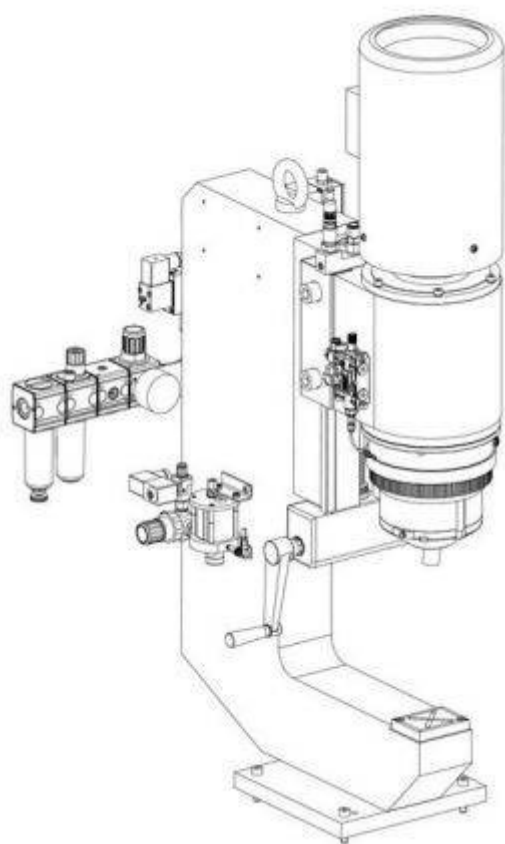
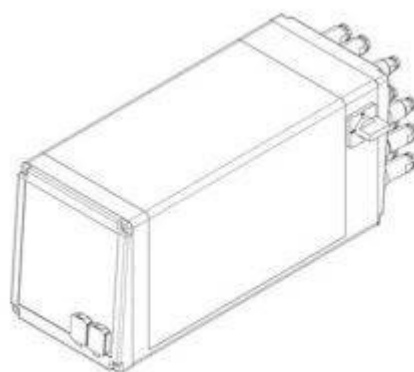




**RNE331-
M1-HPP**



Fiches techniques RNE331-M1-HPP

Unité de Rivetage avec col de Cygne

Ø Tige de bouterolle: 16 mm | Force: jusqu'à 33.00 kN | Course: jusqu'à 50 mm

Caractéristiques principales | Contenu de la livraison

Processus de formation: Radial

- Force nominale 33 kN à 6 bars (pression de service max.)
- Tige de rivetage jusqu'à Ø 16 mm (acier 370 N/mm²)
- Course de la broche de 5 à 40 mm avec échelle micrométrique de 0,01 mm et butée de course mécanique
- Poids de la machine : environ 310 kg
- Actionnement électro-pneumatique- alimentation électrique @x@V, @ Hz
- Broche à lubrification permanente
- Calotte sphérique et porte-outil Rp= @ mm pour longueur d'outil Ls=@ mm
- BFR-M10-331, bâti en C - construction en mécano soudé, réglage de la hauteur inclus
- Couleur : gris clair RAL 7035

Inclus

- HPP-010-331, Process-Control HPP-25, raccords X1, X2, X3, X20, X21
- Incl. SEI-100-331, Capteur de distance, Type HPP-25
- Incl. SEI-200-331, Capteurs de pression, Type HPP-25
- HPP-X4-02, Connexion X4, pour arrêt d'urgence, sans relais bimanuelle
- HPP-X6-01, Connexion X6, sécurité externe / réinitialisation
- HPP-X9-01, Connexion X9, interface PLC avec câble, 5m
- HPP-045-03, Rallonge de câble pour capteur 3 m, longueur totale 4 m
- SEI-OTH-331, capteur de position de base de la broche supérieure (PMH)
- PNP-HPP-331 Unité de service pneumatique et ensemble de commande pneumatique pour HPP
- NZ-039, Lubrification automatique avec contrôle du niveau de graisse du réservoir.
- Accessoires standard et manuel d'utilisation dans la langue de destination.
- Déclaration pour l'intégration d'une machine incomplète.

Options

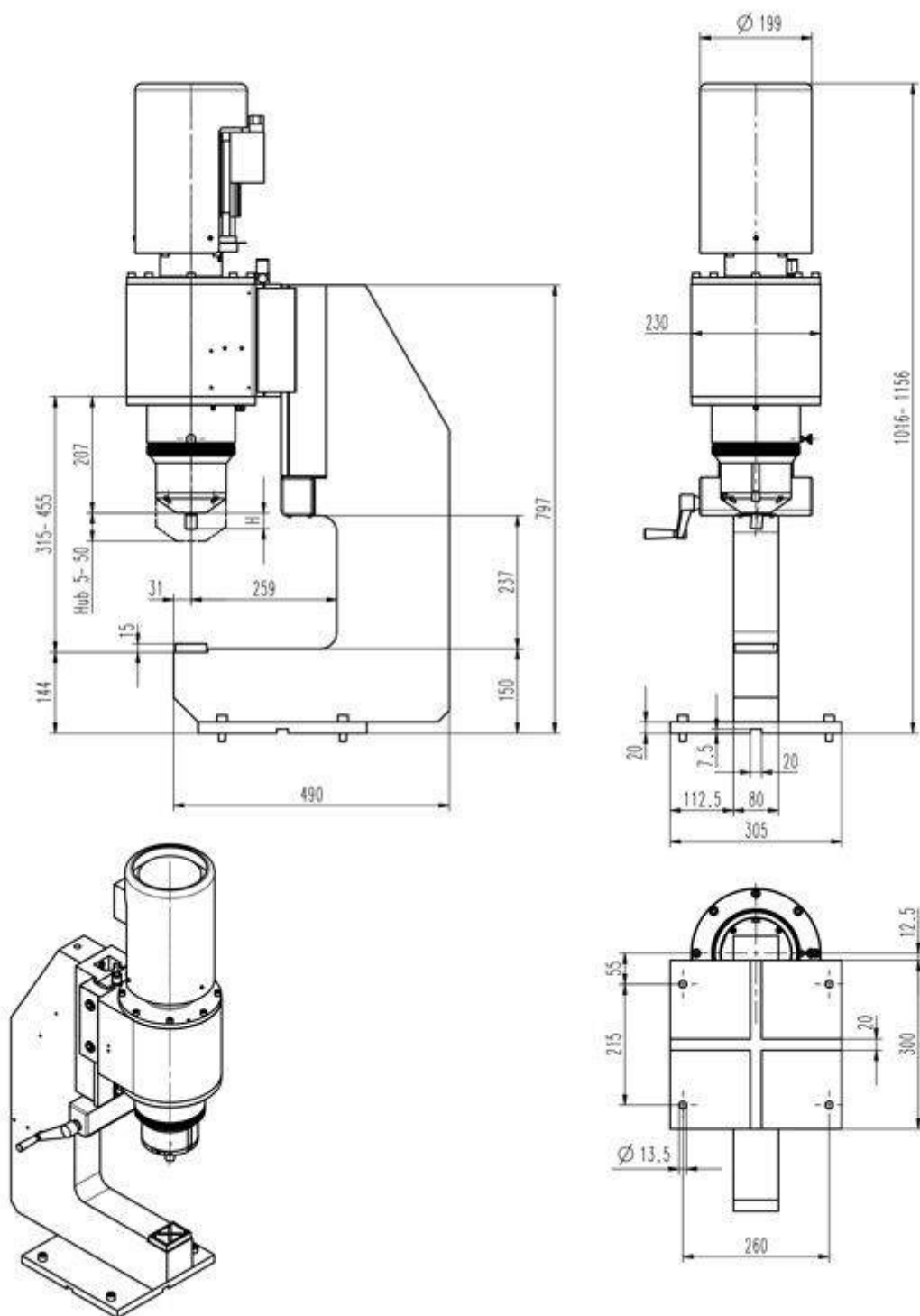
- RNC-M2-Xxx, système linéaire X avec longueur personnalisée (Standard X=200 mm)
- RNC-M2-Yxx, système linéaire en Y avec longueur personnalisée (standard Y=300 mm)
- RNC-M2-XxxYxx, système linéaire XY avec longueur personnalisée (standard X=200 mm, Y=300 mm)
- HPP-X5-01, Connexion X5 Module PVM dans HPP (pour le contrôle de PNP-PRV-020)
- PNP-PRV-020, Contrôle de pression proportionnelle intégré et prêt à fonctionner (nécessite HPP-X5-01)
- NHE-MYC-U-01, Dispositif de détection de base de rivet NHE-U
- NHE-MST-xxx, pièces de contacts RBD (@)
- HPP-DLL-S7L-x, HPP-25 - Lien de communication Siemens S7 (S7LINK).

Code de licence à commander pour chaque commande HPP.

- HPP-DLL-PCT, logiciel d'analyse pour PC HPP-PCTool, protocole UDP inclus (sur clé USB).

Sous réserve de modification.

Dessin



Longueur de bouterolle

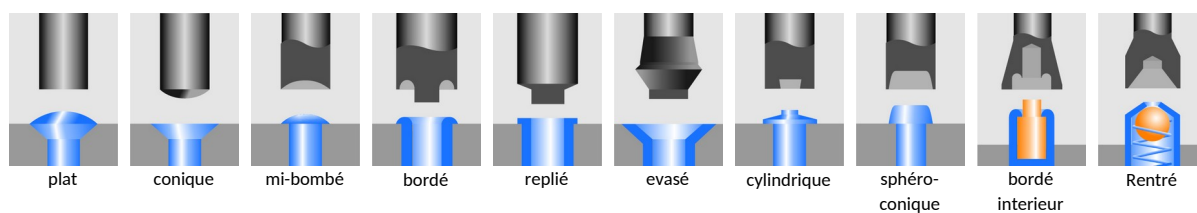


Radius mm Rp	Longueur bouterolle mm Ls	Hauteur libre mm H	Outil Ø mm Ds	Angle de déflexion α
100.00	68.00	28.00	20	5° 37'
116.00	84.00	44.00	20	4° 47'
132.00	100.00	60.00	20	4° 10'
148.00	116.00	76.00	20	3° 41'
170.00	138.00	98.00	20	3° 10'
191.00	159.00	119.00	20	2° 49'
240.00	208.00	168.00	20	2° 13'

Profils d'outils de formage



Des exigences de conception complexes pour de nouvelles applications et conceptions mettent chaque jour nos ingénieurs au défi. Dans le domaine de la fixation, un moule spécifique peut faire la différence entre le succès et l'échec. Nous serons heureux de vous conseiller pour trouver le bon outil.



Industries & applications



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