



**Presstechnik**



**Koptronik**

**Korpuspresse**

## Korpuspresse "Die Meisterverkaufte" mit Kugelumlaufspindeltechnologie



**Abb.:**

Koptronik mit folgenden Optionen:

- Maschinenfüsse

- zum winkelgenauen Verpressen von Korpusen
- Druckwände ineinander kämmend, parallel und absolut winkelgenau zur massiven Rahmenkonstruktion
- mittiges Verpressen von rechtwinkligen Korpusen ohne zusätzlichen Rüstaufwand
- bis zu 3.500 kg je Druckwand, daher universell einsetzbar für Massivholz-, MDF-, Kunstharzkorpuse sowie Sonderteile (mit 90° Form)
- automatisches Umschalten von Eilgang (= 50 mm/sec) auf Pressgeschwindigkeit (= 25 mm/sec) über Lichttaster
- Aufbau der Presskräfte über frequenzgesteuerte Getriebemotore für jede Druckwand separat
- 4"-Farbtouchscreen mit alle produktionsrelevanten Bedienelemente
- einfache Parametrierung der verschiedenen Betriebsarten nach den jeweiligen Erfordernissen
- **1-Personen-Bedienung** ist weitgehend möglich

# optional



## Presstechnik

### 200 mm/sec.

# konkurrenzlose Geschwindigkeit

## Eine echte Alternative zu einer Durchlaufkorpuspresse!

- bei optimaler Organisation der Vormontage können mehr Korpusse produziert werden als bei einem klassischen Durchlaufverfahren
- manuelles Ein- bzw. Ausbringen des/der Korpusse erfolgt in der Regel schneller als bei der Durchlaufversion
- Verfahrensgeschwindigkeit des Eilganges kann von 50 bis auf 200 mm/sec erhöht werden (= 1 m in 5 Sekunden)
- wesentliche Reduzierung der Rüstzeiten bei der Einzelfertigung
- individuelle Einstellung der Pressgeschwindigkeit bis 25 mm/sec
- Wegmesssystem für Öffnungsweite bzw. Pressvorgang
- Reduzierung der Presskraft auf 350 bzw. 150 kg für dünnwandige Korpusse wie Spiegelschränge oder zur Gehrungsverpressung



- übersichtlicher 7"-Touchscreen für eine einfache Bedienung
- hervorragender Überblick über die Pressparameter

Folgende Zusatzausstattungen sind in dieser Ausführung bereits inkludiert:

- 8-Spindelausführung für außermittiges Verpressen
- Presskraft bereits ab 350 /150 kg (hoizontale / vertikale Druckwand)
- Lichtschutzgitter an der Vorder- und Rückseite
- Wegmesssystem

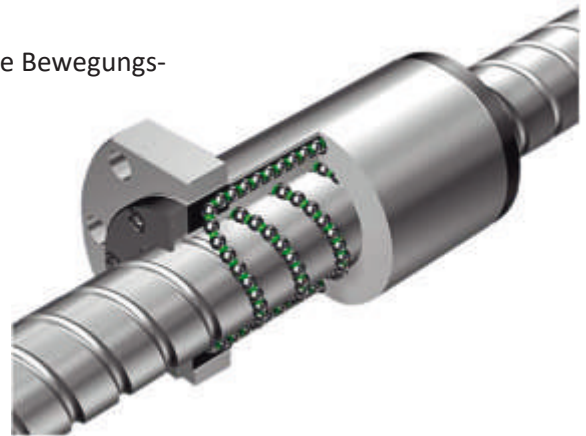
Für einen rationalen Arbeitsfluss sind folgende zusätzliche Einrichtungen möglich:

- Eingabe über Barcodescanner
- Vormontagetisch
- Auslaufrollenbahn und/oder
- Aufrichtstation
- Transportbänder
- Winkelübergaben uvm.



Entscheidende Vorteile der Kugelgewindetriebe:

- weitestgehend verschleiß- und wartungsfrei
- weniger Reibung (geringere Antriebsleistung, größere mögliche Bewegungsgeschwindigkeit)
- ausgereiftes Staubabstreifsystem
- geringe Geräusentwicklung



## UNSERE STÄRKE ZEIGT SICH IM DETAIL

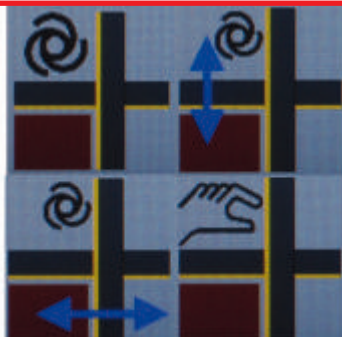


### Bedienkonsole

Übersichtliche Anordnung der Bedienelemente am Bedienpult mit 4"-Touchscreen, Dauerkontaktgabe-Taster, Joystick für 8 Bewegungsrichtungen sowie der Not-Halt Taster.

### Touchscreen-Datenanzeige

- Betriebsartenauswahl
- Vorpressungen - Anzahl und Presskraft getrennt von einander einstellbar.
- Pressdrücke der horizontalen bzw. der vertikalen Druckwand getrennt von einander einstellbar.
- SOLL- und IST-Presszeit

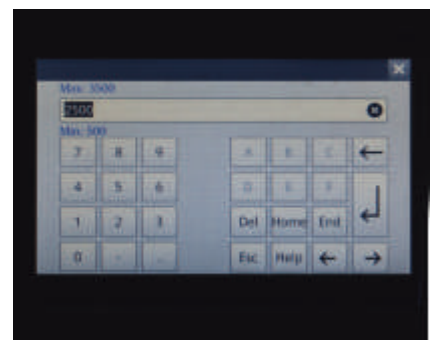


### Betriebsarten

- Synchronverpressung
- Vorpressen von Oben
- Vorpressen von der Seite bzw. Ausrichten des Korpus
- Handbetrieb

### Eingabemaske

Hier können die gewünschten Daten entsprechend den Anforderungen abgeändert werden. Vermeidung von Fehleingaben durch vorgegebene Minimal- bzw. Maximalwerte.



# UNSERE STÄRKE ZEIGT SICH

## IM DETAIL



Presstechnik



**Einhandsteuerschalter**  
für 8 Bewegungsfunktionen. Mit diesem Joystick können die Druckwände sowohl einzeln als auch gemeinsam verfahren werden.

### Konstruktion

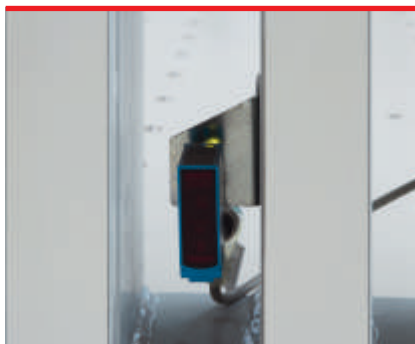
Der Grundrahmen wird aus massiven Walzprofilen hergestellt. Der Pressenunterteil und der -seitenteil sind aus I-Trägern der schweren Baureihe hergestellt und gewährleisten eine exakte Winkelverpressung.



**Lamellendruckwände**  
Die aus dickwandigen Formrohren und mit Flachstählen verstärkten Druckwände werden präzise plan bearbeitet und mit den bewährten Melaminharzplatten beschichtet.

### 4-fach Führung

Schützt die Antriebs-spindeln vor Querkräften, falls der Korpus außermittig eingelegt wird.



**Synchronverpressung**  
Durch elektronische Lichttaster wird die Verfahrensgeschwindigkeit ca. 10 mm vor dem Werkstück auf Pressgeschwindigkeit reduziert. Die Druckwände verpressen den Korpus synchron mit der voreingestellten Presskraft.

### Winkelgenauigkeit

Absolut rechtwinkliger Pressrahmen und eng aneinander liegende Drucklamellen garantieren winkeltreue Korpusse und beste Pressergebnisse.



**Kompaktplatten**  
Durch die, mit einer verschleißfesten, leimabweisenden und kalibrierten Kompaktplatte (Melaminharzplatte) komplett geschlossene Auflagefläche, wird ein gleichmäßiger Gegendruck beim Verpressen aufgebaut.

### 8-Spindelausführung

Unverzichtbar, wenn Korpusse außermittig zum Befestigen der Rückwand eingebracht werden müssen. (optional)





### Luftdüsen im Pressboden

Für ein material- und kraftschonendes Beschicken und Entleeren. Die Unterteilung in 6 Felder sorgt für eine gleichmäßige Luftverteilung über den gesamten Pressboden. (optional)

### Lichtschutzgitter

An der Bedienerseite montiert. Für einen automatischen Ablauf des Pressvorganges. Der nächste Korpus kann bereits während der Schließbewegung vormontiert werden. An der Rückseite befindet sich ein Schutzgitter. (optional)



### Kabelgebundene Fernsteuerung

Das Verfahren der Druckbalken erfolgt in Pressgeschwindigkeit von ca. 10 mm/sec mittels Druckknopf in Dauerkontaktgabe. Die Tastensteuerung ist mit einem Spiralkabel mit einer Länge von 1,5 m ausgestattet. (optional)

### Eingabe über Barcode

Über einen Barcode-scanner werden die benötigten Pressparameter vom kundenseitigen ERP-System übernommen. (optional)



### Schmierstellen

Zusammengefasste und einfach zu erreichende Schmierstellen sind Teil der effizienten Wartung und Garant für eine Langlebigkeit der Maschine. (optional)

### Vorstecktisch

Format 2500 x 700 mm. Zum Vorstecken der Korpusse in massiver Bauweise mit Stützrädern und pneumatisch anhebbaren, nicht angetriebenen Rollenleisten. Um am Korpus diverse Arbeiten erledigen zu können, kann dieser Vorstecktisch nach rechts verschoben werden. (optional)



### Auslaufrollenbahn

An der Rückseite der Korpuspresse platziert. Bestückt mit bewährten Allseitrollen aus Kunststoff, zur oberflächenschonenden Bewegung der Korpusse in alle Richtungen. Eine steckbare Anschlagleiste verhindert das Abflauen des Korpusse. (optional)

### Kombinierte Aufrichtstation und Auslaufrollenbahn mit Allseitrollen

Zum einfachen, kraftschonenden und arbeitskräftesparenden Aufrichten von Hochschränken oder auch als Auslaufrollenbahn nutzbar. (optional)



## Technische Daten

### Standardmodell

Presskraft		[kg]
Nutzgröße maximal	(l x h x b)	[mm]
Nutzgröße maximal (optional)	(l x h x b)	[mm]
Nutzgröße minimal	(l x h x b)	[mm]
Verfahrgeschwindigkeit		[mm/sec.]
Pressgeschwindigkeit		[mm/sec.]
Arbeitshöhe		[mm]
Gesamtgewicht - Grundmaschine		[kg]
Anschlußwert		[kW]
Nennstrom bei 400 V / 50 Hz		[A]

### KOPTRONIK

650 - 3500
2500 x 1400 x 700
3000 x 1750 x 900
150 x 150 x 150
50
25
500
2600
5
10

### KOPTRONIK PRO

<b>350/150</b> - 3500
(horizontale /vertikale Druckwand)
bis 200
bis 25
2800

Platzbedarf	(l x b x h)
KOPTRONIK	[mm]
mit Aufrichtstation u. Vormontagetisch	[mm]

Sondergrößen und Sonderausführungen auf Anfrage.

### Grundausstattung

- Bedienung über 4"-TOUCHSCREEN
- Antrieb über 4 Kugelumlaufspindeln
- Synchroner Pressvorgang über Lichttaster
- Manuelle Steuerung mittels Steuerschalter für 8 Bewegungsfunktionen
- Unabhängige Druckeinstellung von Vor- und Pressdruck
- Presskraft von 650 bis 3500 kg pro Druckwand stufenlos einstellbar
- Sicherheitsreißeine

### Zusatzausstattung

- Luftdüsen im Pressenunterteil
- 8-Spindelausführung
- nach vorne verlegte Schmierstellen
- Lichtschutzgitter - optische Sicherheitseinrichtung inkl. Öffnungsautomatik
- bis 200 mm/sec Verfahrgeschwindigkeit
- Presskraft bereits ab 350 /150 kg (hoizontale / vertikale Druckwand)
- Bedienung über 7"-TOUCHSCREEN
- Eingabe über Barcodescanner
- kabelgebundene Fernsteuerung
- Maschinenfüsse für eine Arbeitshöhe bis 750 mm
- Vormontagetisch mit pneumatisch anhebbaren, nicht angetriebene Rollenleistenbahnen
- Auslaufrollenbahn mit Allseitrollen
- kombinierte Aufrichtstation / Auslaufrollenbahn mit Allseitrollen
- Allseitrollen - Soft

### Prüfzeichen:

- Konformitätserklärung
- HÖFER - Qualitätssiegel



Maß-, Konstruktionsänderungen und Druckfehler vorbehalten.



HÖFER fertigt und montiert sämtliche Maschinenkomponenten, ausgerüstet mit modernsten Maschinen, in den ca. 10.000 m<sup>2</sup> großen Produktionshallen.



Qualität aus Österreich



HÖFER Presstechnik GmbH  
Pramerstrasse 11  
4753 Taiskirchen  
AUSTRIA

Telefon  
Fax  
Mail  
Web

+43 7764 7351-0  
+43 7764 7570  
office@hoefer-maschinen.com  
www.hoefer-maschinen.com