

KAPPA

AUTOMATISCHE KURBELPRESSEN

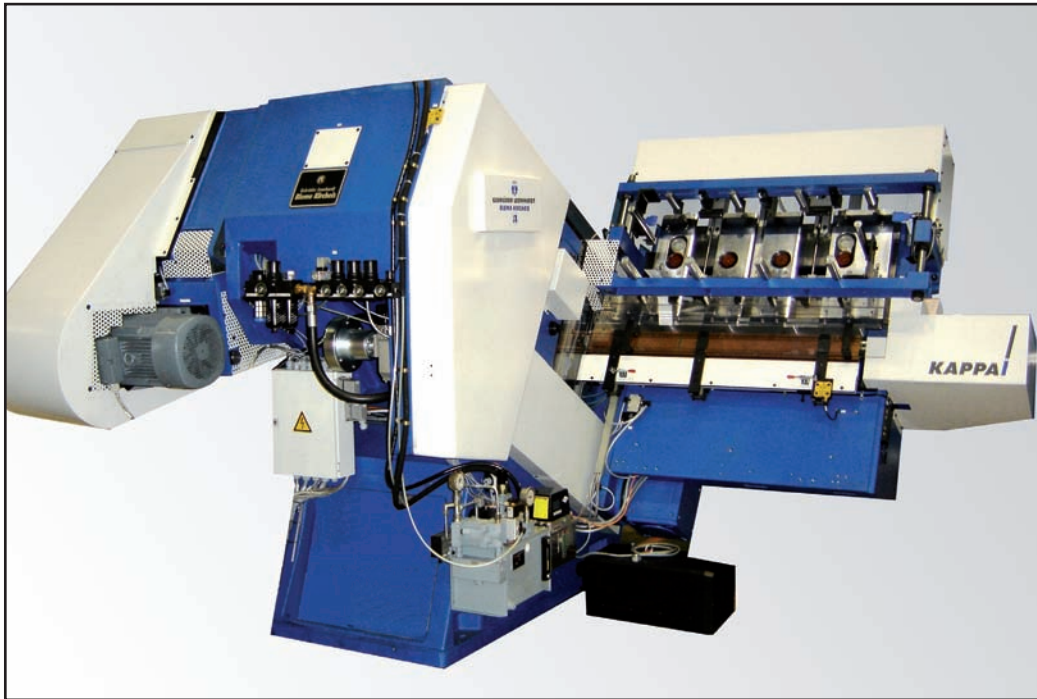
METAL
FORMING
SOLUTIONS.
END MAKING &
DRAWN CANS.



BLEMA

ALLES DENKBARE IST MACHBAR

KAPPA AUTOMATISCHE KURBELPRESSEN



ÜBERBLICK Die Baureihe **KAPPA** umfasst verschiedene Kurbelpressen mit automatischen Zuführeinheiten für die Streifen-, Tafel- und Bandverarbeitung für die Herstellung von

- Deckeln aus Metall und Kartonverbund
- Deckelringen, Klemmrinnen
- gezogenen Dosen sowie
- Rohlingen für TO-/PT-Kappen und andere Verschlüsse

Das Prinzip **KAPPA** ermöglicht

- flexible Maschinenkonzepte durch das Hinzufügen verschiedener Zuführsysteme (für Streifen-, Band- und Tafelverarbeitung)
- kurze Wechselzeiten durch sehr gutem Zugang zum Werkzeugbereich
- Nachrüstungen der Zuführeinheiten für alle C-Gestellpressen

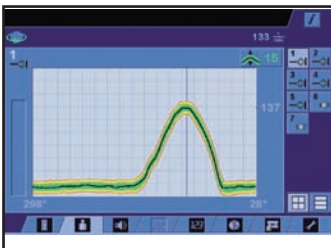
KAPPA AUTOMATISCHE KURBELPRESSEN

AUFBAU UND FUNKTION

- stabiles, robustes, biegefestes C-Gestell aus Grauguss Neigungswinkel: 65°
- hohe Genauigkeit durch spielfreie Stößelführung mit inneren Rollenlagern
- besondere Bronzelegierung für das Kurbellager garantiert eine lange Betriebszeit
- zentrales Schmiersystem für optimalen Schmiermitteleinsatz
- mechanische Überlastsicherung
- pneumatische Kupplungs- / Bremskombination
- einstellbare Maschinengeschwindigkeit mittels Frequenzumrichter
- Anzeige aller Maschinenvorgänge an der Bedieneinheit

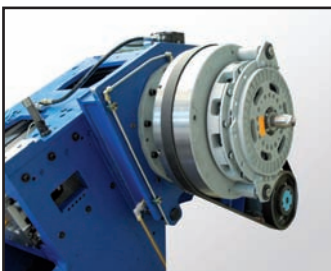
BRANKAMP PROZESSKRAFTÜBERWACHUNG

OPTIONEN



- auch zur Nachrüstung geeignet (**PKXD 40**, **PKXD 63**)
- effizientes Frühwarnsystem
- einfache Handhabung und Bedienung durch die Plug-and-Play Funktion
- Anzeige der max. Presskraft, Prozess- und Qualitätsüberwachung

NEUER ANTRIEB FÜR **PKXD 63**

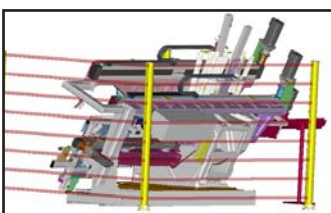


- betriebssicherer Antrieb
- bessere Effizienz
- Energie sparend
- ruhiger Lauf
- geringe Wartung

DYNAMISCHER MASSENAUSGLEICH

- für Laufruhe und optimales Schwingungsverhalten
- kein Fundament notwendig

SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

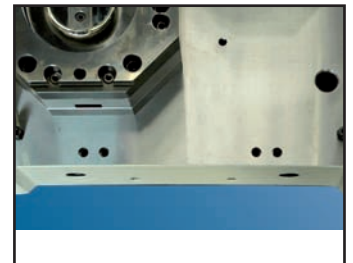


- Sicherheitsumhausung mit Lichtschranken lieferbar
- hydraulische Überlastsicherung möglich

KAPPA KURBELPRESSEN

PRESSENWERKZEUGE

- Werkzeugaktivteile in Pulverstahl- und Hartmetallausführung lieferbar
- Werkzeuge vorbereitet für die Installation des Brankamp-Presskraftüberwachungssystem
- Streifenführungen der Schnellläuferwerkzeuge mit pneumatisch verstellbaren Bremsen
- Führungseinheiten mit Rollenkäfigen zur Erhöhung der Steifigkeit
- steuerbare, im Werkzeug integrierte Netzerhacker
- Aublé-Werkzeuge für große Ziehverhältnisse möglich, wodurch in einer Operation der Vor- und Fertigung vereint wird
- spezielles Ziehkissen für extreme Ziehverhältnisse
- Prägung von Schriften und Logos auf Deckel und Dosen möglich



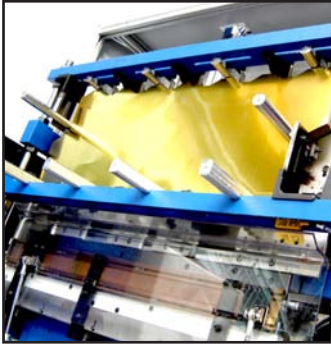
TECHNISCHE DATEN

KAPPA KURBELPRESSE	PKXD 40.3	PKXD 63.3
Produkte	Standarddeckel, Aerosolböden, Shells für Deckel-/Klemmringe & Kappen Kartonböden / -deckel	gezogene Dosen (Standard, verrippt, konisch) Klemmringe gezogene Dosenteile
Materialspezifikation	Weißblech, Aluminium, TFS Kartonverbund	0,15...0,32 mm 0,30...0,40 mm
Nennpresskraft	400 kN	630 kN
Hubzahl bei Dauerhub*	200...350 min ⁻¹	70...150 min ⁻¹
Abstand Tisch/Stößel*	max. 320 mm	max. 450 mm
max. Durchmesser** Einfachwerkzeug Doppelwerkzeug Unrundwerkzeug Spezialwerkzeug	Ø 190 mm Ø 105 mm 105 x 73 mm Dingley	Ø 315 mm Ø 175 mm 149 x 81 mm Hansa-Dose
Stößelhub	50; 80; 90; 100 mm	100; 120; 150; 180 mm
verstellbarer Stößelhub*	-	120; 150 mm
max. Ziehtiefe	30 mm	50 (60) mm
Anschlußwert	5,5 / 7,5 kVA	11 kVA

* in Abhängigkeit von den Produktabmessungen

** weitere Formate auf Anfrage

KAPPA I STREIFENZUFÜHRUNG



- automatische Streifenzuführung, geeignet für alle C-Gestell-Pressen
- fortlaufende Arbeitsweise ohne Zwischenstopps für Stapelwechsel
- bremsfreier Zangenvorschub für schonenden Transport
- schnelle und einfache Zugänglichkeit zur Zuführeinheit
- hohe Genauigkeit und Dynamik
- auch verfügbar als frei programmierbare Ausführung mit CNC-gesteuerten Achsen für schnelle Umrüstzeiten auf andere Streifenformate (+/- 0,05 mm Positioniergen.)

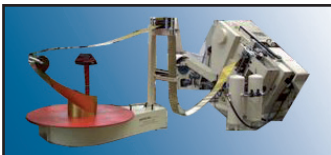
VORTEILE

KAPPA I MZSM	FÜR PKXD 40.3	FÜR PKXD 63.3
Material	Weißblech, TFS, Aluminium	
Formate (Streifen)	250 x 1150 mm	400 x 1150 mm
Hubzahl*	100...350 min ⁻¹	70...150 min ⁻¹
Genauigkeit	+/- 0,1 mm	

TECHNISCHE DATEN

* in Abhängigkeit von den Produktabmessungen

KAPPA II BANDZUFÜHRUNG



- Zuführeinheit für Endlosband
- geeignet für Kartonverbund, Aluminium, Weißblech und TFS
- sicherer Materialvorschub durch die Verwendung von Klemmrolleinheiten

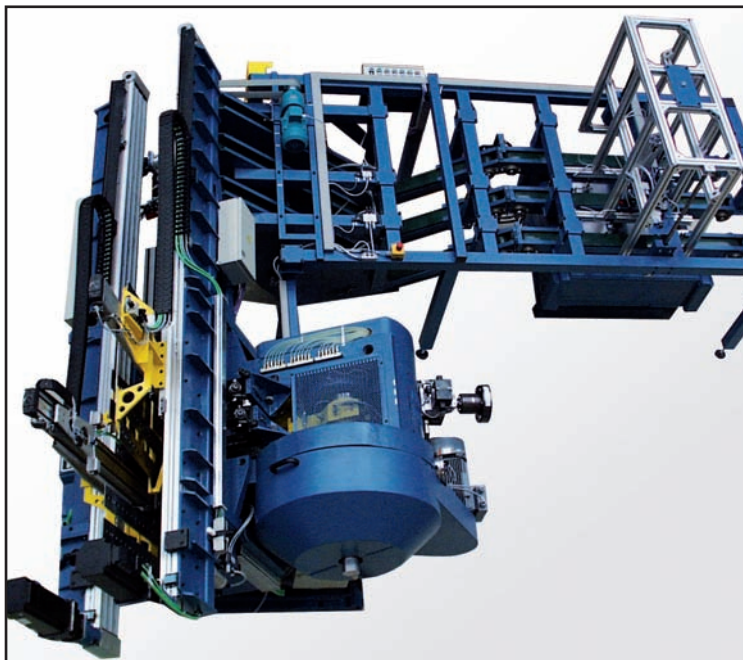
VORTEILE

KAPPA II MVMW	FÜR PKXD 40.3	FÜR PKXD 63.3
Material	Weißblech, TFS, Aluminium, Karton	
Formate (Bandbreite)	250 mm	400 mm
Hubzahl*	80...190 min ⁻¹	
Genauigkeit	+/- 0,1 mm	

TECHNISCHE DATEN

* in Abhängigkeit von den Produktabmessungen

KAPPA **III** TAFELZUFÜHRUNG



VORTEILE

Das automatische Tafelzuführsystem **KAPPA III** eignet sich für jede C-Gestellpresse.

- fortlaufende Arbeitsweise ohne Zwischenstopps für den Stapelwechsel
- Streifenherstellung ist nicht erforderlich, d.h. Einsparung bei Maschinen (Streifenschere), Arbeitskraft und Werkzeugen
- ca. 10% Materialeinsparung durch die Verarbeitungsmöglichkeit vorgescrollter Tafeln

Senkung der Produktstückkosten!

- schnelle und einfache Zugänglichkeit zur Tafelzuführeinheit und extrem schnelle Umrüstzeiten durch frei programmierbare Steuerung mit Speicheraufruf
- genaue Zuführung der bedruckten Tafeln durch die Positioniereinrichtung mit Druckmarkenanschlag

TECHNISCHE DATEN

KAPPA III MZTED	FÜR PKXD 40.3	FÜR PKXD 63.3
Material	Weißblech, TFS, Aluminium	
Formate (Tafel)	1200 x 1200 mm	
Hubzahl*	100...240 min ⁻¹	70...150 min ⁻¹
Genauigkeit	± 0,1 mm	

* in Abhängigkeit von den Produktabmessungen

SICHERHEITS-STANDARDS

- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (CE-Konformität)
- Sicherheitsumhausung mit Lichtschranken



PRODUKTBEISPIELE

KAPPA

KOMBINATION AUS PRESSE MIT AUTOMATISCHER ZUFÜHREINHEIT

ZUFÜHRSYSTEM

KAPPA I STREIFENZUFÜHRUNG

KAPPA II BANDZUFÜHRUNG

KAPPA III TAFELZUFÜHRUNG

PRESSE

PKXD 40

PKXD 63

FREMDPRESSEN

Normalläufer
Schnellläufer

BAUREIHE KAPPA

ZUFÜHRSYSTEM

- gewöhnliche Zuführeinheiten können durch die automatischen **KAPPA**-Zuführsysteme ersetzt werden (Streifen-, Band- und Tafelverarbeitung)
- für alle C-Gestellpressen

ANTRIEB

- neue Antriebe (Direktantriebe) möglich für alle C-Gestellpressen

UMSETZEN AKTUELLER SICHERHEITSRICHTLINIEN



**PKXD 40 IN PRODUKTION
(FÜR RETROFIT)**

- Sicherheitsumhausung mit Lichtschranken möglich
- Einbau neuer Sicherheitsschalter

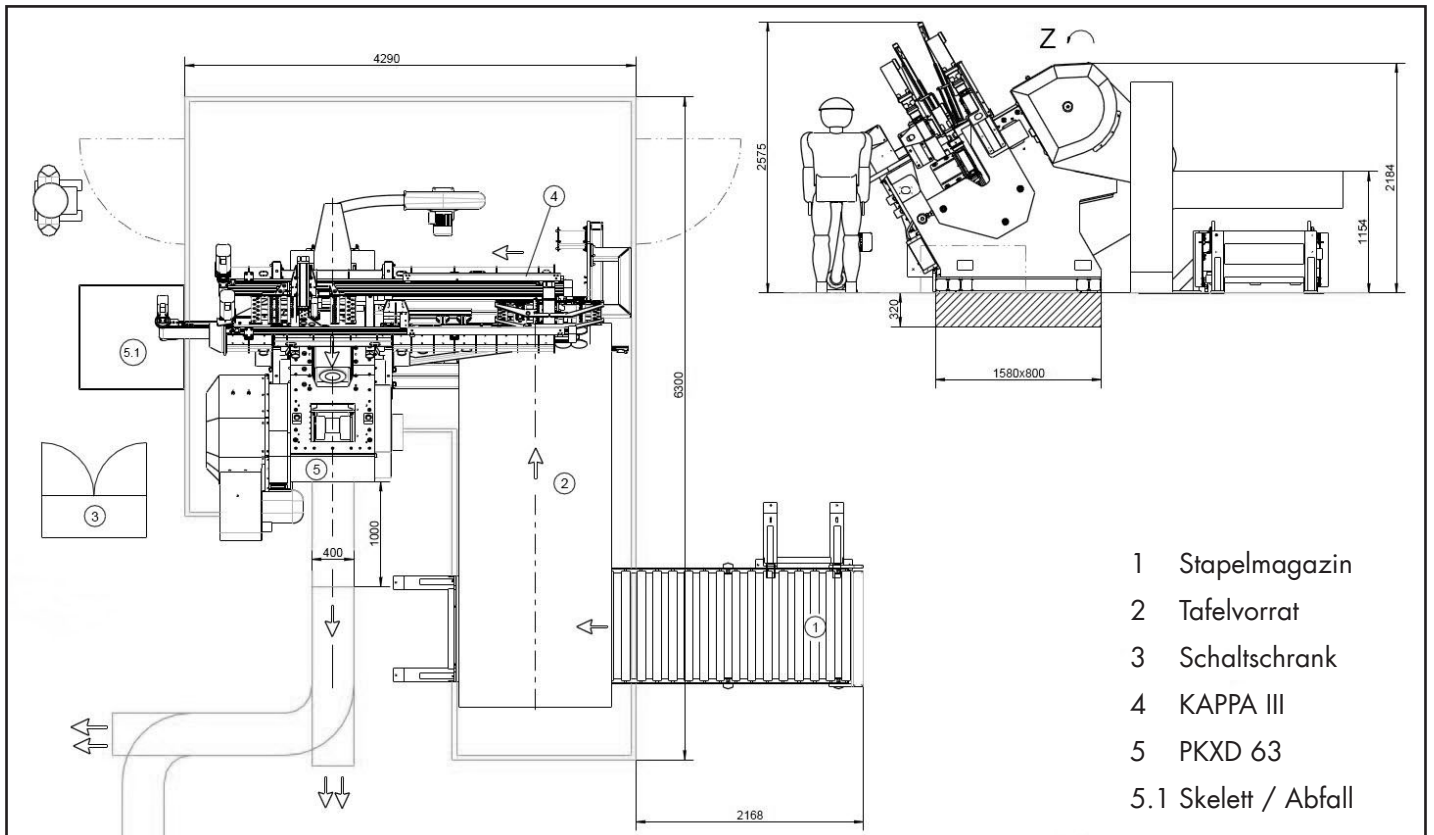
WERKZEUG

- Werkzeuge mit Schneid- und Umformoperationen auch für Fremdpressen lieferbar

TECHNISCHER SERVICE

- Wartung und Reparaturen
- Wiederinbetriebnahmen

SERVICE RETROFIT



BEISPIELAYOUT | KAPPA III PKXD 63 | LINIE GEZOGENE 2-TEIL-DOSE

KONTAKT **Gebr. Leonhardt GmbH & Co. KG**
Blema Kircheis
 Erdmann-Kircheis-Str. 13-15
 08280 Aue, Deutschland
www.blema.de

Reimar Friß
 E-mail friess@blema-kircheis.de
 Tel +49 3771 278 220
 Fax +49 3771 278 241

Manuela Stierand
 E-mail m.stierand@blema-kircheis.de
 Tel +49 3771 278 227
 Fax +49 3771 278 241



Europa fördert Sachsen.
EFRE
 Europäischer Fonds für
 regionale Entwicklung

