

Produktionspressen

Innovativ, produktiv und langlebig.



Inhalt



Seite 34-35
HM 3 H



Seite 36-37
HM 222 | HM 225



Seite 38-39
HM 375 | HM 380 |
HM 400



Seite 40-41
HM 450 | HM 480 |
HM 495



Seite 42-43
HM 660 | HM 665 |
HM 1200



Seite 44-48
Control C.2 / IPC



Seite 56-57
Zubehör und
Optionen



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.



Feststehende 6-Uhr-Backe

- Feststehende Pressbacke zum sicheren Einlegen der Armatur.



Geräuscharm

- Sehr geräuscharmes Hydrauliksystem.



Ergonomisch

- Freier Zugang zur schnellen Bestückung des Werkzeugs.



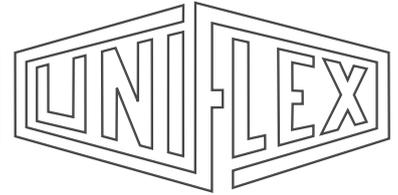
Nachhaltig

- Energieeffizient und langlebig.



Seit 1972

The Best Return on Investment



INBEGRIFFEN!

Die niedrigsten Betriebskosten

Dank unserer weltweiten Niederlassungen sind hochwertige UNIFLEX-Produkte und -Services fast überall verfügbar. Unsere Kunden haben erkannt, dass UNIFLEX-Produkte die Produktion, Sicherheit und Wirtschaftlichkeit ihrer Schlauchleitungsmontage verbessern.

Längere Pressbacken und massives, verstärktes Presswerkzeug: **bessere Presstoleranzen inbegriffen**

Gleitlagertechnologie: **wartungsarm inbegriffen**

HyLo Zylinder: **spart Energie inbegriffen**

Feststehende 6-Uhr-Grundbacke, kompaktes Design, schmale Werkzeugkontur und geräuscharme Pumpe: **ergonomisch inbegriffen**

Maschinenbauteile in hoher Präzision: **exaktes Pressen und Langlebigkeit inbegriffen**

2 Jahre Garantie: **Planungssicherheit inbegriffen**

Alles, was Sie benötigen, ist bereits inbegriffen

Die Steuerung beinhaltet standardmäßig bereits alle Funktionen, welche andere Hersteller nur gegen hohen Aufpreis anbieten:

- Pressen auf Durchmesser
- Pressen auf Druck
- Permanente Pressüberwachung
- Stufenweise Verpressung
- Automatische Pressdatendokumentation
- Bedienerverwaltung
- Variable Bedienoberflächen

Wir sind erst zufrieden, wenn die Kunden unserer Kunden zufrieden sind!



Schutz unserer Umwelt

Langlebige Geräte tragen zur CO₂-Reduzierung bei.



HM 325 | HM 375 | HM 380

UNIFLEX-Hydraulik GmbH
Robert-Bosch-Strasse 50-52
61184 Karben/Germany

tel: + 49 60 399 171 0
fax: + 49 60 399 171 181
email: sales@uniflex.de



WWW.UNIFLEX.de

 made in Germany



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 Control C.2 Touch rundet das Bild der HM 3 H ab und sichert die Produktqualität.



HM 3 H

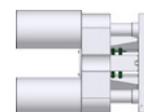


HM 3 H

Technische Daten	HM 3 H
Presskraft (kN/Ton)	750/75
Schmierung entfällt: 20 % weniger Reibung	✓
Steuerung	Control C.2 + Touch
SAE R 12 /4SP* 2-Teil-Armatur	1"
4 SH 2-Teil-Armatur*	¾"
SAE R 15 2-Teil-Armatur*	¾"
Industrie	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	193 kg
Optionen	
Control IPC	✓

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.
Steuerung Seite 44 / Zubehör und Optionen Seite 56



SC = Presswerkzeug mit Zylinder

Beschreibung



90°-Armaturen mit langem Endstück sind für die UNIFLEX HM 3 H kein Problem. Wo die Mitbewerber scheitern, haben wir die Lösung.



Mit dem neuen 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



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



HM 222





HM 222 C.2



HM 225 C.2



HM 222



HM 225

Technische Daten	HM 222 NEU	HM 225
Presskraft (kN/Ton)	1.350/135	1.600/160
Schmierung entfällt: 20 % weniger Reibung	✓	✓
Steuerung	Control C.2 + Touch	Control C.2 + Touch
SAE R 15/4SH* 1-Teil-Armatur	1¼"	1¼"
4 SH* 2-Teil-Armatur	1"	1¼"
SAE R 15* 2-Teil-Armatur	1"	1¼"
Industrie*	2"	2"
90°-Bogen*	1½"	1½"
Max. Pressbereich	70 mm / 2,75"	70 mm / 2,75"
Öffnungsweg	+35 mm / +1,38"	+40 mm / +1,57"
Öffnung ohne Backen	105 mm / 4,13"	110 mm / 4,33"
Grundbackenlänge	75 mm / 2,95"	90 mm / 3,54"
Backentyp	239	239 -xx-ø-yy
Geschwindigkeit (mm/sec) **		
Schließen	10	19
Pressen	5/10	1,5/3
Öffnen	10	19
Geräuschpegel	53 dBA	53 dBA
Antrieb	5,5 kW 3~VAC	4 kW 3~VAC
Öl	80 l	80 l
L x B x H (mm)	645 x 560 x 1.450	645 x 560 x 1.470
Gewicht	310 kg	470 kg
Optionen		
Control IPC	✓	✓

Backentyp		Backentyp	
	239		239-xx-ø-yy
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

* Abhängig von der Armatur.

** Standard: Halbe Kraft, doppelte Geschwindigkeit. (Per Steuerung umschaltbar)

*** Außerhalb Grundbackenlängen: UNIFLEX anfragen.

Steuerung Seite 44 / Zubehör und Optionen Seite 56

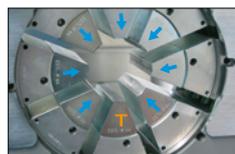
Beschreibung



Die Steuerung C.2 und die Option UTS ergeben die Möglichkeit alle Daten zeitnah zu erfassen.



Die kompakte, schlanke und ergonomische Bauweise erlaubt beidseitiges Arbeiten.



Die feststehende 6-Uhr-Backe 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 C.2

Paket HM 225:
 Maschine
 + PB Ø 17, 20, 24, 28, 32, 40, 47, 54, 62
 + QDS 239 B + QDC 239.5
 + Control C.2

Durch die schmale, innovative Bauweise, die hohe Anwenderfreundlichkeit, Vielseitigkeit und lange Lebensdauer setzen die HM 375, HM 380 und HM 400 Maschinen Maßstäbe für Qualität und Wirtschaftlichkeit. Als zuverlässige Klassiker vereinen die Maschinen alle überragenden Eigenschaften von Produktionspressen. Sie sind kompakt, kraftvoll, erlauben ergonomisches Arbeiten und überzeugen durch ihre massive Bauweise.



HM 375 | HM 380 H



HM 400



HM 400



HM 375 | HM 380 H



HM 400



Technische Daten	HM 375	HM 380 H	HM 400
Presskraft (kN/Ton)	3.150/315	3.400/340	3.750/375
Schmierung entfällt: 20 % weniger Reibung	✓	✓	✓
Steuerung	Control C.2 + Touch	Control C.2 + Touch	Control C.2 + Touch
SAE R 15/4SH* 1-Teil-Armatur	3"	3"	3"
SAE R 15/4SH* 2-Teil-Armatur	2½"	3"	3"
Industrie*	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 / +0,28	+70 / +0,28	+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
Geschwindigkeit (mm/sec)			
Schließen	23	29	18
Pressen	1,4	1,9	1,4
Öffnen	33	44	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	750 kg	750 kg	1400 kg
CGS (Führung zur Minimierung der Konizität)	✓	✓	-
HiDS (Effizientes hydraulisches Nachsaugsystem)	✓	✓	✓
Optionen			
Control IPC	✓	✓	✓

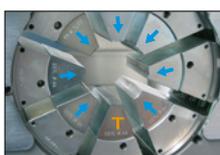
* Abhängig von der Armatur. ** Mit Grundbacken.
Steuerung Seite 44 / Zubehör und Optionen Seite 56

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				

Beschreibung



Durch unsere langen Grundbacken lassen sich alle Armaturtypen verpressen.



Die feststehende 6-Uhr-Backe 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 bis 6000 kN setzt diese Baureihe Maßstäbe für Qualität und Wirtschaftlichkeit. Hinzu kommen klassische Eigenschaften wie Anwenderfreundlichkeit und eine lange Lebensdauer. So bieten die HM 450, HM 480 und HM 495 Produktivität und Effektivität auf kompaktem Raum.



HM 480



HM 450

HM 480 | HM 495



HM 450



HM 480 | HM 495

Technische Daten	HM 450	HM 480	HM 495
Presskraft (kN/Ton)	4.000/400	4.800/480	6.000/600
Schmierung entfällt: 20 % weniger Reibung	✓	✓	✓
Steuerung	Control C.2 + Touch	Control C.2 + Touch	Control C.2 + Touch
SAE R 15/4SH* 1-Teil-Armatur	3"	3"	3"
SAE R 15/4SH* 2-Teil-Armatur	3"	3"	3"
Industrie	6" (12") **	8" (12") **	8" (12") **
90°-Bogen	3"	3"	3"
Max. Pressbereich (mm/Zoll)	310 / 12,20	310 / 12,20	310 / 12,20
Öffnungsweg (mm/Zoll)	+130 / +5,12	+150 / +5,91	+150 / +5,91
Öffnung ohne Backen (mm/Zoll)	360 / 14,17	380 / 14,96	380 / 14,96
Grundbackenlänge (mm/Zoll)	150 / 5,91	150 / 5,91	150 / 5,91
Backentyp	245/237L/239-xx-Ø-yy	245/237L/239-xx-Ø-yy	245/237L/239-xx-Ø-yy
Geschwindigkeit (mm/sec)			
Schließen	18	18	18
Pressen	1,4	1,3	1
Öffnen	20	20	20
Geräuschpegel	62 dBA	62 dBA	62 dBA
Antrieb	5,5 kW 3~VAC	5,5 kW 3~VAC	5,5 kW 3~VAC
Öl	300 l	300 l	300 l
L x B x H (mm)	1.590 x 730 x 1.972	1.590 x 730 x 2.015	1.590 x 730 x 2.076
Gewicht	1.900 kg	2.400 kg	2.600 kg
HiDS (Effizientes hydraulisches Nachsaugsystem)	✓	✓	✓
Optionen			
Control IPC	✓	✓	✓

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.

Steuerung Seite 44 / Zubehör und Optionen Seite 56

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, 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



HM 660 | HM 1200



HM 665

Steuerungen Control C.2 / IPC

Die Steuerung Control C.2 und die neue Steuerung IPC mit intuitiver Nutzerführung für UNIFLEX Schlauchpressen, Prüfeinrichtungen und weitere Produkte verfügen über eine farbige Bedienoberfläche mit Touch-Funktion. Neu und wesentlich 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 Qualitätssicherung zu dokumentieren, sowie Produkt- und Maschinendaten nachzuerfolgen.



Control C.2 mit Zubehör Schutzklappe 807.2
 HMI mit 7" Widescreen-Touch-Panel
 Schnittstellen:
 Ethernet RJ45
 USB
 Serieller Port (COM)
 Profinet
 Profibus

Produktionsmanagement für Serienfertigung, Produktion nach eigenen Maßstäben

- Unbegrenzter Artikelspeicher
- Datensatzfilterung für schnellere Produktion
- Verknüpfung des Scannermenüs mit Ihrem Produktionsdatensatz
- Datensatzeinlesen über Scanner möglich
- Intuitive Bedienung

Service per Netzwerk

- Einfache Organisation von Änderungen, Wartung und Verwaltung der Produktionsdatensätze
- Zentrale Auftragsverwaltung vom Schreibtisch aus spart Zeit und Kosten
- Windows-basiert: mit Netzwerkkabel anschließbar

Daten-Up- und -Download

- Einfaches Up-/Downloaden der Daten mittels HID-konformer Geräte über eine Vielzahl von Möglichkeiten wie externer Datenbank, Scanner, USB-Stick, Messschieber oder auch per Fernwartung über Internet



IPC

Industrie-PC mit 12" Touch-Panel
 integrierter RFID-Reader
 Schnittstellen:
 Ethernet RJ45
 USB 3.1
 Serieller Port (COM)
 Profinet
 Profibus
 CAN-Bus

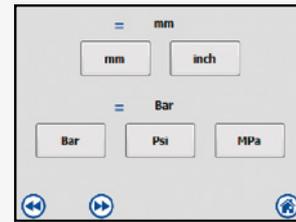
Sie starten die Maschine und die Steuerung:

START Sprache



Sprachauswahl, weitere auf Anfrage

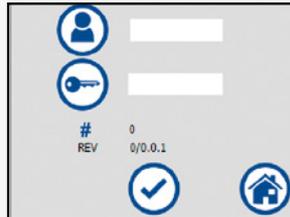
Einheiten



Konfigurationseinheiten

Es können unterschiedliche Nutzer angelegt werden.

LOGIN Anwender-Login



Werkzeinstellung via User und Passwort mit Funktionalitätsvergaben und Nutzerrechten

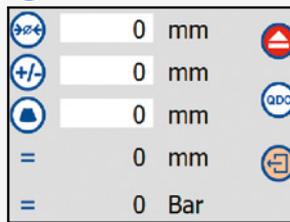
MENÜ Login mit Menü



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

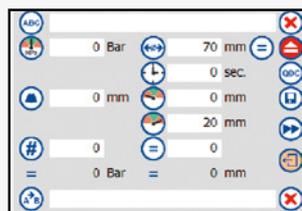
PRODUKTIONS-MENÜ

(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



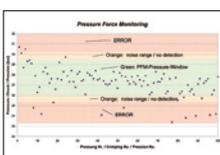
Artikel können numerisch oder alpha-numerisch gesucht und angelegt werden. Artikel können über das „Schnell-Such-Menü“ bequem ausgewählt werden.

(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



Eingabe von Pressmaßdurchmesser, Korrekturwerten und Pressbacken (automatisch).

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

PRODUKTION PER PRESSMASS-MODUS



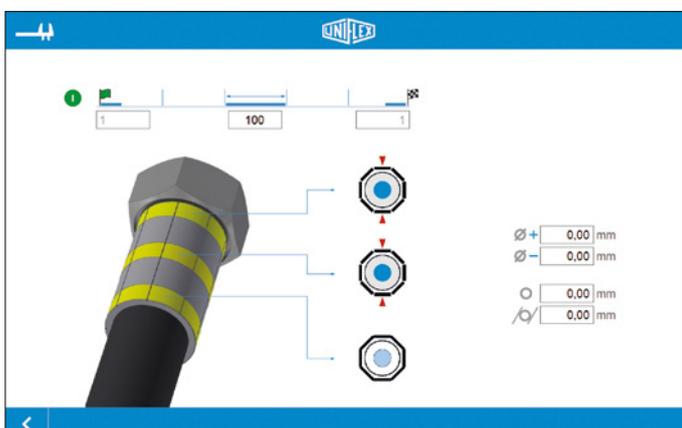
Eingabe von Pressmaß, Korrekturwerten, Haltezeit, Öffnungsdurchmesser, Vorwahlzähler und Pressbacken (automatisch).

PRODUKTION PER DRUCK-MODUS



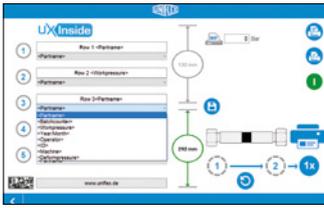
Eingabe von Druck, Haltezeit, Öffnungsdurchmesser, Vorwahlzähler und Pressbacken.

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



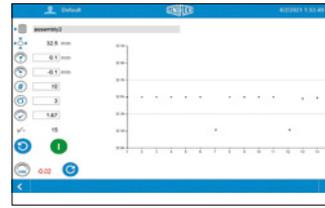
Mit dem Label-Drucker und dem UNIFLEX Label System ULS kann automatisch für jedes Werkstück ein Label gedruckt werden, das anschließend manuell auf das Werkstück geklebt wird. Die Farbcodierung kann in jedem Jahr gewechselt werden, so ist das Alter der Schlauchleitung jederzeit erkennbar.

MULTISTEP



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

CMK



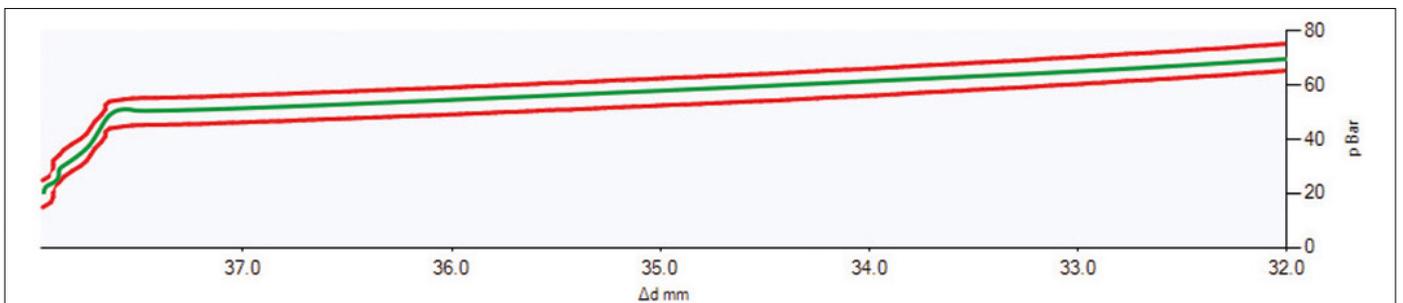
Die Maschinenfähigkeits-Kennzahl (CMK) beschreibt die Fähigkeit der Maschine, die gestellten Anforderungen zu erfüllen. Mit der Funktion CMK in der Steuerung ist es möglich den aktuellen Status der Maschinenfähigkeit laufend während der Fertigung zu überwachen (Integrierter Algorithmus zum Nachweis).



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 (fehlerhafter 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.

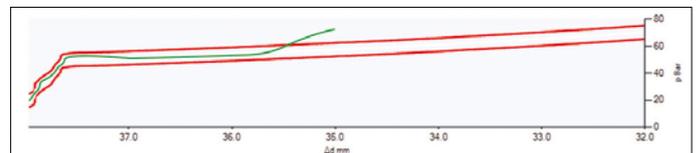
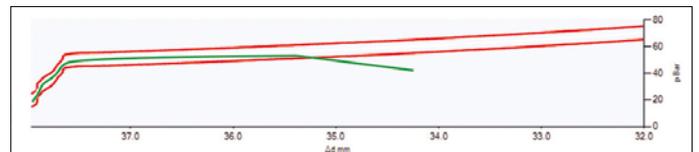
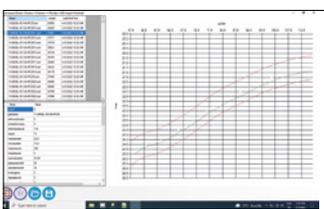


DIAGRAMME VERGLEICHEN



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

JOB-MODUS

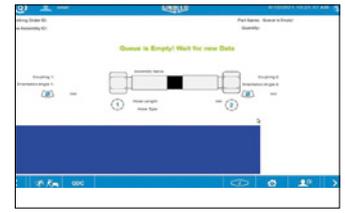


Der Job-Modus ermöglicht ein gesteuertes Abarbeiten von mehreren Aufträgen in der Fertigung. Es ist zudem möglich, mehrere Aufträge aus verschiedenen Datensätzen in der Datenbank in einen Arbeitsauftrag zusammenzuführen. Dazu wird den einzelnen Datensätzen eine Stückzahl zugewiesen.

QUEUE-MODUS

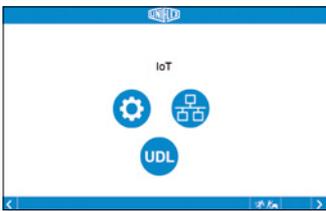


QUEUE-EINSTELLUNG



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).

IoT - INTERNET OF THINGS



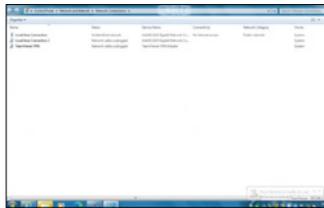
IoT Auswahlmönü



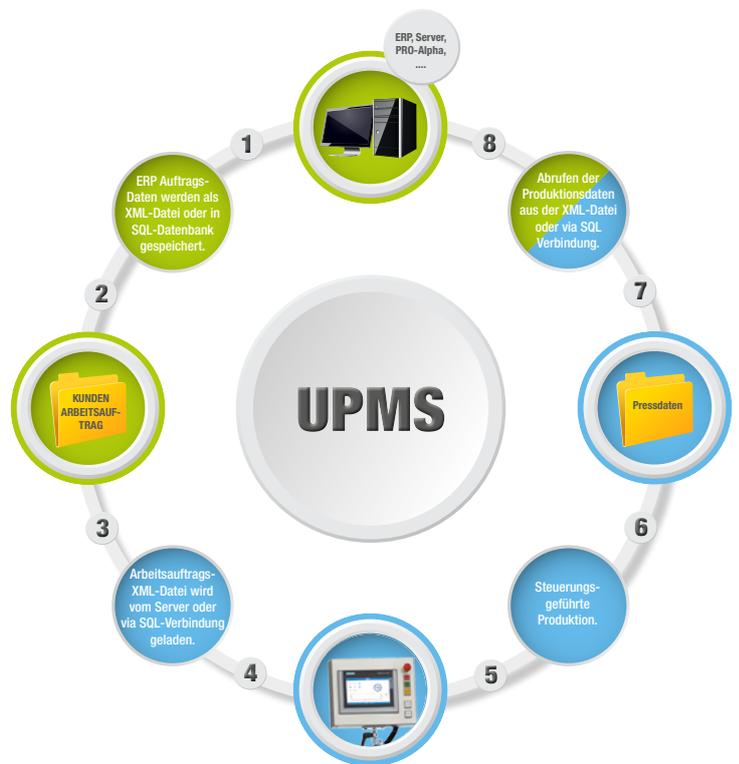
Dateipfad Einstellung
(Part table, Job folder, Queue folder)



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





UNIFLEX Wireless Management System (UWMS)

Mit dem UWMS (UNIFLEX Wireless Management System) können Sie die Artikeldaten auf einem Server speichern und sämtliche Ergänzungen immer updaten. Via Internet können Ihre Kunden dann eine App auf ihr Smartphone oder Tablet laden und anschließend den Press-Auftrag per Bluetooth direkt an die Schlauchpresse senden. Dann müssen Sie nur noch die passenden Pressbacken einsetzen und können direkt lospressen. Nach dem Pressvorgang werden die Press- und Messdaten automatisch und inklusive Datum, Uhrzeit oder sogar einer Seriennummer der Pressung via Bluetooth und dann über das Internet an Ihren Server oder Ihr Tablet zurückgesendet.

UX crimp



Vorteile:

- Mit aktuellen Pressdaten bringen Sie Ihre Kunden jederzeit auf den neuesten Stand.
- Rufen Sie alle Daten der von Ihnen installierten Hydraulikpresse ab (Anzahl der Pressungen, Details darüber, was verpresst wurde plus der Daten, die während des Press-Vorgangs aufgezeichnet wurden).
- Durch das Einpflegen einer Seriennummer können Sie ein stabiles Tracing-System und ein Nachbestell-System erstellen.
- Bewerten Sie Ihre Märkte (was Sie wo verkaufen).

ULS.2-C



ULS.2-APP für Tablet oder PC

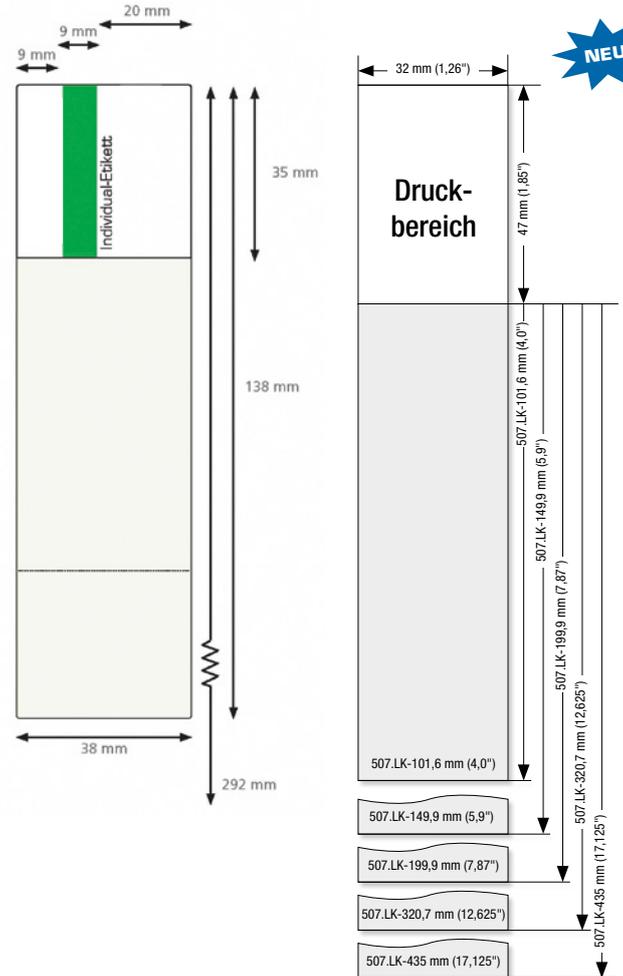


Vorteile des integrierten Kennzeichnungssystems

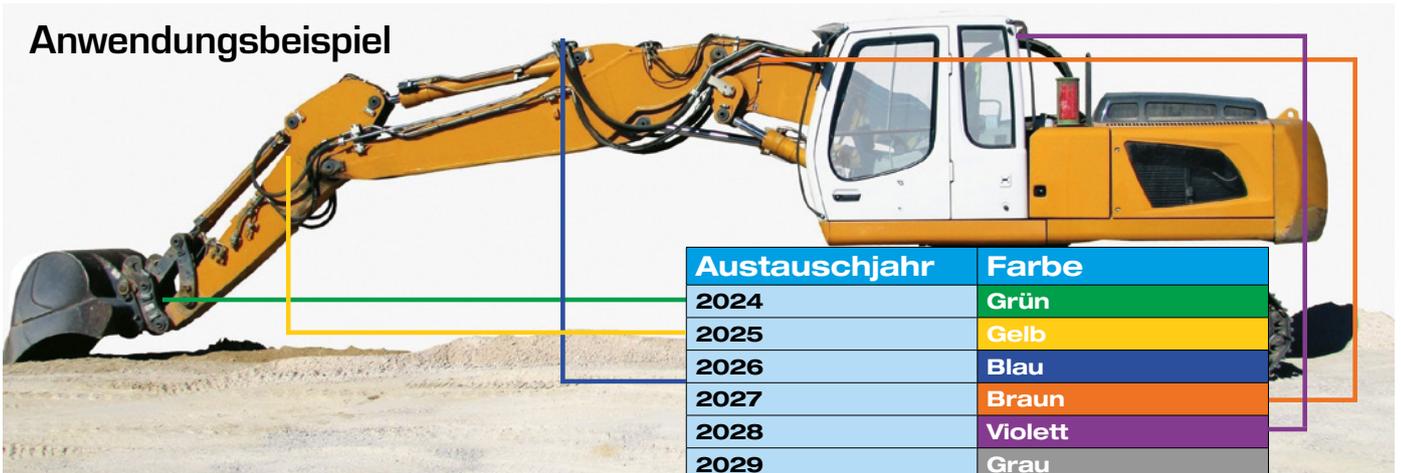
- Die Nutzer erkennen am Label, welche Schlauchleitungen zu welchem Zeitpunkt ersetzt werden müssen.
- Die zu prüfenden Schlauchleitungen können durch das Label vom Nutzer erkannt werden.
- Verbessert die vorbeugende Wartung.
- Reduziert Reparaturkosten.
- Verhindert Maschinenstillstand und Ausfallzeiten.
- 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 C.2 Bei Benutzung mit App über Handy oder Tablet
2	Farbband für Drucker	Kassette mit Etiketten, weiß (schwarz) (74 Meter)	888.469	
3	Banderole	5000 Stück		Material
		Farbbalken	Banderole 138 mm	Banderole 292 mm
		Grün	507.1_CP	507.1_XL_CP
		Gelb	507.2_CP	507.2_XL_CP
		Blau	507.3_CP	507.3_XL_CP
		Braun	507.4_CP	507.4_XL_CP
		Violett	507.5_CP	507.5_XL_CP
		Grau	507.6_CP	507.6_XL_CP
				- Transparente vorgedruckte Folie - Oberflächenstabiles Hochleistungsvinyl - Speziell entwickelt für die Oberflächen von Gummi- und Thermoplastschläuchen



Anwendungsbeispiel



IoT

Internet of Things



UNIFLEX Paperless Management System (UPMS)

UNIFLEX hat ein komplettes papierloses Management-System entwickelt, mit dessen Hilfe Sie Daten direkt aus Ihrem ERP-System ziehen und auf ein Dashboard bringen können. So steuern Sie alle Ihre Maschinen rein virtuell über Arbeitsaufträge und den chronologischen Einzelabruf von Produktionsdaten. Dies gibt Ihnen die Flexibilität, ihre Produktionsressourcen Maschine für Maschine zu organisieren (zum Beispiel kann die Schlauchtrennmaschine alle installierten Schlauchgrößen für alle Kunden schneiden, während Sie gleichzeitig Kundenaufträge verpressen und im Prüfstand zu-

PRESS-INFORMATIONEN FÜR DIE MASCHINE

```
<part>
<machinetype>hm325</machinetype>
<partname>part1</partname>
<deformdiameter>32</deformdiameter>
<correctionvalue>0.1</correctionvalue>
<deformpressure>90</deformpressure>
<dieset>32</dieset>
<maxdiameter>32.05</maxdiameter>
<mindiameter>31.95</mindiameter>
<maxpressure>92</maxpressure>
<minpressure>88</minpressure>
<opendiameter>100</opendiameter>
<pressureswitch>50</pressureswitch>
<diameterswitch>38</diameterswitch>
<holdingtime>0.2</holdingtime>
<diameterunit>0</diameterunit>
<pressureunit>0</pressureunit>
<deformtoppressure>0</deformtoppressure>
<calipertolerance>0.25</calipertolerance>
<caliperaverage>0</caliperaverage>
</part>
```

Kunde speichert die Aufträge in einer XML-Datei ab.

Sie erhalten Aufträge von Ihren Kunden, die in Ihrem ERP-System eingepflegt sind. Zum Beispiel Schlauchtyp, Menge usw.

ERP: SAP, Pro-Alpha, ...

1 ERP Auftrags-Daten werden als XML-Datei oder in SQL-Datenbank gespeichert.

2 Freigegebener Ordner mit XML-Dateien.

3 KUNDEN Arbeits-auftrag

3

4 Arbeitsauftrags-XML-Datei wird vom Server oder via SQL-Verbindung geladen.

4

5 Kunde speichert die Aufträge in einer XML-Datei ab. Kundenspezifische Anpassungen auf individuelle Anforderungen sind möglich.

5

UPMS

Kunden-Vorteile:

- Gezielte Produktionssteuerung und Optimierung von Produktionsprozessen
- Reduzierte Durchlaufzeiten
- Fehlerminimierung durch Wegfall manueller Eingaben
- Rückverfolgbarkeit von Produktionsdaten
- Statistische Auswertung von Produktionsdaten

IPC:
 SIMATIC IPC277E (Nanopanel PC)
 12" Touch TFT
 2x 10/100/1000 MBit/s Ethernet RJ45;
 1x Display-Port Grafik;
 1x USB 3.0; 3x USB 2.0;
 1x seriell (COM 1);
 CFAST-Slot;
 Celeron N2807 (2C/2T)
 4 GB RAM
 Windows 10

sammengefasste Bestellungen geprüft werden).

Das System leitet auch alle relevanten Qualitätsinformationen an Sie zurück, die Sie benötigen, um sicherzustellen, dass Ihr Produkt den gewünschten Spezifikationen entspricht. Diese werden zur Rückverfolgbarkeit in einer Datenbank gespeichert, um Ihre Produktivität zu analysieren. Dies wiederum optimiert Ihre Produktionsprozesse, reduziert Ihren Verwaltungsaufwand und optimiert Ihre Qualitätskontrolle.

- Arbeitselement des Kunden
- Arbeitselement von UNIFLEX

Abrufen der Produktionsdaten aus der XML-Datei oder via SQL-Verbindung.

7

ERP-System importiert die Daten.

ERGEBNISDATEN VON DER MASCHINE

<part>



```

- <batchsize>50</batchsize>
- <batchcount>24</batchcount>
- <diameter>31.98</diameter>
- <pressure>90.21</pressure>
- <now>5/3/2018 6:20:10 AM</now>
- <username>CrimperUser</username>
- .....
- .....
- .....
</part>
    
```

Pressdaten

Die Presse schickt in einer neuen XML-Datei alle Pressdaten (Durchmesser, Druck, Haltezeit, etc.)
Die Presse fügt für jede Verpressung einen Datensatz hinzu. Dieser enthält alle Einstellungen sowie den erreichten Druck, das erreichte Maß, Zähler, Datum und kundenspezifische Werte.

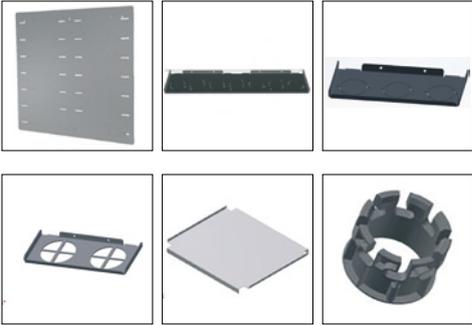
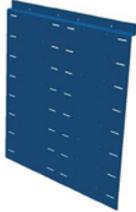
6

Steuerungsgeführte Produktion.

Die Maschine teilt dem Bediener mit, welche Backen installiert werden sollen. Anschließend kann mit dem Pressen begonnen werden. (Visualisierung der zu verwendenden Teile und weiterer Auftragsinformationen ist möglich.)



Pressbackenablagen & Zubehör

Artikelnummer + Beschreibung		Verwendung: Maschine/Zubehör	Option
TU Stahl-Universaltisch bis 800 kg Tragfähigkeit		universell verwendbar	
TU-QDS F Basic Grundblech (inkl. Befestigungs-schrauben und Montagezubehör)		passend zu: Universaltisch TU	
TU-QDS FXL Shelf Variable Pressbacken-Ablage (inkl. Befestigungsschrauben)		passend zu: TU-QDS F Basic	
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 239I (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 239I, 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 Pressbacken-Rack für 9 Satz PB 239, stapelbar (inkl. TU-QDS F 239I)		passend zu: Backentyp PB 239
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 C/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
Maschinen-Trolley Mobiler Einsatz von Maschinen 777.1 L x B x H (mm): 1720 x 660 x 200 Gewicht: 75 kg Traglast: 800 Kg		passend zu: HM 3xx, HM 220/225, HM 245, S6/S8/10, EM 115

Artikelnummer + Beschreibung		Verwendung; Maschine/Zubehör
<p>OCS 10 retro Kamera-System – die Alternative zum Spiegel, zur besseren Sicht auf das Werkstück.</p>		<p>passend zu: HM 2XX, HM 3XX, 4XX und 6XX, HM 1200</p>
<p>TU-Rack 18-PB239 Werkbank für diverse Maschinen inkl. PB-Halterung.</p>		<p>passend zu: Werkstattmaschinen Backentyp PB 239</p>
<p>Spiegel/SHS Ermöglicht das Beobachten der hinteren Armaturenposition von der Bedienerseite.</p>		<p>passend zu: Alle Pressen SC, SH, HM 2XX, HM 3XX</p>
<p>LUF Licht auf der Rückseite der Maschine.</p>		<p>passend zu: Alle Maschinen</p>
<p>TA Zum Positionieren der Armatur auf dem Schlauch und/oder zum automatischen Schließen.</p>		<p>passend zu: Alle Maschinen, außer S2 und S7</p>
<p>QDC 239.5 Pressbacken-Schnellwechsel-Werkzeug zum einfachen Backenwechsel PB 239</p>		<p>passend zu: Alle Maschine mit Backentyp PB 239</p>
<p>265.2 Drehteller</p>		<p>passend zu: SH 7</p>
<p>PS Doppel-Fusspedal</p>		<p>passend zu: SC 6, SC 6 S, SC 6 Ecoline, SH 10, SH 10 xl, SC 12 i (nicht Ecoline-Modelle)</p>
<p>Kabel DC GK 205 Länge 5m</p>		<p>passend zu: HM 200, SC 3, SH 6, SH 6 S (nur DC-Versionen)</p>
<p>PUM 0.8/3.2-700 BAR</p>		<p>passend zu: SH 2</p>

**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
239.18 und 255.12
239.21 (HM 220/HM 222) 2-seitig
255.14 (HM 225) 2-seitig



passend zu:
HM 220, 222,
HM 225
HM 3xx

UMAT | Mobile Arbeitsstation



Layout Beispiel

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

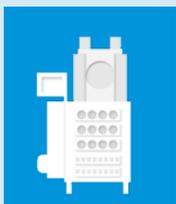
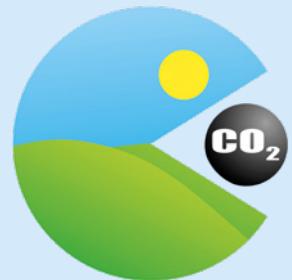
Zubehör
TU-QDS F SHELF
TU-QDS F 239I
TU-QDS SHELF PB280



Wie spart man > 70 % CO₂?

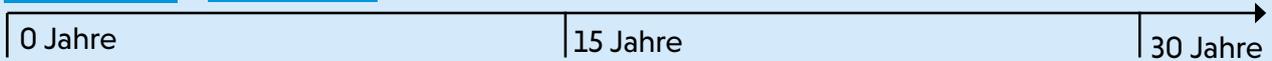
Indem man Gewicht reduziert und Lebensdauer verlängert.

Gutes Engineering und ein geringer Energieverbrauch von 4 kW (Wettbewerb: > 5,5 kW) und eine langlebige Konstruktion sind das BESTE für unsere Zukunft!

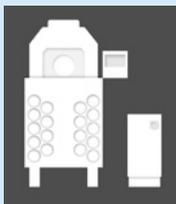


0,75 t einmal in 30 Jahren x 1,7 = 1,275 t CO₂ *

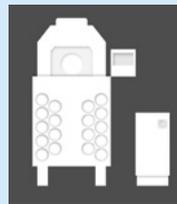
UNIFLEX
ca. 0,75 t



1,2 t twice in 30 years = 2.4 x 1.7 = 4.08 t of CO₂



Wettbewerb
ca. >1.2 t



Wettbewerb
ca. >1.2 t

CO₂
4,08 t

