oder nach Werkzeugüberarbeitung wird beschleunigt
- Die Wiederholgenauigkeit der Stoppblockabstimmung wird verbessert
- Übermäßige oder falsch abgestimmte Stoppblockkräfte werden vermieden
- Gleichmäßige Produktqualität, speziell bei Präge- und Biegeoperationen werden erreicht
- Schwingverschleiß der Loch- und Schnittstempel wird verringert, da frühzeitiges Aufsetzen auf die Stoppblöcke vermieden werden kann
- Selbständige Eintauchtiefenregelung verhindert Ausschussproduktion, steigert die Produktivität und verringert Werkzeugverschleiß
- Energieeinsparung durch Fertigung mit minimal notwendigen Stoppblockkräften



Kraftsensor

Stößelregelung mit BRANKAMP

