



Produktionspressen

Innovativ, produktiv und langlebig.



Inhalt



Seite 29-35
**Steuerungen
Control A | C.2 | IPC**



Seite 36-37
HM 3 H



Seite 38-39
**HM 222 | HM 225 |
HM 230**



Seite 40-41
**HM 375 | HM 380 |
HM 400**



Seite 42-43
HM 465 | HM 495



Seite 44-45
**HM 660 i | HM 665 |
HM 1200**



Seite 46
**Zubehör und Optionen
für Control C.2 / IPC**



Seite 47
ULS Labeling System



Seite 48-49
**Pressbackenablagen
und Zubehör**



Seite 50-51
Zubehör und Optionen



Seite 52
HM 2000



Produktionspressen



Schmierungsfrei

- Gleitlagerbleche am Presswerkzeug bieten bis zu 20 % mehr Effizienz, weniger Verschleiß und Werkstücke und Werkzeug bleiben sauber.
- Maximale Produktivität, bei extrem geringen Betriebskosten und höherer Lebensdauer der Maschine.
- Späne setzen sich nicht in Fett und Schmutz fest, dadurch kein Werkzeugverschleiß.
- Keine Verschmutzung der Schlauchleitung durch Fett und daher ideal auch für die Lebensmittel- und Pharmabranche.
- Gleitlagertechnologie reduziert den Presskraftverlust um bis zu 20% und stabilisiert die Prozess- und Wiederholgenauigkeit.



Universal

- Nutzbar für alle Typen von Schlauchleitungen und Armaturen.



Feststehender 6-Uhr-Backen

- Feststehender Pressbacken zum sicheren Einlegen der Armatur.



Geräuscharm

- Sehr geräuscharmes Hydrauliksystem.



Ergonomisch

- Freier Zugang zur schnellen Bestückung des Werkzeugs.



Nachhaltig

- Energieeffizient und langlebig.

Steuerungen Control A | C.2 | IPC

Die Steuerung Control C.2 und Steuerung IPC mit intuitiver Nutzerführung für UNIFLEX Schlauchpressen, Prüfeinrichtungen und weitere Produkte verfügen über eine farbige Bedienoberfläche mit Touch-Funktion. Arbeitserleichternd sind ihre erweiterte Anzahl standardisierter Menüs (Schnell-Start-Menü und Produktionsmenü) sowie die Möglichkeit, Menüs und Funktionalitäten aus allen Applikationen heraus zu individualisieren. Neu ist auch die zentrale Steuerungsmöglichkeit über HID, d.h. mittels Windows-Endgeräten. Zusätzlich ist es möglich, mit der PFM-Option die integrierte Qualitätssicherung zu dokumentieren, sowie Produkt- und Maschinendaten nachzuverfolgen.



Control A

Manuelle Tasterbedienung

Nur für Service- und Werkstattmaschinen



Control C.2

Control C.2 mit Zubehör Schutzklappe 807.2

HMI mit 7" Widescreen-Touch-Panel

Schnittstellen:

Ethernet RJ45

USB

Serieller Port (COM)

Profinet

Profibus



IPC

Industrie-PC mit 12" Touch-Panel

integrierter RFID-Reader

Schnittstellen:

Ethernet RJ45

USB 3.1

Serieller Port (COM)

Profinet

Profibus

CAN-Bus

Vorteile der UNIFLEX IPC Steuerung:

- **Intuitive Bedienung** – Benutzerfreundliches Interface für eine einfache und schnelle Steuerung.
- **Maximale Präzision** – Exakte Steuerung aller Maschinenparameter für höchste Wiederholgenauigkeit.
- **Flexibilität** – Anpassbare Programme für verschiedene Anwendungen und Materialien.
- **Smarte Automatisierung** – Effiziente Arbeitsabläufe durch speicherbare Abläufe und Automatisierungsoptionen.
- **Echtzeit-Diagnose** – Umfassende Überwachung und Fehleranalyse für eine schnelle Wartung.
- **Zukunftssicher** – Updates und Erweiterungen sorgen für langfristige Investitionssicherheit.
- **Netzwerkfähigkeit** – Einbindung in bestehende Systeme für eine vernetzte Produktion.
- **Windows-tauglich** – Kompatibel mit Windows für nahtlose Integration.
- **Hochauflösendes Display** – Klare Darstellung und einfache Bedienung.
- **Leistungsstarker Prozessor** – Schnelle Verarbeitung und reibungslose Abläufe.

Die UNIFLEX IPC Steuerung kombiniert Benutzerfreundlichkeit, Leistung und Präzision – für eine effiziente und zuverlässige Schlauchbearbeitung.

Sie starten die Maschine und die Steuerung:

START Sprache



Sprachauswahl, weitere auf Anfrage

Einheiten



Konfigurationseinheiten

Es können unterschiedliche Nutzer angelegt werden.

LOGIN Anwender-Login



Werkseinstellung via User und Passwort mit Funktionalitätsvergaben und Nutzerrechten

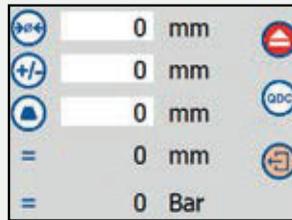
MENÜ Login mit Menü



Quick-Menü- und Produktions-Menü-Auswahl

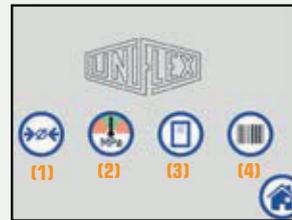
Nach dem Login gibt es zwei Nutzungsmöglichkeiten: das Schnell-Menü und das Produktions-Menü.

QUICK-MENÜ



Eingabe von Pressmaßdurchmesser, Korrekturwerten und Pressbacken (automatisch)

PRODUKTIONS-MENÜ



Mehr Parameter, um komfortabel Serien zu verpressen. Auswahlmenü für Pressen per Pressmaß oder Druck durch Produktionsdaten aus der Datenbank oder per Auslesen mit dem Barcode-Scanner

PRODUKTIONS-MENÜ

(1) Per Pressmaß (Parameter)



Eingabe von Pressmaß, Korrekturwerten, Haltezeit, Öffnungsdurchmesser, Vorwahlzähler und Pressbacken (automatisch).

(2) Per Druck (Parameter)



Eingabe von Druck, Haltezeit, Öffnungsdurchmesser, Vorwahlzähler und Pressbacken.

(3) Über die integrierte Datenbank



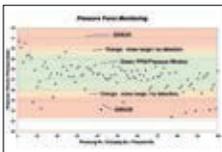
Artikel können numerisch oder alpha-numerisch gesucht und angelegt werden. Artikel können über das „Schnell-Such-Menü“ bequem ausgewählt werden.

(4) Barcode-Scanner



Artikeldaten via Barcode scannen (Zubehör).

Inklusive: Presskraft-Überwachung



PFM – Standard bei allen Maschinen mit Control C.2

Qualitätsverbessernde Option im Rahmen der Serienproduktion. Mit PFM können die oberen und unteren Druck-Grenzwerte festgelegt werden, indem Sie die aus einer Testpressung ermittelten Toleranzwerte einstellen. Pressungen außerhalb dieser Grenzwerte werden als Fehler ausgegeben. Wahlweise kann auch eine Druckabschaltung erfolgen, bei der die oberen und unteren Durchmesser überwacht werden. Dies erhöht Ihre Prozesssicherheit. Sie können Fehler bei der Vormontage von Schlauch und Armatur, übersprungene Arbeitsschritte oder eine fehlerhafte Positionierung der Schlaucharmatur auf dem Hydraulikschlauch erkennen und adäquat reagieren. PFM bietet damit eine integrierte Qualitätskontrolle ohne zusätzlichen Aufwand.



Multistep



UDL (UNIFLEX Data Logging)



ICC - Industrieller (Schlauch-) Crimp-Calculator

Berechnen Sie automatisch Ihren Pressdurchmesser direkt aus Ihren Schlauch- und Armaturenmaßen auf der Grundlage der Kompression.

Enthält den offiziell vereinbarten, geprüften und genehmigten industriellen Schlauch-Crimp-Calculator/Interface mit Armaturen- und Hülsendaten von Mario, PT, Campbell und Dixon.

STEUERUNG IPC



START MENÜ



INFO – UMFORMUNGEN, 2 FREIE ZÄHLER – SERVICE, KONTAKT



WERKSTATT-MODUS - SCHNELL-MENÜ



QDC - CALL PRESS JAW CHANGE POSITION AND SUGGESTED PRESS DIES SET



Eingabe von Pressmaßdurchmesser, Korrekturwerten und Pressbacken (automatisch).

PRODUKTION PER PRESSMASS-MODUS



PRODUKTION PER DRUCK-MODUS



Eingabe von Pressmaß, Korrekturwerten, Haltezeit, Öffnungsdurchmesser, Vorwahlzähler und Pressbacken (automatisch).

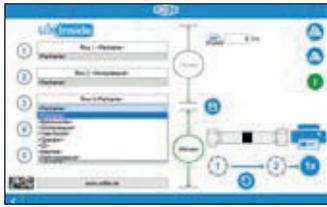
Eingabe von Druck, Haltezeit, Öffnungsdurchmesser, Vorwahlzähler und Pressbacken.

MESSSCHIEBER



Mit dem Messschieber kann das Ergebnis der Umformung mittels eines frei wählbaren Toleranzbereiches geprüft werden. Dazu das Werkstück an der durch das rote Dreieck angezeigten Stelle messen.

LABEL



Mit dem Label-Drucker und dem UNIFLEX Label System ULS kann automatisch für jedes Werkstück ein Label gedruckt werden, das anschließend manuell auf das Werkstück geklebt wird. Die Farbcodierung kann in jedem Jahr gewechselt werden, so ist das Alter der Schlauchleitung jederzeit erkennbar.

MULTISTEP



Mit der Intervall-Umformung ist es möglich, einen Umformvorgang in mehreren Stufen (mit verschiedenen Umformdrücken oder Pressdurchmessern, sowie unterschiedlichen Öffnungsdurchmessern) durchzuführen.

CMK



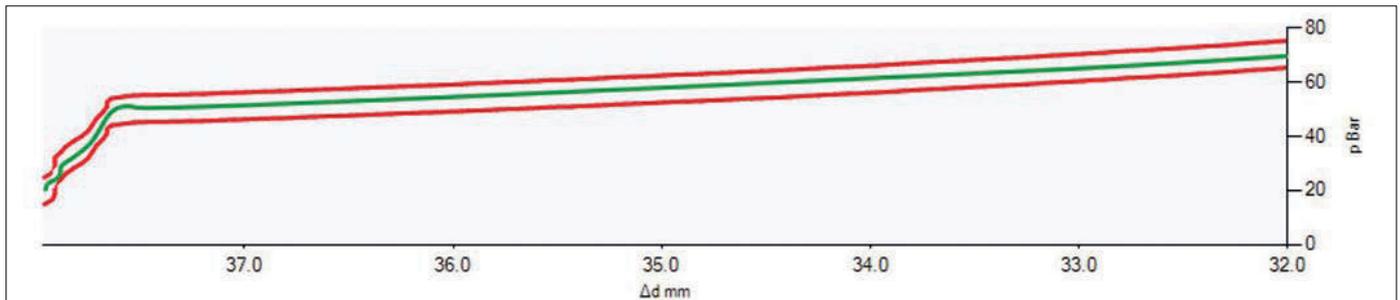
Die Maschinenfähigkeits-Kennzahl (CMK) beschreibt die Fähigkeit der Maschine, die gestellten Anforderungen zu erfüllen. Mit der Funktion CMK in der Steuerung ist es möglich den aktuellen Status der Maschinenfähigkeit laufend während der Fertigung zu überwachen (Integrierter Algorithmus zum Nachweis).



PFM



Die PFM-Funktion ermöglicht die permanente Überwachung des Pressdruckes bzw. des Pressdurchmessers während der Fertigung. Verlässt ein Parameter den angelernten Soll-Bereich wird die Verpressung sofort gestoppt und dem Bediener eine Meldung angezeigt. Damit können fehlerhafte Bauteile bereits während der Produktion mit großer Sicherheit erkannt werden.



Das Überwachungs-System vergleicht im Millisekundentakt den Pressdruck und stoppt bei einer Abweichung sofort den Pressvorgang. Die Funktionalität ermöglicht die Erkennung von Doppelpressungen, Verwendung falscher Pressbackendurchmesser, Einsatz nicht konformer Werkstücke (fehlerhafte Auswahl von Presshülsen, Pressnippeln und Schläuchen), fehlerhafter Ausführung der Schlauchschälung und auch eine unvollständige Vormontage der Bauteile. Alle diese Daten werden aufgezeichnet und können jederzeit abgerufen werden.

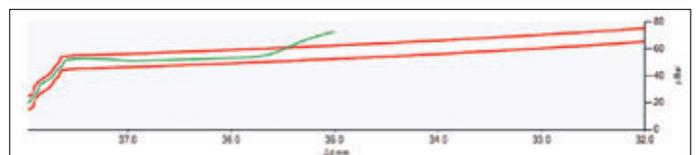
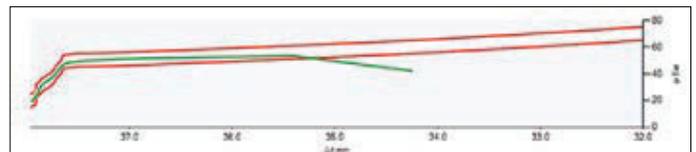
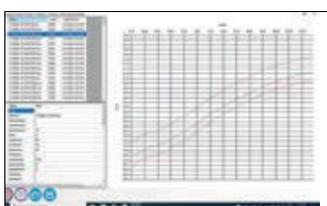


DIAGRAMME VERGLEICHEN



Zusätzlich können Diagramme der Datensätze hier direkt von den gepressten Werkstücken aufgerufen werden.

JOB-MODUS



Der Job-Modus ermöglicht ein gesteuertes Abarbeiten von mehreren Aufträgen in der Fertigung. Es ist zudem möglich, mehrere Aufträge aus verschiedenen Datensätzen in der Datenbank in einen Arbeitsauftrag zusammenzuführen. Dazu wird den einzelnen Datensätzen eine Stückzahl zugewiesen.

QUEUE-MODUS



Der Queue-Modus führt in einer Datenbank hinterlegte einzelne Pressdatensätze in der Fertigung nacheinander aus. Somit können für einzelne Werkstücke spezifische Parameter vorgeben und rückgemeldet werden (z.B. One-Piece-Flow).

QUEUE-EINSTELLUNG



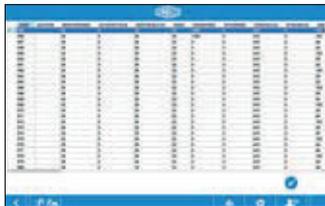
IoT - INTERNET OF THINGS



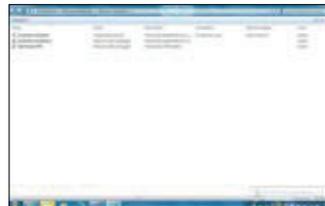
IoT Auswahlmönü



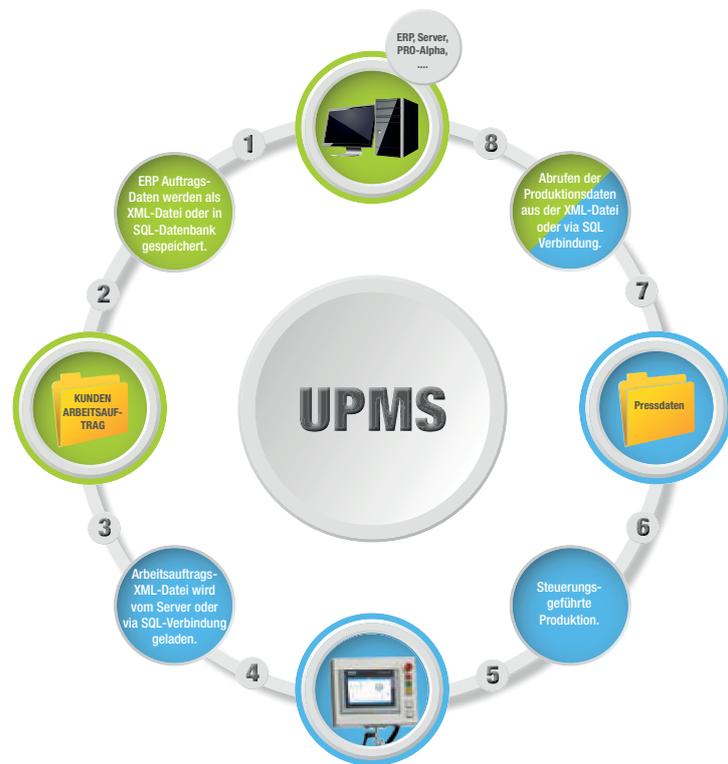
Dateipfad Einstellung
(Part table, Job folder, Queue folder)



In der Logdatei-Übersicht werden gespeicherte Pressparameter angezeigt.



Netzwerkeinstellungen

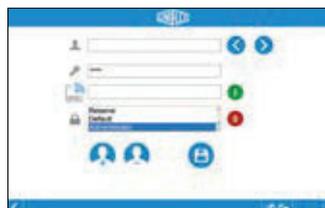


USB-SPEICHERMEDIUM



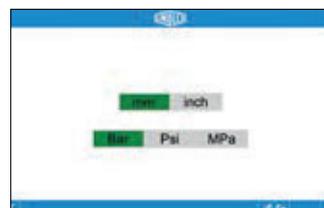
Das Laden der Daten vom USB-Speichermedium war erfolgreich.

RFID



Der RFID-Reader ermöglicht die automatische Anmeldung an der Maschine mit einem RFID-Chip.

EINSTELLUNG MASSEINHEIT



Im grünen Bereich wird die aktuell eingestellte Maßeinheit angezeigt. Durch Antippen einer Taste wird die entsprechende Maßeinheit eingestellt.

EINSTELLUNG SPRACHE





Dank ihrer schmalen und innovativen Bauweise, großen Nutzerfreundlichkeit und langen Lebensdauer setzt die HM 3 H einen neuen Standard für Qualität und Wirtschaftlichkeit. Mit ihrer kompakten Bauweise erlaubt die HM 3 H einfaches und unkompliziertes, schnelles Verpressen. Die selbsterklärende UNIFLEX-Software der komfortablen IPC rundet das Bild der HM 3 H ab und sichert die Produktqualität.



HM 3 H IPC



HM 3 H

Technische Daten	HM 3 H
Presskraft (kN/Ton)	750/75
Schmierung entfällt: 20 % weniger Reibung	✓
Steuerung	Control IPC
2 Geflechtlagen + 2-teil. Armatur*	1"
4 Spiral + 1-teil. Armatur*	¾"
4-Spiralschlauch + 2-teil. Armatur*	¾"
Industrieschlauch	2"
90°-Bogen	1½"
Max. Pressbereich	70 mm / 2,75"
Öffnungsweg	+35 mm / +1,38"
Öffnung ohne Backen	105 mm / 4,13"
Grundbackenlänge	100 mm / 3,94"
Backentyp	239-xx-Ø-yy
Geschwindigkeit (mm/sec)	
Schließen	8,3
Pressen	8,3
Öffnen	13,8
Geräuschpegel	53 dBA
Antrieb	5,5 kW 3~VAC
Öl	50 l
L x B x H (mm)	720 x 600 x 672
Gewicht (kg)	193
Optionen	
Control C.2	✓

Backentyp



239-xx-Ø-yy

Ø mm	mm
6,8	65
9	65
10	65
12	65
14	65
16	65
17	65
19	65
20	65
22	65
24	65
26	65
28	80
30	80
31	80
32	80
34	80
36	80
38	80
39	80
40	80
44	80
47	100
50	100
54	100
57**	100
62**	100

* Abhängig von der Armatur. ** Nicht für QDC 239.5 geeignet.

Steuerung Seite 31 / Zubehör und Optionen Seite 50

Beschreibung

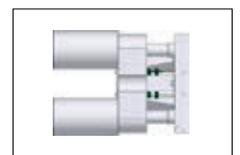


90°-Armaturen mit langem Endstück sind für die UNIFLEX HM 3 H kein Problem.



Mit dem Zwei-Loch-System wird das Einsetzen der Pressbacken von beiden Seiten vereinfacht und die Möglichkeit geboten, pro Seite zwei unterschiedliche Positionierungen zu wählen, passend zum jeweiligen Pressbackentyp. Die HM 3 H ist kompakt und bietet eine gute Zugänglichkeit.

Paket:
 Maschine
 + PB Ø 17, 20, 24, 28, 32, 40, 44, 50
 + QDC 239.5
 + QDS 239 B
 + Control C.2



SC = Presswerkzeug mit Zylinder



Durch die schmale, innovative Bauweise, die hohe Anwenderfreundlichkeit und lange Lebensdauer setzen die HM 222, die HM 225 und die HM 230 Maßstäbe für Qualität und Wirtschaftlichkeit. Ihre hohe Presskraft und die rundum gute Zugänglichkeit bieten für das Verpressen von Nennweiten bis 1¼ Zoll (HM 222, HM 225) bzw. 1½ Zoll (HM 230) alles, was eine Produktionspresse benötigt. Die bewährte schmierungsfreie Gleitlagertechnologie senkt die Wartungskosten. Die starke Presskraft bis 1350/1600/1800 kN rundet das Bild ab.



HM 230 IPC



Sondermaschine HM 225 (IPC)
mit Aussparung für 180° Armaturen



HM 230 IPC



HM 222



HM 225



HM 230



Technische Daten	HM 222	HM 225	HM 230
Presskraft (kN/Ton)	1.350/135	1.600/160	1.800/180
Schmierung entfällt: 20 % weniger Reibung	✓	✓	✓
Steuerung	Control IPC	Control IPC	Control IPC
4/6 Spiral + 1-teil. Armatur*	1¼"	1¼"	2"
4 Spiral + 2-teil. Armatur*	1"	1¼"	2"
4 Spiral + interlock*	¾"	1"	1¼"
Industrieschlauch*	2"	2"	3"
90°-Bogen*	1½"	1½"	2"
Max. Pressbereich	70 mm / 2,75"	70 mm / 2,75"	102 mm / 4"
Öffnungsweg	+35 mm / +1,38"	+40 mm / +1,57"	+40 mm / +1,57"
Öffnung ohne Backen	105 mm / 4,13"	110 mm / 4,33"	142 mm / 5,56"
Grundbackenlänge	75 mm / 2,95"	90 mm / 3,54"	110 mm / 4,33"
Backentyp	239	239 -xx-θ-yy	239 -xx/266
Pressweg (mm)	12	8	17
Geschwindigkeit (mm/sec)**			
Schließen	10	19	27
Pressen	5/10	1,5/3	3
Öffnen	10	19	40
Geräuschpegel	53 dBA	53 dBA	63 dBA
Antrieb	5,5 kW 3~VAC	4 kW 3~VAC	5,5 kW 3~VAC
Öl	80 l	80 l	100 l
L x B x H (mm)	645 x 560 x 1.450	645 x 560 x 1.470	470 x 1.130 x 1.580
Gewicht (kg)	310	470	550
Optionen			
Control C.2	✓	✓	✓

* Abhängig von der Armatur. ** Standard: Halbe Kraft, doppelte Geschwindigkeit. (Per Steuerung umschaltbar)

*** Außerhalb Grundbackenlängen: UNIFLEX anfragen. **** Nicht für GDC 239.5 geeignet.

Steuerung Seite 31 / Zubehör und Optionen Seite 50

Backentyp		Backentyp		
	239		239-xx-θ-yy	266
Ø mm	mm	Ø mm	mm	
6,8	50	6,8	65	
9	50	9	65	
10	50	10	65	
12	50	12	65	
14	60	14	65	
16	60	16	65	
17	60	17	65	
19	60	19	65	
20	60	20	65	
22	60	22	65	
24	60	24	65	
26	75	26	65	
28	75	28	80	
30	75	30	80	
31	75	31	80	
32	75	32	80	
34	75	34	80	
36	75	36	80	
38	75	38	80	
39	75	39	80	
40	75	40	80	
44	75	44	80	
47	75	47	100***	
50	75	50	100***	
54	75	54	100***	
57****	75	57****	100***	
62****	75	62****	100***	110
		67		110
		71		110
		74		110
		78		110
		84		110
		86		110
		92		110
		94		110

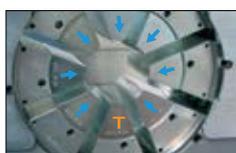
Beschreibung



IPC – Intelligent-Press-Control



Die kompakte, schlanke und ergonomische Bauweise erlaubt beidseitiges Arbeiten.



Der feststehende 6-Uhr-Backen ermöglicht das sichere und kraftsparende Positionieren des Werkstückes.

Paket HM 222:
Maschine
+ PB Ø 17, 20, 24, 28, 32, 40, 44, 50
+ QDS 239 B + QDC 239.5
+ Control IPC

Paket HM 225:
Maschine
+ PB Ø 17, 20, 24, 28, 32, 40, 47, 54, 62
+ QDS 239 B + QDC 239.5
+ Control IPC

Paket HM 230:
Maschine
+ PB 239 Ø 17, 20, 24, 28, 32, 40, 44, 50 PB 266 Ø 57, 71
+ Zwischenbacken 266.239L
+ QDS 239 B + QDC 239.5
+ Control IPC

Die für ihre Zuverlässigkeit bekannte Serie HM 3xx/HM 400 vereint alle wesentlichen Merkmale einer leistungsstarken Produktionspresse. Sie sind kompakt und leistungsstark, ergonomisch gestaltet und bieten eine robuste Bauweise mit benutzerfreundlicher Bedienung und langer Langlebigkeit. Diese Maschinen setzen einen neuen Standard für Qualität und Kosteneffizienz in der Produktion.



HM 375 IPC | HM 380 IPC



HM 400 IPC



HM 400 IPC



HM 375 | HM 380



HM 400



Technische Daten	HM 375	HM 380	HM 400
Presskraft (kN/Ton)	3.150/315	3.400/340	3.750/375
Schmierung entfällt: 20 % weniger Reibung	✓	✓	✓
Steuerung	Control IPC	Control IPC	Control IPC
4/6 Spiral + 1-teil. Armatur*	2"	2½"	3"
4 Spiral + interlock*	2"	2½"	3"
Industrieschlauch*	4"	4"	6"
90°-Bogen*	3"	3"	3"
Max. Pressbereich** (mm/Zoll)	165 / 6,50	165 / 6,50	190 / 7,48
Öffnungsweg (mm/Zoll)	+70 / +2,75	+70 / +2,75	+130 / +5,12
Öffnung ohne Backen (mm/Zoll)	215 / 8,46	215 / 8,46	300 / 11,8
Grundbackenlänge (mm/Zoll)	126 / 4,96	126 / 4,96	150 / 5,91
Backentyp**	237 L/239-xx	237 L/239-xx	554/239-xx
Pressweg (mm)	20	20	50
Geschwindigkeit (mm/sec)			
Schließen / Pressen / Öffnen	23 / 1,4 / 33	29 / 1,9 / 44	18 / 1,4 / 20
Geräuschpegel	62 dBA	62 dBA	62 dBA
Antrieb	4 kW 3~VAC	5,5 kW 3~VAC	5,5 kW 3~VAC
Öl	100 l	100 l	260 L
L x B x H (mm)	1.200 x 600 x 1.700	1.200 x 600 x 1.700	1.500 x 630 x 1.800
Gewicht (kg)	750	750	1.400
CGS (Führung zur Minimierung der Konizität)	✓	✓	-
HiDS (Effizientes hydraulisches Nachsaugsystem)	✓	✓	✓
Optionen			
Control C.2	✓	✓	✓

Backentyp		Backentyp		Backentyp	
239-xx-Ø-yy		237 L		554	
Ø mm	mm	Ø mm	mm	Ø mm	mm
6,8	65	54	118	57	120
9	65	57	118	62	120
10	65	62	118	67	120
12	65	67	118	71	120
14	65	71	118	74	120
16	65	74	118	78	120
17	65	78	118	84	120
19	65	84	118	86	120
20	65	86	118	90	120
22	65	90	118	96	120
24	65	96	118	103	120
26	65	103	118	106	150
28	80	106	126	111	150
30	80	111	126	116	150
31	80	116	126	121	150
32	80	121	126	126	150
34	80	126	126	131	150
36	80	131	126	136	150
38	80	135	126	146	150
39	80	137	126	156	150
40	80				
44	80				
47	100				
50	100				
54	100				
57***	100				
62***	100				

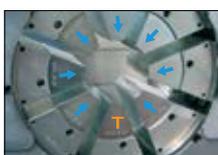
* Abhängig von der Armatur. ** Mit Grundbacken. *** Nicht für GDC 239.5 geeignet.

Steuerung Seite 31 / Zubehör und Optionen Seite 50

Beschreibung



Durch unsere langen Grundbacken lassen sich alle Armaturtypen verpressen.



Der feststehende 6-Uhr-Backen ermöglicht das sichere und kraftsparende Positionieren des Werkstückes.



ICC - Industrieller (Schlauch-) Crimp-Calculator

Berechnen Sie automatisch Ihren Pressdurchmesser direkt aus Ihren Schlauch- und Armaturenmaßen auf der Grundlage der Kompression.

Enthält den offiziell vereinbarten, geprüften und genehmigten industriellen Schlauch-Crimp-Calculator/Interface mit Armaturen- und Hülsendaten von Mario, PT, Campbell und Dixon.

Paket HM 375/HM 380:

- Maschine
- + PB Ø 17, 20, 24, 28, 32, 40, 44, 50, 57, 71
- + 237, 239, 2L2
- + GDC 239.5
- + QDS 239 B
- + Control C.2

Paket HM 400:

- Maschine
- + PB Ø 17, 20, 24, 28, 32, 40, 44, 50, 57, 71
- + 554, 239L
- + GDC 239.5
- + QDS 239 B
- + Control C.2

Durch die innovative Bauweise, die speziell für Sondergrößen der Industrie geschaffen wurde, sowie die enorme Presskraft von 4.000 bis 6.000 kN setzt diese Baureihe Maßstäbe für Qualität und Wirtschaftlichkeit. Hinzu kommen klassische Eigenschaften wie Anwenderfreundlichkeit und eine lange Lebensdauer. So bieten die HM 465 und HM 495 Produktivität und Effektivität auf kompaktem Raum.



HM 465 IPC



HM 465 IPC (Seitenansicht)



HM 495 IPC



HM 465



HM 495

Technische Daten	HM 465	HM 495
Presskraft (kN/Ton)	4.000/400	6.000/600
Schmierung entfällt: 20 % weniger Reibung	✓	✓
Steuerung	Control IPC	Control IPC
4/6 Spiral + 1/2-teil. Armatur*	3"	3"
4/6 Spiral + interlock*	3"	3"
Industrieschlauch	8" (12") **	8" (12") **
90°-Bogen	3"	3"
Max. Pressbereich (mm/Zoll)	310 / 12,20	310 / 12,20
Öffnungsweg (mm/Zoll)	+150 / +5,91	+150 / +5,91
Öffnung ohne Backen (mm/Zoll)	380 / 14,96	380 / 14,96
Grundbackenlänge (mm/Zoll)	150 / 5,91	150 / 5,91
Backentyp	245/237L/239-xx-Ø-yy	245/237L/239-xx-Ø-yy
Pressweg (mm)	80	80
Geschwindigkeit (mm/sec)		
Schließen	18	18
Pressen	1,4	1
Öffnen	20	20
Geräuschpegel	62 dBA	62 dBA
Antrieb	5,5 kW 3~VAC	5,5 kW 3~VAC
Öl	300 l	300 l
L x B x H (mm)	1.590 x 730 x 2.000	1.590 x 730 x 2.076
Gewicht (kg)	2.400	2.600
HIDS (Effizientes hydraulisches Nachsaugsystem)	✓	✓

Backentyp		Backentyp	
239-xx-Ø-yy		237 L/245	
Ø mm	mm	Ø mm	mm
6,8	65	54	118
9	65	57	118
10	65	62	118
12	65	67	118
14	65	71	118
16	65	74	118
17	65	78	118
19	65	84	118
20	65	86	118
22	65	90	118
24	65	96	118
26	65	103	118/130
28	80	106	126/130
30	80	111	126/130
31	80	116	126/130
32	80	121	126/130
34	80	126	126/130
36	80	131	126/130
38	80	135	126
39	80	136	130
40	80	137	126
44	80	146	150
47	100	156	150
50	100	170	150
54	100	185	150
57***	100	200	150
62***	100	230*	230
		265*	220
		275*	220
		305*	254

* Sonderbacken (reduzierte Öffnung). ** Armaturen ohne Flansche. *** Nicht für GDC 239.5 geeignet.

Steuerung Seite 31 / Zubehör und Optionen Seite 50

Beschreibung



Durch unsere langen Grundbacken lassen sich alle Armaturtypen verpressen.



Die Seitenansicht zeigt, wie schmal und von allen Seiten zugänglich die Maschinen sind.



ICC - Industrieller (Schlauch-) Crimp-Calculator

Berechnen Sie automatisch Ihren Pressdurchmesser direkt aus Ihren Schlauch- und Armaturenmaßen auf der Grundlage der Kompression.

Enthält den offiziell vereinbarten, geprüften und genehmigten industriellen Schlauch-Crimp-Calculator/Interface mit Armaturen- und Hülsendaten von Mario, PT, Campbell und Dixon.

Paket HM 4xx:

- Maschine
- + PB Ø 17, 20, 24, 28, 32, 40, 44, 50, 57, 71
- + 237, 239.2L2 + 245, 237L
- + GDC 239.5 + GDS 239 B
- + Control C.2

Mit ihrer markanten Bauweise und der enormen Presskraft bis 12.000 kN setzen die HM 660 i, die HM 665 und die HM 1200 Maßstäbe für Qualität, Wirtschaftlichkeit und Design. Mit diesen Modellen sind Verpressungen bis 12 Zoll für Industrieschläuche problemlos möglich (abhängig von der Armaturausführung). Haupteinsatzgebiet ist die industrielle Verpressung von Moniereisen, Stahlseilen, Kabeln und Isolatoren.



HM 665 IPC



HM 660 i IPC | HM 1200 IPC



HM 665 IPC



HM 660 i | HM 1200



HM 665

Technische Daten	HM 660 i	HM 665	HM 1200
Presskraft (kN/Ton)	8.000/800	6.000/600	12.000/1.200
Schmierung entfällt: 20 % weniger Reibung	✓	✓	✓
Steuerung	Control IPC	Control IPC	Control IPC
4/6 Spiral + 1/2-teil. Armatur*	3"	3"	3"
4/6 Spiral + interlock*	3"	3"	3"
Industrieschlauch	10"	12"/16"*	10"
90°-Bogen	3"	3"	3"
Max. Pressbereich** (mm/Zoll)	325 / 12,80	450 / 17,72	325 / 12,80
Öffnungsweg (mm/Zoll)	+120 / +4,72	+180 / +7,09	+120 / +4,72
Öffnung ohne Backen (mm/Zoll)	395 / 15,55	580 / 22,83	395 / 15,55
Grundbackenlänge (mm/Zoll)	200 / 7,88	250 / 9,84	200 / 7,88
Backentyp	246/237L/239-xx-Ø-yy	298/247/245/ 237L/239-xx-Ø-yy	246/237L/239-xx-Ø-yy
Pressweg (mm)	50	100	50
Geschwindigkeit (mm/sec)			
Schließen / Pressen / Öffnen	15 / 2 / 15	17 / 0,9 / 25	11 / 1,5 / 11
Geräuschpegel	69 dBA	69 dBA	69 dBA
Antrieb	18,5 kW 3~VAC	5,5 kW 3~VAC	18,5 kW 3~VAC
Öl	300 l	400 l	300 l
L x B x H (mm) Maschine	1.400 x 1.050 x 2.470	1.800 x 970 x 2.400	1.400 x 1.130 x 2.660
L x B x H (mm) Aggregat	700 x 1.160 x 1.360	integriert	1.100 x 1.300 x 1.500
Gewicht (kg)	4.200 + 450	5.200	4.480 + 450
HiDS (High Pressure Pump Dynamic Suction)	✓	✓	✓

* Rohrarmaturen mit Sonderbacken. ** Abhängig von der Armatur. *** Nicht für QDC 239.5 geeignet.

Steuerung Seite 31 / Zubehör und Optionen Seite 50

Backentyp	Backentyp	Backentyp	Backentyp
Ø mm mm	Ø mm mm	Ø mm mm	Ø mm mm
6,8 65	54 118	200 250	121 150
9 65	57 118	220 250	136 130
10 65	62 118	240 250	146 150
12 65	67 118	260 250	156 150
14 65	71 118	280 250	170 170
16 65	74 118	300 250	185 200
17 65	78 118	320 250	200 200
19 65	84 118	340 250	215 200
20 65	86 118	360 250	230 200
22 65	90 118	380 250	245 200
24 65	96 118		275 200
26 65	103 118		290 200
28 80	106 126		305 200
30 80	111 126		
31 80	116 126		
32 80	121 126		
34 80	126 126		
36 80	131 126		
38 80	135 126		
39 80	136 150		
40 80	137 126		
44 80	146 150		
47 100	156 150		
50 100	170 170		
54 100	185 200		
57*** 100	200 200		
62*** 100	215 200		
	230 200		
	245 200		
	260 200		

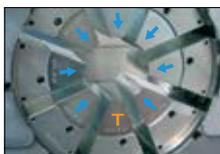
Backentyp

Backentyp	Ø mm	mm
	103	130
	106	130
	111	130
	116	130
	121	130
	126	130
	131	130
	136	130
	146	150
	156	150
	170	150
	185	150
	200	150

Beschreibung



Durch unsere langen Grundbacken lassen sich alle Armaturtypen verpressen.



Der feststehende 6-Uhr-Backen ermöglicht das sichere und kraftsparende Positionieren des Werkstückes.



Die Seitenansicht zeigt, wie schmal und von allen Seiten zugänglich die Maschinen sind.



ICC - Industrieller (Schlauch-) Crimp-Calculator
Berechnen Sie automatisch Ihren Pressdurchmesser direkt aus Ihren Schlauch- und Armaturenmaßen auf der Grundlage der Kompression.
Enthält den offiziell vereinbarten, geprüften und genehmigten industriellen Schlauch-Crimp-Calculator/Interface mit Armaturen- und Hülsendaten von Mario, PT, Campbell und Dixon.

Zubehör und Optionen für Control C.2 / IPC

Artikelnummer + Beschreibung		Artikelnummer + Beschreibung	
Zubehör			
<p>Bestellnummer: Calb CtrIC C.2 (Software + Hardware)</p> <p>Die einfache Kalibrierung Ihrer Maschine mittels digitaler Messung über die Software und den Kalibrierdorn.</p>		<p>BCR Ctrl-BT Barcode-Scanner</p>	
<p>TA(A) Tiefenanschlag</p>		<p>800.610 Fußmaus als separate Bestätigungstaste für Messschieber.</p>	
<p>PS.2 Double Doppel-Fußpedal</p>		<p>807.602 Touch Panel mit 1800 mm Zuleitung. (Controller kann auf der linken Seite platziert werden)</p>	
<p>807.2 Schutzklappe</p>		<p>IPC Display-Schutzfolie 807.867 Ablageblech-Kit 807.872</p>	
<p>CaliperV2 4inch-BT 300 mm</p>		<p>CaliperV2 3inch-BT 200 mm</p>	
<p>807.112 Verlängerungskabel Unimatic B, E, C.2, Länge 1700 mm</p>		<p>Schutzklappe 807.2 und 807.3</p>	
Optionen			
<p>RFID Reader zum Anmelden RFID CTRCC RFID TAG: 888.708 Optional für C.2. Standard bei IPC</p>		<p>Digital speed control Speed Control – digital geregelter Stromteiler für präzise Maschinenbewegung. Mit unserem neuen, digital gesteuerten Stromteiler für Produktionspressen lässt sich der Hydraulikölfluss genau einstellen und das Werkstück wird schonender umgeformt.</p>	

ULS Labeling System

ULS.2-C



ULS.2-APP für Tablet oder PC

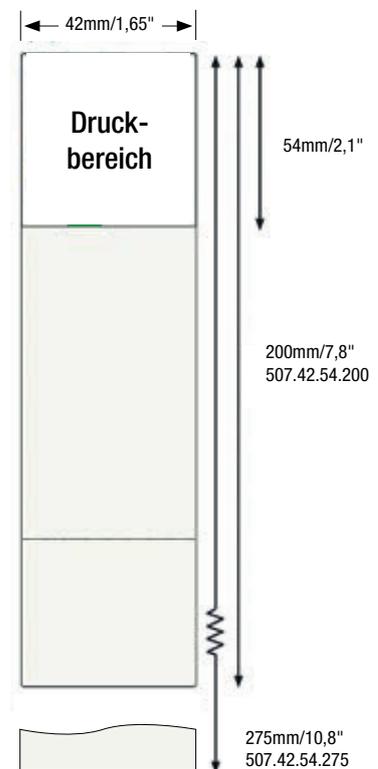


Vorteile des integrierten Kennzeichnungssystems

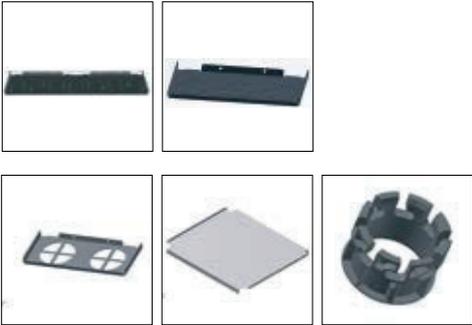
- Die Nutzer erkennen am Label, welche Schlauchleitungen zu welchem Zeitpunkt ersetzt werden müssen.
- Die zu prüfenden Schlauchleitungen können durch das Label vom Nutzer erkannt werden.
- Verbessert die vorbeugende Wartung.
- Reduziert Reparaturkosten.
- Verhindert Maschinenstillstand und Ausfallzeiten.
- Werbung für ihr Unternehmen.

UNIFLEX Labeling System – ULS Ecoline

Teile-Nummern ULS ECOLINE				
Pos.	Artikel	Inhalt	Teile-Nr.	
1	Drucker		ULS.2-C ULS.2-APP	Bei Benutzung unserer IPC. Bei Benutzung mit App über Handy oder Tablet.
2	Farbband für Drucker	Kassette mit Etiketten, weiß (schwarz) (74 Meter)	888.469	
3	Rolle/Nr.	Stückzahl pro Rolle		Beschaffenheit
	507.42.54.200	900	200 mm 2 Zoll Schlauch	- Transparente vorgedruckte Folie. - Oberflächenstabiles Hochleistungsvinyl.
	507.42.54.275	900	275 mm 2 Zoll Schlauch	- Speziell entwickelt für die Oberflächen von Gummi- und Thermoplastschläuchen.



Pressbackenablagen und Zubehör

Artikelnummer + Beschreibung		Verwendung: Maschine/Zubehör	Option
TU & TU 4 Ecoline Stahl-Universaltisch bis 800 kg Tragfähigkeit	 <p>TU</p> <p>TU 4 Ecoline</p>	universell verwendbar	
TU-QDS F Basic Grundblech (inkl. Befestigungs-schrauben und Montagezubehör)		passend zu: Universaltisch TU TU-QDS FXL Shelf TU-QDS F Shelf TU-QDS F Shelf PB 280	
TU-QDS FXL Shelf Variable Pressbacken-Ablage (inkl. Befestigungsschrauben)		passend zu: TU-QDS F Basic TU-QDS F 2391	
TU-QDS F Shelf Variable Pressbacken-Ablage (inkl. Befestigungsschrauben)		passend zu: TU-QDS F Basic QDS-S.2 single row QDS-S-2 double row TU-QDS F 2391	
TU-QDS F 2391 (3 Stück im Satz; inkl. Befestigungsschrauben)		passend zu: TU-QDS FXL Shelf TU-QDS F Shelf	
TU-QDS F Shelf PB280 Pressbacken-Ablage für PB 280 (inkl. Befestigungsschrauben)		passend zu: TU-QDS F Basic QDS-S.2 single row QDS-S-2 double row	
QDS-S.2 single row Grundblech, mit Aufnahme für Backenschlüssel und Messschieber (inkl. Befestigungsschrauben und Schutzgummis)		passend zu: HM 220.3 HM 225.3 HM 222	
QDS-S-2 double row Grundblech, mit Aufnahme für Backenschlüssel und Mess- schieber (inkl. Befestigungs- schrauben und Schutzgummis)		passend zu: HM3xx.2 S6.3A+C S8.2/S8.3 S10.2/S10.3 HM245.4	
QDS 237.239S RAL5012 (inkl. TU-QDS F 2391, Befestigungsschrauben und Montagezubehör)		passend zu: HM3xx ab Bj.2010, HM3xx.2 S6.3 S8.2/S8.3 S10.2/S10.3 HM 245.2/HM 245.3/HM 245.4	

Artikelnummer + Beschreibung		Verwendung; Maschine/Zubehör
QDS 239 S (inkl. TU-QDS F 239I und Befestigungsschrauben) PB-Ablage 239/239 L und 232 L/237 L direkt an die Maschine oder Wand geschraubt. Als mobile Ablage von Backentyp 239/239 L und 232 L/237 L.		passend zu: Maschine SC 6, SH 10, SC 12, HM 2xx und HM 3 XX
QDS 280 B RAL 7021 Pressbacken-Rack für bis zu 9 Satz PB 280		passend zu: PB 280
QDS 239 B RAL 7021 QDS 263 B-8-RAL 7021		passend zu: Backentyp PB 239 passend zu: Backentyp PB 263
QDS 239 R (inkl. TU-QDS F 239I) Zur sicheren Aufbewahrung der Pressbacken. Zur Montage auf Werkbank oder TU		passend zu: Backentyp PB 239
QDS 239 T Pressbackenrollwagen, Ausführung mit einseitiger Pressbackenablage (inkl. TU-QDS F 239I und Rollen)		passend zu: PB 239
Öl-Kühler Reduzierung der Öltemperatur und Sicherstellung konstanter Fertigungsqualität		passend zu: Produktionspressen
QDS-HD		passend zu: PB 245 PB 554 PB 237
Wheelboard 2 WB 2 LxBxH (mm): 615x415x175 Eigengewicht (kg): 3,5 Traglast (kg): 300		passend zu: UMAT 2
Wheelboard 12 WB 12 LxBxH (mm): 1.740x760x200 Eigengewicht (kg): 110 Traglast (kg): 800 Öldicht		Befestigungslöcher für die folgenden Maschinen: HM3xx, HM2xx, HM245 / HMC 1-30, SH/SC 6.x / SH 8.x / SH 10.x / SC 12.x HighLine Maschinen, EM115

Zubehör und Optionen

Artikelnummer + Beschreibung		Verwendung; Maschine/Zubehör
OCS 10 retro Kamera-System – die Alternative zum Spiegel, zur besseren Sicht auf das Werkstück.		passend zu: HM 2XX, HM 3XX, 4XX und 6XX, HM 1200
TU-Rack 18-PB239 Werkbank für diverse Maschinen inkl. PB-Halterung.		passend zu: Werkstattmaschinen Backentyp PB 239
Spiegel SHS + SHS Universal Ermöglicht das Beobachten der hinteren Armaturenposition von der Bedienerseite.		passend zu: Alle Pressen SC, SH, HM 2XX, HM 3XX
LUF Licht auf der Rückseite der Maschine.		passend zu: Alle Maschinen
TA Zum Positionieren der Armatur auf dem Schlauch und/oder zum automatischen Schließen.		passend zu: Alle Maschinen, außer SH2 und SH7
QDC 239.5 Pressbacken-Schnellwechsel-Werkzeug zum einfachen Backenwechsel PB 239		passend zu: Alle Maschine mit Backentyp PB 239
QDS 239		
QDS 263		
QDS 263.3		passend für: PB 263.2
265.2 Drehteller		passend zu: SH 7
PS Doppel-Fusspedal		passend zu: SC 6, SC 6 S, SC 6 Ecoline, SH 10, SH 10 xl, SC 12 i (nicht Ecoline-Modelle)
Kabel DC GK 205 Länge 5m		passend zu: HM 200, SC 3, SH 6, SH 6 S (nur DC-Versionen)
PUM 0.8/3.2-700 BAR Akkuschrauberantrieb 13 mm Außensechskant min 25 N/m		passend zu: SH 2
UMT-V		Inverselle Ablage mit Magnetfuß für ULS-Drucker, Messschieber, QDC

**Artikelnummer
+ Beschreibung**

PTS SYSTEM

Kennzeichnen und Pressen in einem Arbeitsgang gemäß DIN 20066, EN 853, EN 854, EN 856, EN 857.

PTS 52: Zeichen 4,0 x 2,0 mm/
Prägetiefe ca. 0,3 - 0,5 mm
PTS 32: Zeichen 3,0 x 1,5 mm/
Prägetiefe ca. 0,3 mm



Anzahl Buchstaben

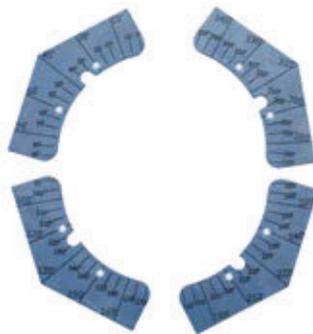
- P 200, 202, 204, 213, 261, 265
immer 10 Stck.
- P 262 /263
Ø 14 - 32 = 17 Stck.
- P 239
Ø 14 - 24 = 12 Stck.
Ø 26 - 50 = 17 Stck.
- P 239L or P239-xx-Øyy
Ø 14 - 22 = 14 Stck.
Ø 24 - 40 = 15 Stck.
Ø 44 - 50 = 10 Stck.
- P 232L
Ø 17 - 20 = 21 Stck.
Ø 24 - 28 = 22 each
Ø 32 - 44 = 24 Stck.
Ø 47 - 62 = 10 Stck.
Ø 67 - 90 = 11 Stck.
- P 237L
Ø 54 - 67 = 24 Stck.
Ø 71 - 121 = 11 Stck.
- P 266L
Ø 54 - 78 = 10 Stck.
- P 554-xxx-
Ø 57 - 103 = 24 Stck.
Ø 106 - 121 = 12 Stck.

**Verwendung;
Maschine/Zubehör**

Backen	Ø mm
261	14 - 47
263	14 - 32
265	54 - 71
266 L	54 - 78
239/239 L	14 - 50
232 L	14 - 90
237 L	54 - 121
554/246 L	auf Anfrage

Winkelskala

- 238.11 (HM 3xx) doppelseitig
- 239.21 (HM 220/HM 222)
2-seitig
- 255.14 (HM 225) 2-seitig
- 1280.5 (HM 230)
- 266.429.2 (SC 6)



passend zu:
HM 220, 222,
HM 225
HM 230
HM 3xx
SC 6

**UMAT 2 | UMAT 4
Mobile Arbeitsstationen**



Inhalt im Lieferumfang
nicht enthalten.



Layout Beispiel

UMAT 2

L x B x H (mm): 605 x 520 x 660
Gewicht (kg): 70
Leergewicht (kg): 28
2x Lagerbox: LB 400 D 99150

UMAT 4

L x B x H (mm): 800 x 1200 x 755
Gewicht (kg): 160
Schubladen L x B x H (mm):
2 = 564 x 572 x 50
2 = 564 x 572 x 100
Tragkraft Schubladen (kg): 75
Tragfähigkeit (kg): 450

Zubehör
TU-QDS F SHELF
TU-QDS F 239I
TU-QDS SHELF PB280



HM 2000

Technische Daten	HM 2000
Presskraft (kN/Ton)	20.000/2.000
Schmierung entfällt: 20 % weniger Reibung	✓
Steuerung	Control IPC
Max. Pressbereich (mm/Zoll)	530/20,8
Öffnungsweg (mm/Zoll)	200/7,8
Öffnung ohne Backen (mm/Zoll)	850
Grundbackenlänge (mm/Zoll)	300/11,8
Werkzeug L x B x H (mm)	ca. 2.400 x 1.300 x 3.700
Aggregat L x B x H (mm)	ca. 2.000 x 1.000 x 1.300
Gewicht Werkzeug (kg)	ca. 16.000