



SAKAMURA BPF-625SS

JAPANISCHES DESIGN MADE IN GERMANY

BPF-625SS – EINE MASCHINE, DIE AUF KUNDENWÜNSCHE ZUGESCHNITTEN IST

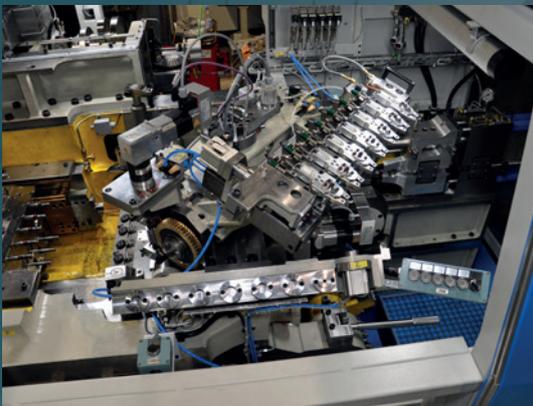
Die Philosophie von Sakamura/Redimo ist es, auf Kundenwünsche einzugehen und diese zu erfüllen.

Aus diesem Grund haben wir, Redimo, gemeinsam mit Sakamura, in 2011 eine Marktanalyse in Zusammenarbeit mit unseren Kunden durchgeführt, um herauszufinden, was der Markt und letztendlich der Kunde wünscht.

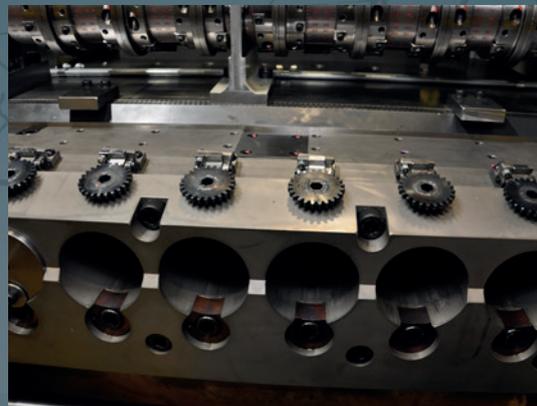
Entstanden ist ein Maschinenkonzept, das sowohl persönlichen Ansprüchen als auch mechanischen und elektrischen Anforderungen in Verbindung mit dem umweltgerechten Umgang mit Ressourcen, wie z. B. Energieeffizienz, entspricht.

Auf der Grundlage des Sakamura Designs und unter Berücksichtigung von Kundenwünschen, basierend auf dem täglichen Umgang mit der Maschine, ist eine Maschine entstanden, deren Komponenten zum Großteil in Europa gefertigt und bei Redimo in Willich montiert wurden. Dies ermöglicht es dem Kunden, aktiv an der Gestaltung der Maschine während der Montage mitzuwirken. Bezüglich der Komponenten wurde Wert darauf gelegt, nur europäische Hersteller zu verwenden, um eine Vereinheitlichung der in den Werken bevorrateten Ersatzteile zu ermöglichen.

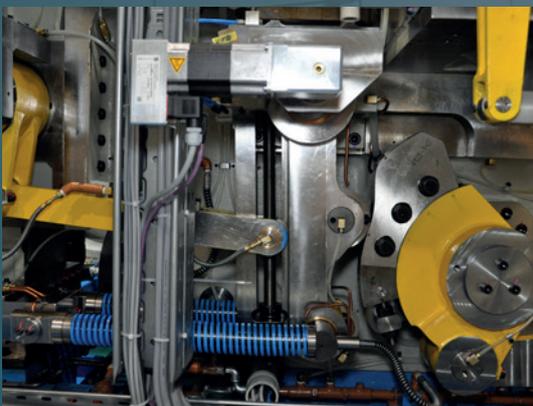
Viele unserer Kunden stehen heute vor dem Problem, dass sie sich eine Maschine kaufen, die für sich selbst CE-konform ist. Aber was ist am Ende mit der Gesamtheit des Prozesses bestehend aus vielen Einzelkomponenten wie z. B. Haspel, Ziehgerät, Drehchargierer etc.? In Zusammenarbeit mit namhaften Herstellern der



CS-TRANSFER



MATRIZENBLOCK MIT „FRONT LOCK AND GEAR LOCK“



MOTORISIERTE EINZUGSLÄNGENVERSTELLUNG



HYDRAULISCH GEKLEMMTE TRANSFERKURVEN

oben genannten Peripheriegeräte haben wir diese Peripherie in unsere Gefährdungsbeurteilung aufgenommen und sind so in der Lage, die Gesamtheit als CE-konform zu erklären.

Die Maschine hat sechs Umformstufen und einen modifizierten CS-Transfer. Der Transfer verfügt über sieben Transferkassetten, wobei die letzte Transferkassette das Umformteil aus der sechsten Umformstufe übernimmt und lagegerecht auf dem Austrageband, dem sogenannten „SP-Conveyor“, ablegt. Diese Art der Übergabe schützt das Werkstück vor Beschädigungen, hervorgerufen durch das Aufprallen des Werkstücks auf die konventionelle Ausfallrutsche.

Eine weitere Neuentwicklung ist das Hochgeschwindigkeitsschersystem für präzise Abschnitte in Kombination mit dem patentierten hydropneumatischen Lineareinzug. Eine Drahtrestmengenverarbeitung ist Standard.

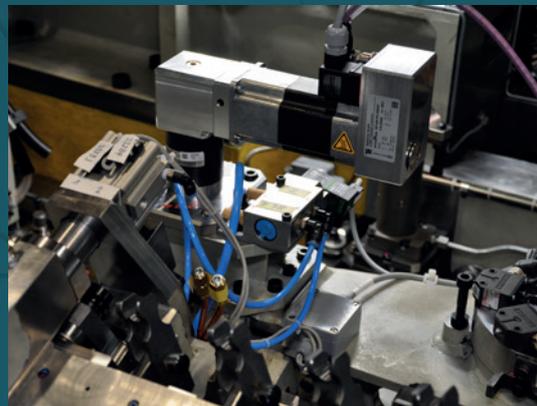
Zur Unterstützung des Rüstvorgangs sind die Einzuglänge und die Auswerferabstützspindeln servomotorisch verstellbar. Ein Handrad, das das Verfahren des Pressschlittens im Schleichgang ermöglicht, unterstützt den Maschinenbediener während des Einrichtens der Transferfinger und der Abstimmung der Öffnungs- und Schließzeiten.

Die obigen Ausstattungsmerkmale lassen sich nur durch ein modernes Steuerungskonzept verwirklichen. Das Herz der Steuerung (Profinet) ist eine Siemens Simatic S7-319 Safety Integrated mit allen erforderlichen digitalen/analogen E/As sowie einer Profibus/Net-Masterschnittstelle.

Ein in die Steuerung integriertes Energiemanagementsystem überwacht ständig den Energieverbrauch und schaltet je nach Betriebsart ggf. Antriebe, die nicht benötigt werden, aus. Im Zusammenhang mit dem Hauptantrieb, den Nebenantrieben, die selbstverständlich die Energieeffizienzklasse 2 erfüllen, haben wir eine Lösung gefunden, die den Anforderungen an den Umgang mit Ressourcen gerecht werden sollte.



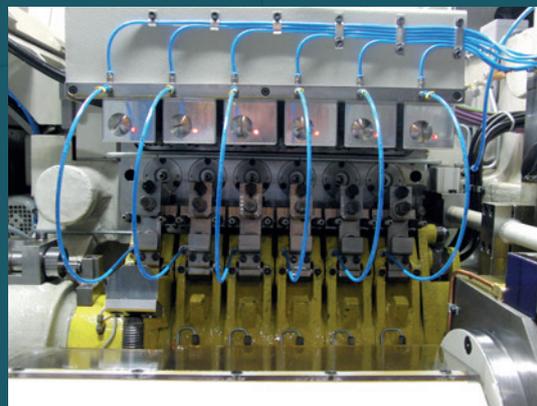
LINEAREINZUG



MOTORISIERTES HEBEN UND SENKEN DES TRANSFERS



SP-AUSTRAGEBAND



MOTORISIERTER ABSTÜTZSPINDELVERSTELLUNG

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Modell	BPF-625SS
Umformstufen	6
Drahtdurchmesser	15 mm (600 N/mm ²) 18 mm (350 N/mm ²)
Max. Teiledurchmesser	22 mm
Muttergröße	8 mm
Presskraft	1000 kN
Stufenpresskraft 1/6	400 kN (40%)
Stufenpresskraft 2/3/4/5	600 kN (60%)
Abschnittsdurchmesser	15 mm (500 N/mm ²)
Abschnittslänge	10 - 105 mm
Schermesserdurchmesser x Länge	47 x 20 mm
Scherbüchsendurchmesser x Länge	45 x 65 mm
Stempeldurchmesser x Länge	50 x 155 mm
Matrizendurchmesser x Länge	63,45 x 170 mm
Matrizenabstand	75 mm
Auswerferhub stempelseitig	30 mm (Total: 38 mm)
Auswerferhub matrizenseitig	5 - 85 mm
Schlittenhub	190 mm
Produktionsgeschwindigkeit	100 - 180 min ⁻¹
Hauptmotor	45 kW (Frequenzumrichter: 75 kW)
Abmessungen	4,8 x 2,8 x 2,3 m (L x B x H)
Maschinengewicht	~ 23 t
Elektrische Leistung	90 kW
Schmieröltank	250 l
Kühlöltank	250 l

REDIMO

REDIMO GMBH | HANNS-MARTIN-SCHLEYER-STR. 27
47877 WILlich | FON: +49 (0) 2154 49 03-0
FAX: +49 (0) 2154 49 03-10 | INFO@REDIMO.COM
WWW.REDIMO.COM

SAKAMURA

SAKAMURA MACHINE CO., LTD
I 46 TOMINOSHIRO SHIMOTSUYA | KUMIYAMA, KYOTO JAPAN
FON : +81-774-43-7007 | FAX : +81-774-44-5190
TRADE@SAKAMURA.ORG | WWW.SAKAMURA.ORG