

PEC 40

Crimpstation zur Aderendhülsenverarbeitung

- Sehr hohe Ausbringung
- Besonders grosser Fördertopf mit praktischer Befüllungsluke
- Umfassende Software-Integration in die Crimpvollautomaten von Schleuniger
- Optimale Verpressung durch Anpassung der Crimpkraft an jeweiligen Querschnitt
- Ideales Einsatzgebiet im Schaltschrankbau

STATIONEN

PEC 40

Konzept

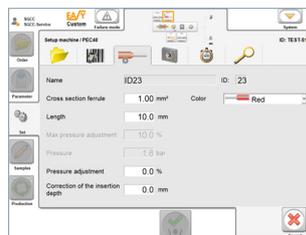
Besonders im Schaltschrankbau zählen kurze Lieferzeiten und geringe Herstellungskosten. Mit der PEC 40 bietet Schleuniger eine Crimpstation für vollautomatische Kabelverarbeitungsmaschinen, die diesen Ansprüchen gerecht wird. Mit einer Zykluszeit von unter einer Sekunde erzielt die PEC 40 eine sehr hohe Ausbringungsleistung und eine erhebliche Zeitersparnis im Vergleich zur konventionellen Drahtkonfektionierung.

Farblich gekennzeichnete Wechselteile, die ohne Werkzeug ausgetauscht werden können, verkürzen die Rüstzeiten und schliessen Bedienungsfehler praktisch aus.

Die PEC 40 ist nahtlos in das HMI des CrimpCenters integriert und liefert alle relevanten Fertigungsparameter auf komfortable Weise. Die Aderendhülsen werden entsprechend der jeweiligen Normfarbe dargestellt und erleichtern dem Bediener die visuelle Kontrolle der Fertigungsaufträge. Dank der vollständigen Softwareintegration wird die Crimpkraft an den jeweiligen Leiterquerschnitt angepasst. Das Ergebnis: eine optimale Verpressung.

Besondere Merkmale

- Verarbeitet lose isolierte Aderendhülsen mit 6, 8, 10, 12 mm Länge
- Werkzeugloses Rüsten
- Durchgängiges Farbkonzept für fehlerfreies und schnelles Rüsten
- Grosser Fördertopf mit Befüllungsluke
- Auf Füllmenge abgestimmte Packungsmengen der Aderendhülsen
- Schnellförderfunktion
- Volle Softwareintegration in Schleuniger CrimpCenter
- Einfache visuelle Kontrolle über HMI des CrimpCenters
- Vierkant-Pressung für optimale Kontaktflächen im Klemmanschluss
- Crimpüberwachung durch softwarebasierte Druck- und Crimphebelwegüberwachung
- Höchste Präzision durch elektrische Antriebe
- Langlebig durch robuste Bauweise und hochwertige Komponenten
- Optionaler Koffer mit Wechselteilen



Zuverlässige und schnelle Verarbeitung unterschiedlicher Aderendhülsen dank softwaregesteuerter Anpassung der Crimpkraft an den jeweiligen Leiterquerschnitt.

Entsprechend den Normvorgaben farblich gekennzeichnete Wechselteile erleichtern und beschleunigen das korrekte Rüsten.

Das grafische HMI zeigt dem Bediener alle relevanten Informationen übersichtlich und verständlich an. Die Aderendhülsen werden in ihrer Normfarbe dargestellt.

Die offene Architektur der Crimpstation ermöglicht eine zusätzliche visuelle Kontrolle während des Crimpprozesses.

Technische Spezifikationen	
Rohmaterialdurchmesser	Max. 4,7 mm (mit Isolierung) / 2,8 mm (ohne Isolierung)
Leiterquerschnitt	0,5 - 4,0 mm ²
Optionale Werkzeugsets	0,5 - 0,75 mm ² 1,0 - 1,5 mm ² 2,5 - 4,0 mm ²
Crimpform	Quadratisch nach DIN 46228-4
Zykluszeit	< 1 Sekunde
Abmessungen (L x B x H)	475 x 180 x 540 mm (ohne Fördertopf)
Gewicht	50 kg (ohne Fördertopf)
Einspeisung	24 VDC
Druckluftanschluss	6,5 bar Druckluft (gefiltert, getrocknet, ungeölt)
Schnittstellen	2 x RJ45, D-SUB, pneumatisch, 24VDC
CE-Konformität	Die PEC 40, adaptiert am CrimpCenter, entspricht den CE- und EMV-Ausrüstungsrichtlinien bezüglich mechanischer und elektrischer Sicherheit und elektromagnetischer Verträglichkeit.
Wichtiger Hinweis	Schleuniger empfiehlt die Einreichung von Kabelmustern in Fällen, in denen Zweifel über die Verarbeitungsmöglichkeiten einer bestimmten Maschine bestehen.

To Be Precise.