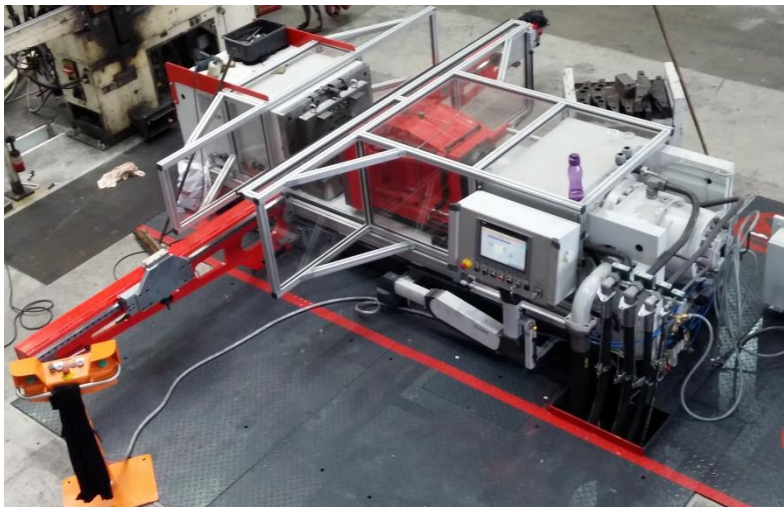


2018 das Jahr der hydraulischen Sonderpressen aus dem Hause ZPT

- ZPT übergibt PYH200F (horizontal) mit S7-1500 und Profinet -

Nachdem 2017 erfolgreich 3 hydraulische Pressen (10.000kN, 2X630kN) mit einer Vielzahl an technischen Optionen übergeben werden konnten, sodass sowohl verkettet als Linie aber auch autark im Handeinlegebetrieb gearbeitet werden kann, stehen auch im Jahr 2018 wieder einige hydraulische Sonderpressen auf der Agenda.

Den Anfang machte eine horizontale hydraulische Presse PYH200F, die auf die individuellen Anforderungen des Kunden zugeschnitten wurde. **[Details auf der nächsten Seite]**



- Maschinen-Highlights:**
- neu entwickelter und eigengefertigter Spezialzylinder mit integrierter Schnittschlagdämpfung
 - RFID- codierte Werkzeugverwaltung
 - erste hydr. Presse mit S7-1500 und Profinet
 - halbautomatischer Betrieb

Mit der hydraulischen Einständerpresse PYXE63F für den Ex-Bereich verlässt die zweite hydraulische Sonderpresse demnächst das Haus.

Da alle guten Dinge drei sind, steht ein weiteres spannendes und technisch anspruchsvolles Projekt im Herbst vor der Übergabe. Die speziell auf den Kunden zugeschnittene hydraulische Einständerpresse PYXE200F mit Dauerhub ermöglicht als neue „Universalpresse“ die Produktion mit Werkzeugen unterschiedlicher Technologien. Aufgrund zahlreicher Zusatz-Optionen und konstruktiver Erweiterungen werden dabei die Funktionalitäten verschiedener vorangegangener Pressen in die neue PYXE200F integriert.

Die Stärke von ZPT liegt stets darin auf Bewährtes zurückzugreifen und zugleich durch Individualität und Flexibilität neue Wege zu beschreiten.

Zeulenroda Presstechnik „AUS TRADITION INNOVATION SCHAFFEN“!

ZPT übergibt hydraulische Sonderpresse PYH200F (horizontal) mit einer S7-1500 SPS und Profinet

Im Juni wurde eine horizontale hydraulische Presse PYH200F übergeben, welche auf die individuellen Anforderungen des Kunden zugeschnitten wurde und somit optimal in die Linienfertigung integriert werden konnte. Dabei stellte die Maschinenhöhe sowie die Anordnung des Bedienpults eine Herausforderung dar, denn die Werkstücke sollen im Fertigungsprozess (Einlegen und Weiterverarbeiten) über den gesamten Pressenkörper hinweg ergonomisch transportiert werden.

Mit der PYH200F werden durch Präge- und Scherfügeoperationen Strukturbauteile für den Fahrzeugbau hergestellt. Die Basis der Presse bildet ein stehendes C-Gestell mit extrem hoher Steifigkeit, welches zur horizontalen Presse umkonstruiert wurde. Ein neu entwickelter Spezialzylinder mit integrierter Schnit Schlagdämpfung, welcher komplett im Hause ZPT gefertigt wurde, ist das Herzstück der Presse. Während des Umformvorgangs-Toxens und Schneidens wird der Schnitt bei einer Presskraft von 200t über einen Dämpfungsweg von 20mm gedämpft.

Maschinen-Highlights	
<p><u>Mechanik/ Hydraulik</u></p> <ul style="list-style-type: none">• eigengefertigter Spezialzylinder mit integrierter Schnit Schlagdämpfung 20mm (ohne Eilgang)• v_{ARBEIT}: 40mm/s $v_{\text{RÜCKHUB}}$: 100mm/s• Rückzugskraft: 1000kN• WZ-Aufnahme über exakt ausgerichtete Passnuten zwischen Stößel<>Tisch)	<p><u>Elektronik</u></p> <ul style="list-style-type: none">• S7-1500 und Pilz PSS4000 mit Profinet• RFID- codierte Werkzeugverwaltung• Halbautomatik mit pneumatischer Schutzhaube• Erstfehlererkennung• Bedienpult: Tragarm-Senkschwenksystem

Die Presse arbeitet halbautomatisch im Taster-Betrieb. Zuerst wird der Werkzeugraum von einer pneumatischen Schutzhaube geschlossen und im Anschluss startet der Hub. Der Bediener kann somit während des Umformvorgangs schon das nächste Bauteil in der vorgelagerten Station vorbereiten. Daraus resultieren deutlich kürzere Taktzeiten.

Ein weiteres Highlight ist die in den Werkzeugwechsel integrierte RFID-Werkzeugverwaltung. Aufgrund der Codierung der Werkzeuge ist sichergestellt, dass alle Prozessparameter immer dem richtigen Werkzeug und Produkt zugeordnet sind.

Als äußerst vorteilhaft und erkenntnisreich für ZPT und den Kunden hat sich eine 3-tägige Werkzeugprobung im Hause Zeulenroda herausgestellt. Die Anpassungsmöglichkeiten über die Dekompressionsparameter führten bei einem gefederten Werkzeug zu einem hervorragend schonenden Pressvorgang. Dieses Wissen konnte dann beim Kunden innerhalb einer umfangreichen 2-tägigen Bedienschulung auf alle Werkzeuge übertragen werden. Im Zuge dieser Prozessbegleitung wurden die Werkzeugparameter für sämtliche Produkte erstellt und optimiert. Dabei konnten in kurzer Zeit äußerst zufriedenstellende Ergebnisse des kompletten Teilespektrums erzielt werden.

Bildergalerie



Abbildung 1: Nachbildung der identischen Kundenumgebung in Zeulenroda

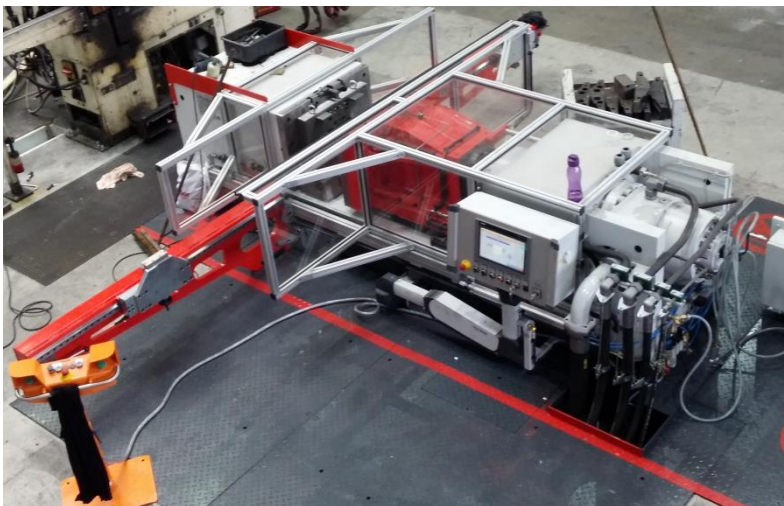


Abbildung 2: Aufstellung beim Kunden