



Schnelle Zykluszeit, kurze Umrüst- und Einrichtzeit, die programmierbare Crimphöhe sowie die benutzerfreundliche Bedieneroberfläche TopTouch zeichnen dieser Tischcrimper aus.

Zusammen mit der optionalen programmierbaren Abisoliereinheit und Schlechkontaktschneider ist eine bedienerunabhängige, hohe Qualität der konfektionierten Leitung garantiert.

Anwendungsbereiche

Qualitätsüberwachtes Crimpen von Einzelleiter und mehradrigen Leitungen, auch mit kurzen Abmantelängen – kein Problem mit dem halbautomatischen Crimper bt 722. Zur Verarbeitung können handelsübliche Crimpwerkzeuge (linke und hintere Kontaktzuführung) eingesetzt werden.

Optimale Bedienung

Die Bedienung erfolgt über den farbigen Touchscreen und ist in mehreren Sprachen verfügbar. Die Bedieneroberfläche TopTouch ermöglicht eine schnelle, logische und symbolgeführte Bedienung.

Qualität

Die programmierbare Crimphöhe, die integrierte Crimpkraftüberwachung CFA und der Schlechkontaktschneider garantieren ein qualitatives, hochstehendes Endprodukt. Beim Einrichten für die Produktion werden zwingend Qualitätsmessungen gefordert. Durch Eingabe der gemessenen Werte werden Differenzen automatisch korrigiert und die Produktion nach Übereinstimmen der Vorgaben freigegeben. Fehler, z.B. durch manuelles Einstellen der Crimphöhe werden somit vermieden. Für die Referenzierung der integrierten Crimpkraftüberwachung wird nur ein Crimp benötigt. Dadurch ist der Materialverbrauch minimiert und die Einrichtzeit auf ein Minimum verkürzt.

Option Abisoliereinheit

Die programmierbare Abisoliereinheit kann ohne mechanische Justierung eingerichtet werden. Alle benötigten Verarbeitungsparameter können über die Bedieneroberfläche TopTouch eingestellt und abgespeichert werden. Mittels den Funktionen Exakt-schneiden und Way-Back, sowie der programmierbaren Einschnidtiefe wird ein perfektes Abisolieren gewährleistet.

Option Schlechkontaktschneider

Ein von der Crimpkraftüberwachung als schlecht erkannter Crimp wird mit dem Schlechkontaktschneider abgetrennt. Ob nun direkt durch den Kontakt oder durch den Leiter geschnitten werden soll, lässt sich programmieren. Das Schneiden durch den Kontakt führt zu geringem Verlust von Kabellänge, welches eine Weiterverwendung des Leiters ermöglicht.

Option Sequenzverarbeitung

Mit der Sequenzverarbeitung muss eine mehradrige Leitung, z.B. mit unterschiedlichen Leiterquerschnitten aber gleichem Kontakt, nur noch einmal in die Hand genommen werden. Die Leiter können mit unterschiedlichen Crimphöhen und Crimpkraftüberwachungen gefertigt werden. Der Maschinenbediener wird visuell durch die Fertigung des Mantelkabels geführt.



▲ Komax bt 722 Standard

Option ▶
Abisoliereinheit



Option ▶
Schlechkontaktschneider
und kurze Abmantelänge



Option ▶
Sequenzverarbeitung



Ihr Gewinn:

- Sehr schnelle Umrüst-, Einricht- und Zykluszeit
- Aktive Qualitätskontrolle bereits beim Einrichten
- Minimaler Materialverbrauch beim Einrichten
- Integrierte Crimpkraftüberwachung CFA/CFA+
- Integriertes Schlechkontakthandling
- Einfache Bedienung mit TopTouch
- Speichern der Maschinen- und Verarbeitungsparametern
- Gut/Schlecht Sortierung durch abtrennen von schlechten Crimps