



Sonderanwendungen

Lösungen für jeden Bedarf



Universal

Nutzbar für alle Schlauchleitungen und Armaturen



Schmierungsfrei

Gleitlagerbleche am Presswerkzeug bieten bis zu 20 % mehr Effizienz, weniger Verschleiß und Werkstücke und Werkzeug bleiben sauber.



Nachhaltig

Energieeffizient und langlebig



KS 6 | KS 8 | KS 10



HMC 1-25 | HMC 1-30



HM 245



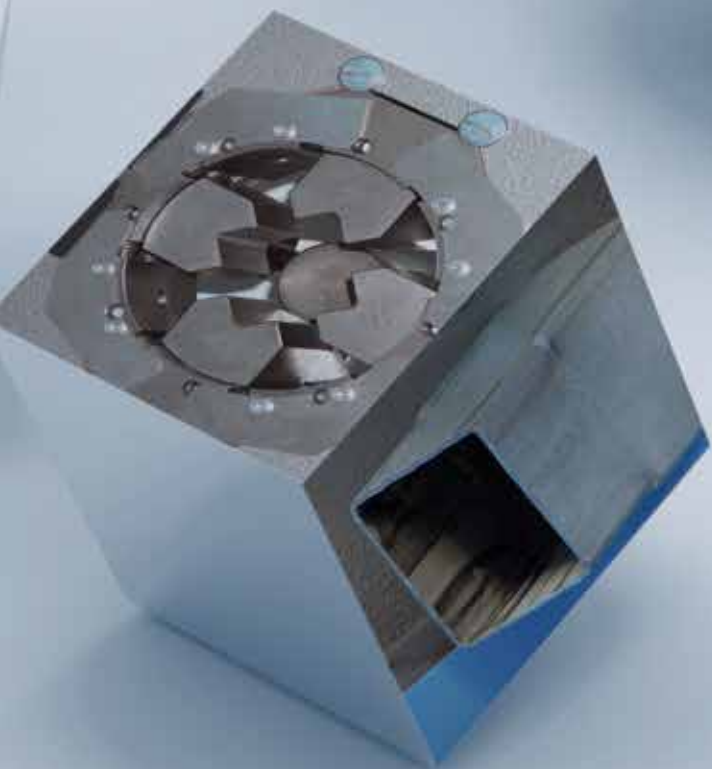
HM 380 | HM 480
HM 660 | HM 1200



HMC 12-2000



ITM 300



Die UNIFLEX Maschinen KS 6, KS 8 und KS 10 zum exakten Verpressen und Kalibrieren von Werkstücken.



KS 6, KS 8, KS 10

Kompaktes Design

- Geringer Platzbedarf bei großer Leistung
- Optimierte Bauart zur ergonomischen Bedienung
- Niedriger Geräuschpegel
- Werkzeug für Anwendungen optimal ausgelegt

Gleitlagertechnologie

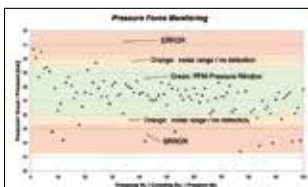
- Schmiermittelfrei – für mehr Sauberkeit und eine höhere Lebensdauer der Maschine
- Maximale Produktivität, bei extrem geringen Betriebskosten
- Späne setzen sich nicht in Fett und Schmutz fest, dadurch kein Werkzeugverschleiß
- Keine Verschmutzung
- Reduziert den Presskraftverlust um bis zu 20 %
- Stabilität in der Prozess- und Wiederholgenauigkeit

CE-konform

Wir behalten uns das Recht vor, technische Änderungen vorzunehmen. Optionale Ausführungen der Maschinen sind nur ab Werk lieferbar.

Standard – 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.

Standard




PS Doppel-Fußpedal



KS 6, KS 8, KS 10

Technische Daten	KS 6	KS 8	KS 10
Presskraft (kN/Ton)	500/50	800/80	1.800/180
Schmierung entfällt: 20 % weniger Reibung	✓	✓	✓
Steuerung	Control C.2	Control C.2	Control C.2
Max. Pressbereich	55 mm	139 mm	139 mm
Öffnungsweg	+25 mm	+45 mm	+45 mm
Öffnung ohne Backen	95 mm	190 mm	190 mm
Backentyp	PBK 239	PBK 237	PBK 237
Geschwindigkeit (mm/sec)			
Schließen	12	7	3,5
Pressen	12	7	3,5
Öffnen	30	15	6
Geräuschpegel	58 dBA	58 dBA	58 dBA
Antrieb	5,5 kW 3 VAC	5,5 kW 3 VAC	5,5 kW 3 VAC
Öl	80 l	80 l	80 l
L x B x H (mm)	1.000 x 1.000 x 1.700	1.000 x 1.000 x 1.700	1.000 x 1.000 x 1.700
Gewicht	470 kg	570 kg	570 kg

Backentyp

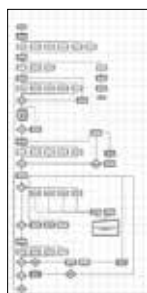
	PBK 239	PBK 237
		
Ø mm	mm	mm
12	3	3
14	3	3
16	4	4
19	4	4
22	4,5	4,5
24	4,5	4,5
26	4,5	4,5
28	4,5	4,5
32	5	5
36	5	5
40	5	5
44	5	5
47	5	5
50		5
54		5
57		5
62		5
67		5
71		5
74		5
78		5
84		5
86		5
90		5
96		5
103		5
106		5

Zubehör

Control C.2: Zubehör



OC KS6/KS8 MVA



Kundenspezifische Software



Elektronischer Messschieber



Kalibrierdorn



Barcode-Scanner



UTS/UDL Datentransfer



ULS UNIFLEX Etikettendrucker



807.2 Schutzklappe

Die neuen Automotive Schlauchpressen sind noch kompakter geworden. Besondere Aufgaben erfordern besondere Lösungen. Das C-Form Presswerkzeug vereinfacht die radiale Zuführung komplizierter Schlauchleitungen. Schmierfrei, leise und ergonomisch ist diese Spezialpresse für Automobilschläuche, die zudem mit sehr kompakten Abmessungen und Präzision überzeugt. Zubehör wie PFC erlaubt durch das Einstellen des Pressdrucks auch das Verpressen druckempfindlicher Materialien und ermöglicht daher dauerhaft stabile Verbindungen ohne Kleben, Schrauben oder Schweißen.



HMC 1-25 | HMC 1-30



HM 245

Innovative Bauweise durch C-Presswerkzeuge
Schmale Werkzeugbauart für leichtes Verpressen auch von 90°-Armaturen
Radiale Zuführbarkeit der Werkstücke
High-Level-Komponenten und Systemlösungen
Hochwertige Pumpen – für die Senkung des Geräuschpegels
Gleitlagertechnologie
Maximale Produktivität und geringe Wartungskosten
Reduziert den Presskraftverlust um bis zu 20 %
Schmiermittelfrei – für mehr Sauberkeit und eine höhere Lebensdauer der Maschine
Keine Anhaftung von Schmutzpartikeln am Werkstück
Neue Control-C-Bedienoberfläche
Touch-Control-Oberfläche
Programmierbare Folgepressmasse und Druckpressungen
Großer Artikelspeicher für Produktionsmanagement
HID-konform
CE-konform

Wir behalten uns das Recht vor, technische Änderungen vorzunehmen. Optionale Ausführungen der Maschinen sind nur ab Werk lieferbar.

Paket

HMC 1-25 | HMC 1-30

Paket = Maschine

+ PB Ø 17, 20, 24, 28, 32, 40, 44, 50

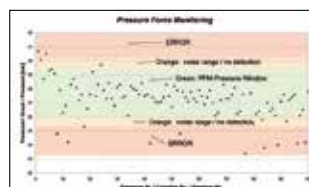
HM 245

Paket = Maschine

+ PB Ø 17, 20, 24, 28, 32, 40, 44, 50

Standard – 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.



HMC 1-25 | HMC 1-30

HM 245

Beschreibung



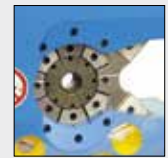
Radiale Zuführbarkeit der Werkstücke auch für 90°-Bögen.



Schiebetisch mit Halterung.



Doppelkopfsystem.



Radiale Zuführbarkeit der Werkstücke auch für 90°-Bögen.

Technische Daten	HMC 1-25	HMC 1-30	HM 245
Presskraft (kN/Ton)	250/25	300/30	750/75
Schmierung entfällt: 20 % weniger Reibung	✓	✓	✓
Steuerung	Control C.2	Control C.2	Control C.2
SAE R 12* 1-Teil-Armatur			1"
SAE R 12* 2-Teil-Armatur			3/4"
Industrie	1"	1"	1"
Max. Pressbereich	70 mm	70 mm	70 mm
Öffnung ohne Backen	90 mm	90 mm	105 mm
Backentyp	239	239	239
Geschwindigkeit (mm/sec)			
Schließen	30	30	27
Pressen	5	5	5
Öffnen	50	50	30
Geräuschpegel	< 80 dBA	< 80 dBA	53 dBA
Antrieb	4 kW	4 kW	4,0 kW
Öl	100 l	100 l	100 l
L x B x H (mm)	650 x 590 x 1.700	650 x 590 x 1.700	1.020 x 950 x 1.450
Gewicht	320 kg	320 kg	610 kg

* Abhängig von der Armatur.

Backentyp

(HMC 1-15 HMC 1-25 | HMC 1-30)



239 - 38

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

Backentyp

(HM 245)



239

Ø mm	mm
6,8	50
9	50
10	50
12	50
14	60
16	60
17	60
19	60
20	60
22	60
24	60
26	75
28	75
30	75
31	75
32	75
34	75
36	75
38	75
39	75
40	75
44	75
47	75
50	75
54	75
57	75
62	75

Zubehör

Control C.2: Zubehör



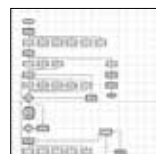
PTS Pressbacken-Markierungs-System



OC HM3xx/HM245



Schiebetisch mit Halterung



Kundenspezifische Software



Elektronischer Messschieber



Kalibrierdorn



Barcode-Scanner



LUF



PS.2 Doppel-Fußpedal



UTS/UDL Datentransfer



ULS UNIFLEX Etikettendrucker



807.2 Schutzklappe

Die Produktionspressen HM 380, HM 480, HM 495, HM 660, HM 665 und HM 1200 sind die optimalen Pressen für Isolatoren, Kabel, Seile und Moniereisen.



HM 665

High-Level-Komponenten und Systemlösungen

- HiLo Zylinder - höhere Leistung mit reduzierter Wärmeentwicklung/ ohne Überhitzung
- Kompakte Bauweise erlaubt ergonomisches Arbeiten
- Lange Grundbacken ermöglichen das Verpressen aller Armaturtypen
- Seitliche Verstärkungen optimieren die Produktqualität
- Niedriger Geräuschpegel durch hochwertige Pumpen

Feststehende 6-Uhr-Backe

- Sichere und kraftsparende Positionierung des Werkstücks
- Erhöht die Produktivität und die Rentabilität
- Verbessert die Arbeitssicherheit und verringert Ermüdungserscheinungen beim Bedienpersonal

Gleitlagertechnologie

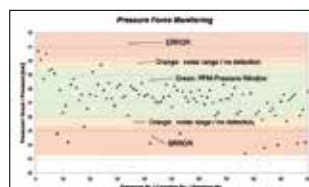
- Schmiermittelfrei – für mehr Sauberkeit und eine höhere Lebensdauer der Maschine
- Maximale Produktivität, bei extrem geringen Betriebskosten
- Späne setzen sich nicht in Fett und Schmutz fest, dadurch kein Werkzeugverschleiß
- Keine Verschmutzung der Schlauchleitung mit Fett
 - Ideal für Lebensmittel- und Pharmaschläuche
 - weniger Werkzeugverschleiß
- Reduziert den Presskraftverlust um bis zu 20 %
- Hohe Prozess- und Wiederholgenauigkeit

CE-konform

Wir behalten uns das Recht vor, technische Änderungen vorzunehmen. Optionale Ausführungen der Maschinen sind nur ab Werk lieferbar.

Standard

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.



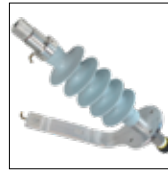
HM 380 | HM 480
HM 660 | HM 1200



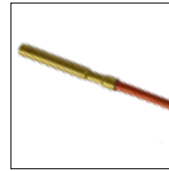
(Kupfer-) Kabel



Armierungsstähle



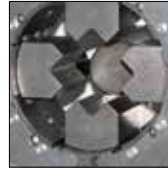
Isolatoren



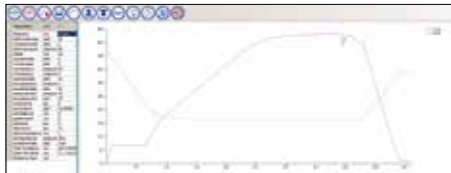
Heizpatronen



Klimaschläuche

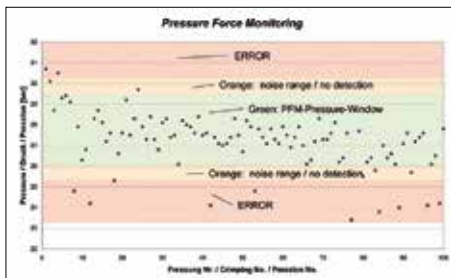


Stahlprofile und Spezialpressbacken



Option: PFC

Die UNIFLEX PFC (PressureForceControl) bietet als Option zwei Möglichkeiten, eine Verpressung zu beenden – aufgrund des erreichten Durchmessers oder der angewendeten Presskraft, wie es bei PFC geschieht. Dabei ist die Abschaltung aufgrund der angewendeten Presskraft wesentlich sensibler, da hierbei das Werkstoffverhalten berücksichtigt wird. Daher ist es möglich, auch spröde Materialien wie Fiberglas zu verpressen. Einige namhafte Isolatoren-Produzenten setzen PFC bereits gewinnbringend ein.



Standard: PFM

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.



Zubehör: UTS/UDL

Ermöglicht das Einlesen und Ausgeben produzierter/gemessener Daten (inkl. Zeitstempel) für eine lückenlose Produktion und Dokumentation. Die Möglichkeit, die Benutzerschnittstelle der Maschine gegen fehlerhafte Eingabe zu sperren, steigert die Transparenz des Produktionsablaufes.

Zubehör

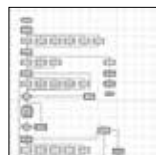
Control C.2: Zubehör



PTS Pressbacken-Markierungs-System



OC HM3xx/HM245



Kundenspezifische Software



Elektronischer Messschieber



Kalibrierdorn



Barcode-Scanner



TA (A) Tiefenanschlag



Multistep mit Control C.2 ist enthalten.



QDS 239 C



LUS/LUF Licht



PS.2 Doppel-Fußpedal



RFID



DMS



ULS UNIFLEX Etikettendrucker



807.2 Schutzklappe

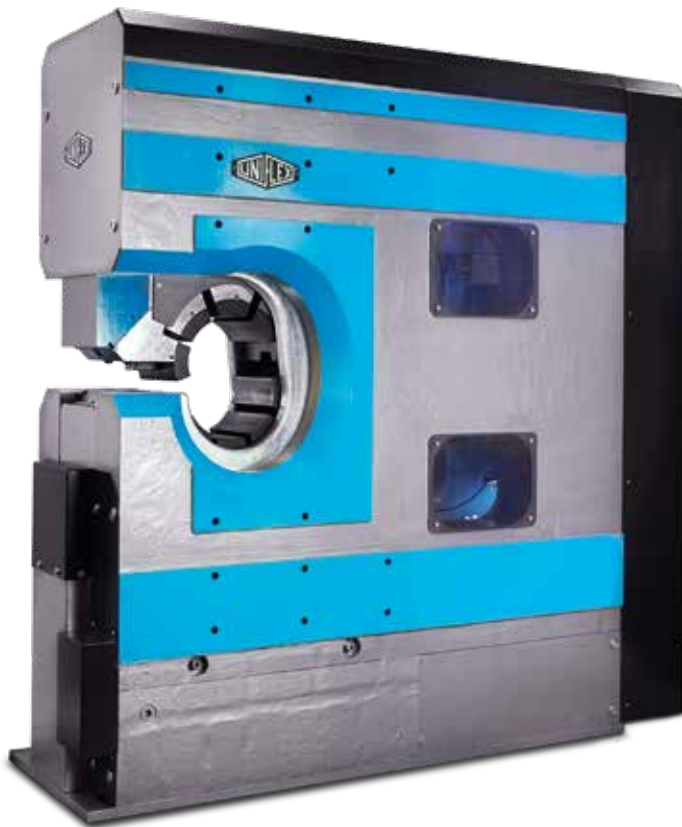


Pressen mit Druck mit Control C.2 ist enthalten.



Stabilität, Innovation und Stärke zeichnen die neue Presse von UNIFLEX aus.

Sie ist nicht nur geeignet für größere Schläuche als je eine UNIFLEX Presse zuvor. Sie ist auch noch so kompakt gebaut, dass sie für den mobilen Einsatz verwendbar ist. Die HMC 12-2000 ist die kompakteste C-Pressen der 2.000-Tonnen-Klasse und sorgt durch einen integrierten Powerbooster für höchste Pressleistung. Die Auslegung der Maschine wurde nach neuesten Erkenntnissen der FEM-Berechnung gefertigt und stellt daher alles vorher dagewesene in den Schatten. UNIFLEX definiert Technik neu und setzt auf höchste Qualität und Anwenderfreundlichkeit – im gleichen Zug wie auf die Verwendung neuester Werkstoffe.



HMC 12-2000

High-Level-Komponenten und Systemlösungen

HiLo Zylinder – höhere Leistung mit reduzierter Wärmeentwicklung/ ohne Überhitzung

Kompakte Bauweise erlaubt ergonomisches Arbeiten und den mobilen Einsatz für ortsfeste Werkstücke

Radiale Zuführungsmöglichkeit der Werkstücke

Verpressen aller Armaturentypen durch lange Grundbacken

Patentierete Bauweise

Neueste FEM-Berechnungserkenntnisse eingesetzt

Werkzeugeinheit komplett entnehmbar

Stabil, innovativ

Wartungsfreundlich

Gleitlagertechnologie

Schmiermittelfrei – für mehr Sauberkeit und eine höhere Lebensdauer der Maschine

Maximale Produktivität, bei extrem geringen Betriebskosten

Reduziert den Presskraftverlust um bis zu 20 %

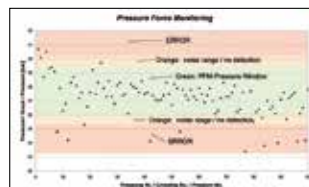
Hohe Prozess- und Wiederholgenauigkeit

CE-konform

Wir behalten uns das Recht vor, technische Änderungen vorzunehmen. Optionale Ausführungen der Maschinen sind nur ab Werk lieferbar.

Standard – Presskraft-Überwachung

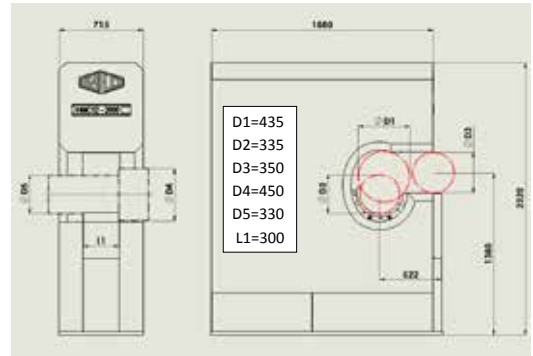
PFM – Standard bei allen Maschinen mit Control C.2



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.



HMC 12-2000



Technische Daten	HMC 12-2000
Presskraft (kN/Ton)	20.000/2.000
Schmierung entfällt: 20 % weniger Reibung	✓
Steuerung	Control C.2
SAE R15 4SH 1-Teil-Armatur	3"
SAE R15 4SH 2-Teil-Armatur	3"
Industrie	12"
90°-Bogen	3"
Max. Pressbereich (mm) mit Grundbacken	380
Pressweg	Ø PB +50
Öffnung ohne Backen	435 mm
Backentyp	247, 245, 237 L
Geschwindigkeit (mm/sec) Schließen/Pressen/Öffnen	Auf Anfrage, abhängig vom Aggregat
L x B x H (mm)	2.000 x 750 x 2.400
Gewicht Werkzeug (kg)	15.000

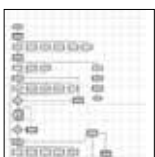
Backentyp		Backentyp		Backentyp	
237 L		245		247	
Ø mm	mm	Ø mm	mm	Ø mm	mm
54	118	103	130	96	130
57	118	106	130	106	130
62	118	111	130	126	130
67	118	116	130	131	130
71	118	121	130	136	130
74	118	126	130	146	150
78	118	131	130	156	150
84	118	136	130	170	170
86	118	146	150	185	200
90	118	156	150	200	200
96	118	170	150	215	200
103	118	185	150	230	200
106	126	200	150	245	200
111	126			260	200
116	126			275	200
121	126			290	200
126	126			305	200
131	126				

Weitere technischen Daten

entsprechend der oben aufgeführten Zeichnung

D1 = Maximaler axialer Durchmesser	435 mm
D3 = Max. radiale Zuführöffnung	350 mm
D4 = Max. Flanschdurchmesser	450 mm
D5 = Nenndurchmesser Grundbacken (Stichmaß)	330 mm
L1 = Breite Grundbacken	300 mm

Control C.2: Zubehör



Kundenspezifische Software



Elektronischer Messschieber



Kalibrierdorn



Barcode-Scanner



PS.2 Doppel-Fußpedal



Multistep mit Control C.2 ist enthalten.



DMS



UTS/UDL Datentransfer



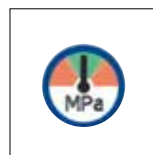
ULS UNIFLEX Etikettendrucker



807.2 Schutzklappe



RFID



Pressen mit Druck mit Control C.2 ist enthalten.



Die **ITM 300** ist eine Zugbank zur Isolatorenpfung. Sicher ist sicher: Isolatoren als sicherheitsrelevante Bauteile müssen höchsten Anforderungen entsprechen – und teilweise extremen Belastungen standhalten. Damit dies gewährleistet werden kann, hat UNIFLEX eine robuste Zugbank zur Isolatorenpfung entwickelt.



Notebook-Ablage



Einfaches + schnelles Einrichten



ITM 300

Zugbank zur Isolatorenpfung

- 3 verschiedene Prüfprogramme: Routine-Prüfung, Grenzlastprüfung, Langzeitprüfung (96 Stunden Prüfzeit)
- Besonders leise hydraulische Pumpe
- Bewegliche Spannköpfe (Rollenführung)
- Spannköpfe mit universalen Verbindungsadaptern für verschiedenste Isolatoren
- Verwindungssteifer Rahmen, optimiert für minimale Elastizität
- Modulares Bausystem
Grundelement mit 2 Fenstern zur Sichtkontrolle
Verlängerungselemente mit 3 Fenstern zur Sichtkontrolle (optional)
- Deckelöffnung 90° (Bestückung über Kran möglich)
- Höhenverstellbare Isolatoren-Ablage

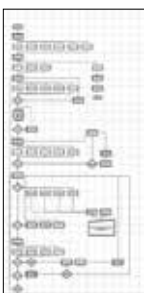
Technische Daten	ITM 300
Zugkraft (kN/Ton)	300/30
Kolbenhub	500 mm
Leistungsübertragung	Computergesteuerte Servohydraulik
Steuerung	Control C.2 + Touch
Geräuschpegel	53 dBA
Max. Isolator Außendurchmesser	250 mm
Max. Prüflänge Grundelement	540 mm
Zusätzliche Prüflänge Verlängerungselement	3.000 mm (Zubehör)
L x B x H Prüfelement	3.000 x 780 x 1.670
L x B x H Aggregat	1.000 x 1.200 x 1.700
Gewicht Prüfelement	1.400 kg
Gewicht Verlängerungselement	1.100 kg
Gewicht Aggregat	230 kg
Notebook-Ablage	An mehreren Stellen möglich
Spannungen	
ITM 300_MVA 230V-480 V 50/60 Hz 3 Ph	Weitere auf Anfrage

Robuste Bauweise
Massive Auslegung für hohe Langlebigkeit
Wartungsfrei für hohe Kostenreduktion
Ergonomisch
Leichte und einfache Bestückung für die Produktivitätserhöhung
Leise Hydraulikpumpe für ein geräuscharmes Arbeitsklima
Ergonomische, höhenverstellbare Isolatoren-Ablage
Siemens Industrie Color Touch Panel
Gut sichtbare visuelle Betriebsanzeige
Großer zeitsparender Artikelspeicher
Folgeartikel als variable Programm-Sequenzen
Netzwerkanschluss
USB-Schnittstellen
Sicherheit
CE-konform
Makrolon® Sicherheitskontrollfenster
Sicherheitsseil und Schutzschalter/ Notaus per Zugschalter



Control C.2: Zubehör

Zubehör ITM 300



Kundenspezifische Software



UTS/UDL
Datentransfer



807.2
Schutzklappe



Barcode-Scanner



888.074
Netzwerkdrucker



BCR CtrlC
Barcode-Scanner



701.2200
Verlängerungselement
3000 mm



701.050, 701.051,
701.052, 701.053
Gabel-Verbindungen mit
Bolzen (Isolatoren)