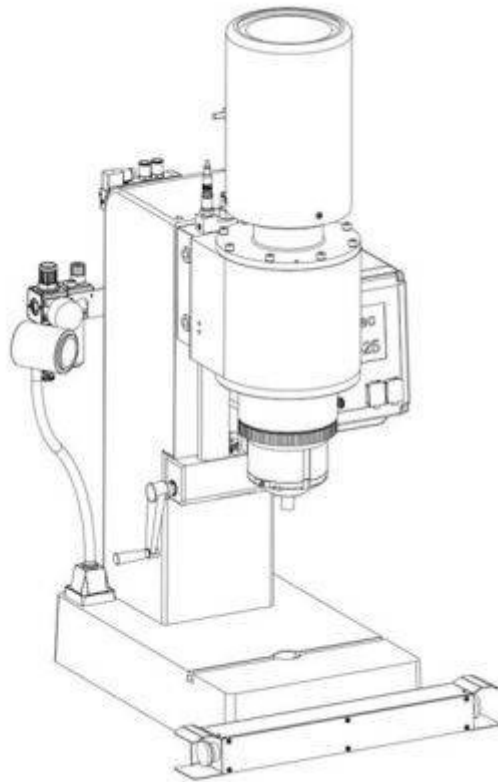




RN 331  
HPP-25

## Datenblatt RN331-HPP

Tischnietmaschine

Nietschaft-Ø: bis 16 mm | Kraft: bis zu 33.00 kN | Hub: bis zu 50 mm

**BalTec**

## Wichtigste Merkmale | Inhalt der Lieferung

### Umformprozess: Radial

#### Standardausführung

- Nominalkraft 33 kN @ 6 bar (max. Betriebsdruck)
- Nietschaft bis Ø 16 mm (Stahl 370 N/mm<sup>2</sup>)
- Arbeitshub 5 - 50 mm mit 0.01mm Mikrometer-Teilung und Hubanschlag
- Gewicht der Maschine: ca. 250kg
- Elektro-pneumatischer Antrieb - Speisespannung @x@V, @Hz
- Spindel mit Dauerfettschmierung
- Nietpilz & Druckschale Rp=@ mm für Nietstempellänge Ls=@ mm
- BFR-RN-331, Ständer, inkl. Höhenverstellung und Tisch
- Farbe lichtgrau RAL 7035

#### Inklusive

- HPP-010-331, Process Control HPP-25, Anschlüsse X1, X2, X3, X20, X21
- Inkl. SEI-100-331, Weg Sensorik, Typ HPP-25
- Inkl. SEI-200-331, Druck Sensorik, Typ HPP-25
- HPP-X4-01, Anschluss X4, inkl. Zweihandrelais für Zweihandbedienung und Not-Stopp
- NSL-2HD-010, Zweihandbedienung, mechanische Taster (ohne Not-Stopp)
- SEI-OTH-331, Sensor obere Nietspindel Endlage (OT)
- PNP-HPP-331, Druckluftwartungseinheit und pneumatisches Steuerpaket für HPP
- NZ-201, verstellbare Arbeitsleuchte 24 VDC, LED
- Handfettpresse
- Normalzubehör und Bedienungsanleitung in Landessprache

#### Komplementäre Optionen

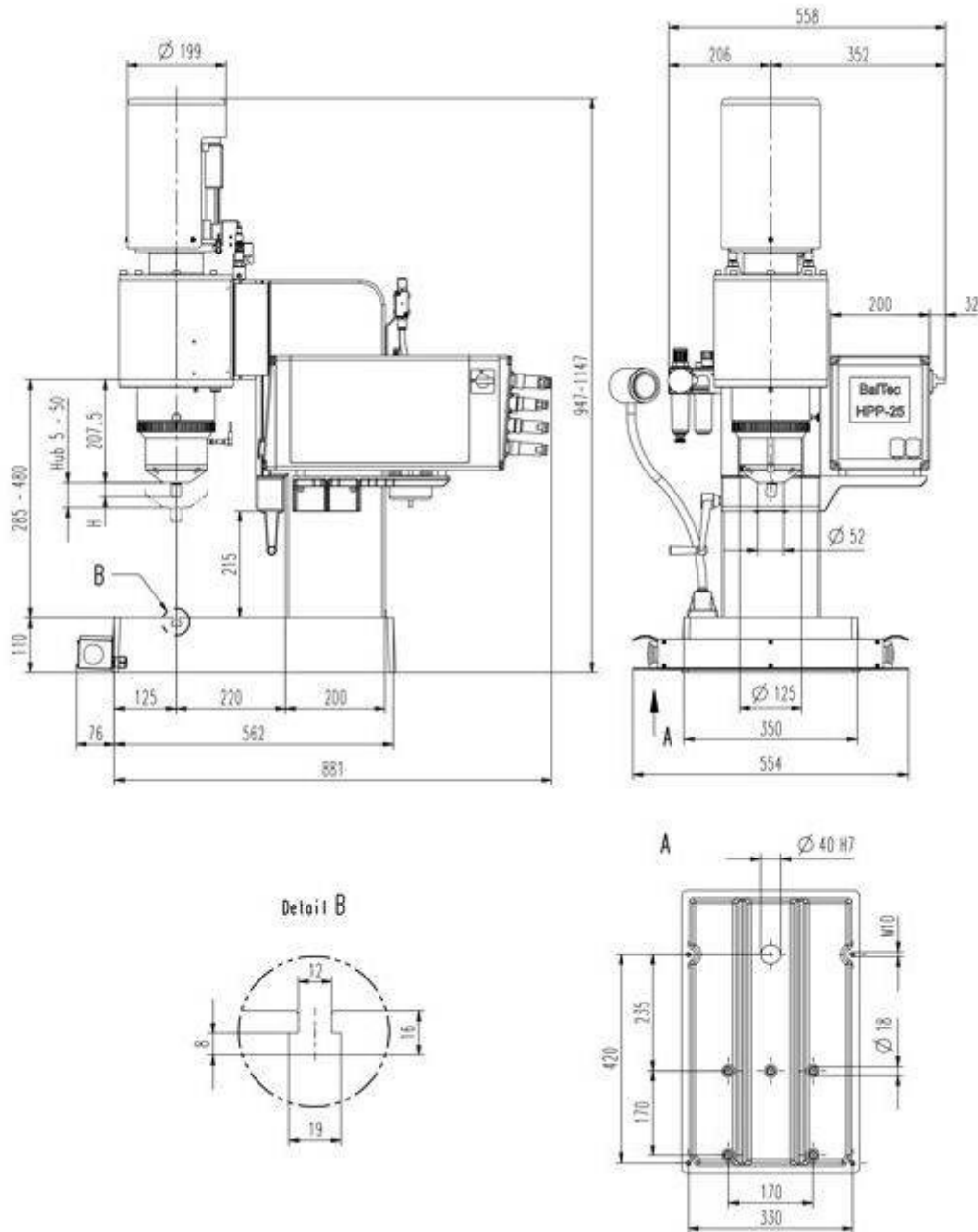
- NSL-2HD-011, Not-Stopp (Pilztaste), eingebaut in Umhausung von Zweihandbedienung
- SEI-UTE-000, Sensor Nietspindel in Arbeitsposition
- HPP-X5-01, Anschluss X5 PVM Modul in HPP (für Ansteuerung von PNP-PRV-020)
- PNP-PRV-020, Proportional-Druckregler integriert & betriebsbereit (benötigt HPP-X5-01)
- HPP-X6-01, Anschluss X6, externe Sicherheit / Reset
- NHE-MYC-U-02, Niethubendschaltgerät NHE-U
- NHE-MST-xxx, Tastarm und Tastbüchse (@)
- HPP-DLL-S7L-x, HPP-25 - Siemens S7 Kommunikationsbaustein (S7LINK).

Freischaltcode ist pro HPP Control zu bestellen

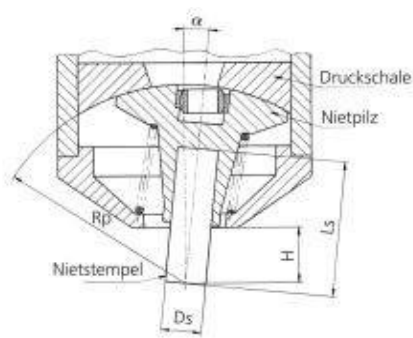
- HPP-DLL-PCT, PC-Analyse Software HPP-PCTool, inkl. UDP Protokoll (auf USB Stick)
- NZ-039, Automatische Fettschmierung mit Füllstandsüberwachung

Technische Änderungen vorbehalten.

## Masszeichnung



## Formwerkzeug-Länge

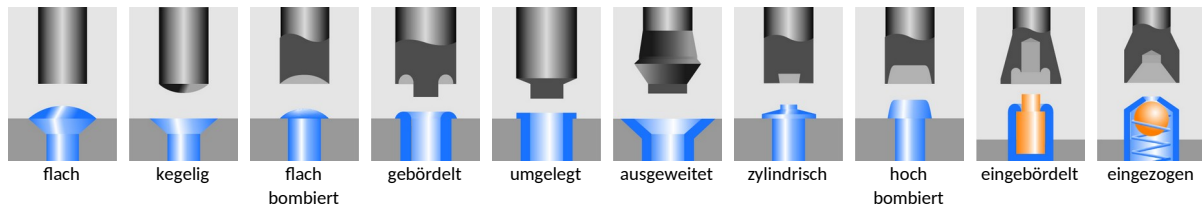


| Radius mm<br>Rp | Stempellänge mm<br>Ls | Freie Höhe mm<br>H | Stempelschaft Ø mm<br>Ds | Auslenkwinkel<br>α |
|-----------------|-----------------------|--------------------|--------------------------|--------------------|
| 100.00          | 68.00                 | 28.00              | 20                       | 5° 37'             |
| 116.00          | 84.00                 | 44.00              | 20                       | 4° 47'             |
| 132.00          | 100.00                | 60.00              | 20                       | 4° 10'             |
| 148.00          | 116.00                | 76.00              | 20                       | 3° 41'             |
| 170.00          | 138.00                | 98.00              | 20                       | 3° 10'             |
| 191.00          | 159.00                | 119.00             | 20                       | 2° 49'             |
| 240.00          | 208.00                | 168.00             | 20                       | 2° 13'             |

## Formwerkzeug-Profile



Komplexe Konstruktionsanforderung an neue Anwendungen und Designs fordern unsere Ingenieure tagtäglich heraus. In der Verbindungstechnik kann ein spezifisches Formwerkzeug über Erfolg oder Misserfolg entscheiden. Gerne beraten wir Sie um das passende Werkzeug zu finden.



## Industrien & Anwendungen



**BalTec AG**  
Switzerland / Germany

BalTec (UK) Ltd.  
United Kingdom

BalTec France  
France

BalTec Corporation  
USA / Canada / Mexico

BalTec do Brasil  
Brazil

BalTec Machinery (Shanghai) Ltd.  
China

BalTec Italia Srl  
Italia

# BalTec