



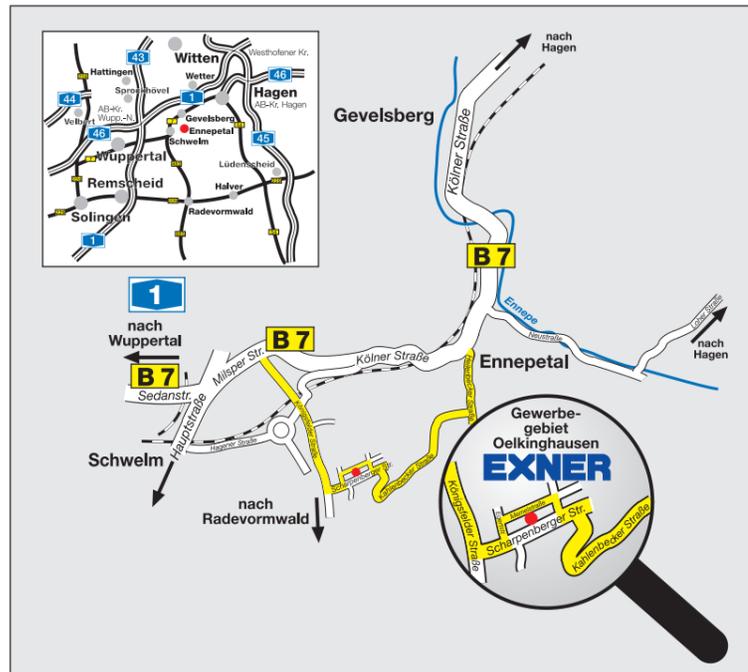
PRÄGEPRESSE



IHR PARTNER FÜR:

- hydraulische Pressen
- mechanische Pressen
- Pressensysteme
- Automation
- Modernisierung
- UVV

- Prägen
- Kalibrieren
- Einsenken



Scharpenberger Straße 94
D-58256 Ennepetal
Telefon +49(0)2333/8 69 99-0
Telefax +49(0)2333/8 69 99-10
info@exner-pressen.com
www.exner-pressen.com

EXNER Produktionspresse H4SP

Die **EXNER Presse** der Baureihe **H4SP** ist ein fester Bestandteil unseres Produktionsprogramms und aus der Münzprägung sowie der Schmuck-, Brillen- und Uhrenindustrie nicht mehr wegzudenken.

Charakteristisch für diese öl-hydraulische Viersäulen-Produktionspresse ist die Erzielung von hohen Presskräften bei verhältnismäßig kleinem Einbauraum. Anwendung findet sie deshalb beim *Hohlprägen, Massivprägen, Einsenken, Fließpressen, Kalibrieren und Stanzen*.

In Verbindung mit einem mechanischen Tiefenanschlag kann bei Stanzoperationen durch den Einsatz einer hydraulischen Schnittschlagdämpfung der Abriss-Schlag erheblich absorbiert werden. Die Geräuschemissionen werden deutlich minimiert und die Standzeit des Werkzeuges wesentlich verlängert.

Bei Prägevorgängen kann durch einen mehrfachen Druckaufbau im U.T. das Fließverhalten des Materials und die Dualität der Prägung optimiert werden.

Die heute für eine rentable Fertigung benötigten großen Stückzahlen lassen sich durch entsprechend angepasste Hubgeschwindigkeiten erreichen. Dabei kann die Bedienung der Presse wahlweise durch Handeinlegearbeiten - in Verbindung mit der Taktsteuerung der Lichtschranke oder durch Vorschubeinrichtungen erfolgen. Eine Optionale Ausstattung mit einem dafür erforderlichen automatischen Dauerlauf ist möglich. Hierzu wird dann eine Pressensicherheitssteuerung auf SPS Basis eingesetzt, welche auch die hohen Sicherheitsansprüche für den Handeinlegebetrieb voll erfüllt.

Bei häufigem Werkzeugwechsel ist es sinnvoll, die Presse mit einer SPS Werkzeugprogrammierung auszustatten, damit Umrüstzeiten so gering wie möglich gehalten und Werkzeugverschleiß bzw. -brüche vermieden werden. Die Steuerung verfügt über eine anwenderfreundliche Bedienung und ein umfangreiches Fehlerdiagnosesystem. Sie trägt dazu bei, die Verfügbarkeit der Presse zu erhöhen, weil Fehlbedienungen vermieden und Fehlerdiagnosen erleichtert werden.

Standardausstattung:

- sichere Einschaltsteuerung
- Zweihandsteuerpult vor dem Pressentisch montiert
- Nachlaufkontrollgerät
- Siek-Lichtvorhang an der Vorderseite mit:
 - Schutzfunktion
 - Eintaktauslösung mit Schutzfunktion
 - Zweitaktauslösung mit Schutzfunktion
- Betriebsartenwahlschalter
 - Einrichten
 - Zweihand
 - Steuern mit Lichtschranke
- elektro-hydraulisches Druckschaltgerät
- variable Endschalternocken für den O.T., Übergang Eil-Arbeitsgang und U.T.
- Impulsstückzähler

Zusatzausstattung:

- automatischer Dauerlauf
- kontaktfreie Pressensicherheitssteuerung (SPS Fabrikat Siemens)
- elektronische Maschinensteuerung und Datenverwaltung, wahlweise:
 - elektromechanisches Nockenschaltwerk, OP17
 - Bildschirmsteuerung, MP270B
- Ölkühlung, wahlweise:
 - Öl-Luftkühler
 - Öl-Wasserkühler
- Aufspannplatte aus Spezialguss
- Rollblock-Hubleisten, wahlweise:
 - federbetätigt
 - hydraulisch betätigt (Ölversorgung über Maschinensteuerung)
- hydraulische Werkzeugschneidung
- hydraulischer Auswerfer im Pressenstößel
- hydraulischer Auswerfer/Ziehkissen im Pressentisch
- mechanischer Tiefenanschlag im Hydraulikzylinder
- hydraulische Schnittschlagdämpfung im Hydraulikzylinder (nur in Verbindung mit dem mechanischen Tiefenanschlag)
- Druckhaltung im U.T. (0,15-3 sec. einstellbar)
- mehrfacher Druckaufbau im U.T.
- Fußschalter mit Stecker
- pneumatisches Ausblasgerät
- Stundenzähler

Ebenso wie alle **EXNER Pressen** zeichnet sich die Type **H4SP** durch solide Materialverarbeitung und hohen Bedienkomfort aus. Insbesondere der stabile Aufbau der Viersäulenpresse gewährleistet auch bei hohen Presskräften die erforderliche Teilegenauigkeit.

EXNER Pressen – Präzise. Wirtschaftlich. Zuverlässig.

EXNER H4SP Produktion press

The **EXNER Press** series **H4SP** is a firm part of our production programme, without which the coin striking, the jewellery, the eyewear, and the watch and clock industry could no longer be imagined.

Characteristic for this oil- hydraulic four-column production press is its attainment of high pressing forces in a comparatively small installation space. Hence it finds use in *embossing, coining, die-sinking, extrusion, calibration and stamping*.

In connection with a mechanical depth stop, the trace stroke can be substantially absorbed through use of a hydraulic dampening of the cutting shock for stamping operations. Noise emission is clearly minimized and the service life of the tool substantially extended.

For embossing operations, the flow behavior of the material and the quality of the stamping can be optimized by means of a multiple buildup of pressure in the lower dead point.

The large number of pieces necessary today for a profitable production can be attained by means of appropriately adapted stroke speeds. In this respect, operation of the press can be done optionally by manual feed in connection with a synchronized control of the light barrier or by means of feed mechanisms. An optional outfitting with the necessary continuous run automatic is possible. Along with this, an SPS-based press safety control is then implemented, which also completely satisfies the high safety requirements for hand-fed operation.

For frequent tool changes it makes sense to equip the press with an SPS tool programming control in order to keep change-over times down to a minimum and to avoid tool consumption and breakage. The control has user-friendly operator guidance and a comprehensive error diagnosis system. It contributes to increasing the availability of the press, because operating errors are avoided and error diagnosis facilitated.

Standard equipment:

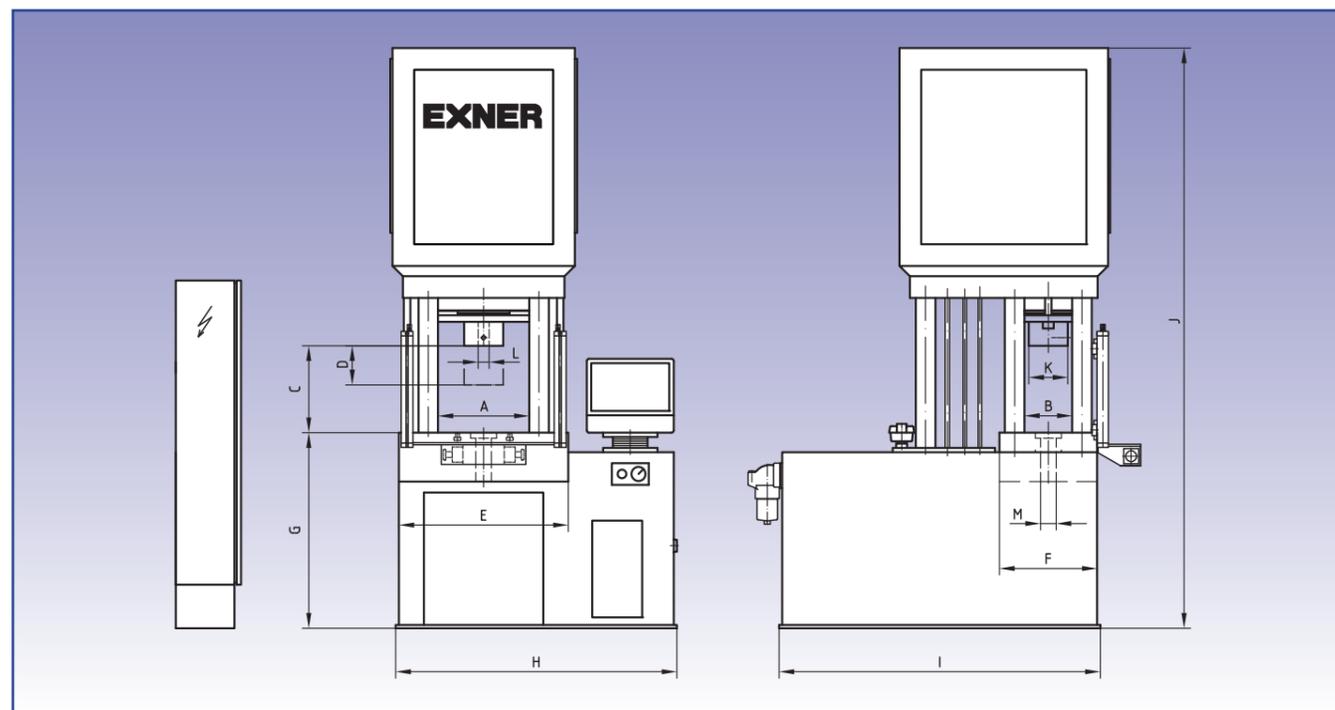
- sure switch-on control
- two-handed control panel mounted in front of the bottom plate
- tracking control device
- Sick light curtain on the front side with:
 - protective function
 - one-stroke releasing with protective function
 - two-stroke releasing with protective function
- mode selection switch
 - setup
 - two-handed
 - control with light barrier
- electro-hydraulic pressure switch
- variable limit switch cam for the upper dead point, quick transit operation and lower dead point
- pulse piece counter

Extras:

- automated continuous operation
- no-contact press safety control (SPS made by Siemens)
- electronic machine control and data management, optionally:
 - electronic cam control mechanism, OP17
 - screen control, MP270B
- oil-cooling, optionally:
 - oil-air cooler
 - oil-water cooler
- clamping plate made of special cast
 - rolling block stroke-guides, optionally:
 - spring-operated
 - hydraulically operated (oil supply via machine control)
- hydraulic tool clamping
- hydraulic tool ejector in the ram
- hydraulic tool ejector/drawing pad in the table
- mechanical depth stop in the hydraulic cylinder
- hydraulic cutting stroke attenuation in the hydraulic cylinder (only in connection with the mechanical depth stop)
- pressure maintenance in the lower dead point (0.15-3 sec. adjustable)
- multiple pressure build-up in the lower dead point
- foot switch with plug
- pneumatic blow-off device
- working hour meter

like all EXNER Presses, also the type H4SP stands out for reliable workmanship and material, as well as for great convenience of operation. Particularly the sturdy construction of the four-column press guarantees the necessary part accuracy, even with high pressing forces.

EXNER Presses – Precise. Economical. Reliable.



Technische Daten

Technical Data

Presskraft force	kN		600	800	1000	1500	2000	3000	3400	4500	6000
Säulendurchgang vorne distance between column, front	mm	A	300	300	300	400	420	460	455	675	900
Säulendurchgang seitlich distance between column, at side	mm	B	180	180	180	180	220	260	255	475	600
Einbauhöhe installation height	mm	C	300	300	300	320	350	400	400	500	600
Stößelhub ram stroke	mm	D	180	180	180	180	180	180	180	200	280
Tischbreite table size width	mm	E	600	600	620	760	830	910	910	1250	1400
Tischtiefe table size depth	mm	F	400	400	410	410	530	610	610	950	1070
Tischhöhe über Flur height of table above floor	mm	G	905	905	875	875	900	905	910	930	950
Maschinenbreite machine width	mm	H	1160	1160	1180	1260	1280	1280	1280	1820	2000
Maschinentiefe machine depth	mm	I	1420	1420	1420	1440	1470	1600	1600	1980	2380
Maschinenhöhe machine height	mm	J	2400	240	2500	2550	2700	2950	2950	3200	3400
Stößeldurchmesser ram dia Ø	mm	K	120	120	150	180	180	230	260	300	350
Stößelbohrung ram bore Ø	mm	L	40	40	40	40	40	60	60	80	80
Tischdurchgang table dia Ø	mm	M	72	72	72	72	72	72	72	72	72

Konstruktionsänderungen im Zuge technischer Verbesserungen vorbehalten. Maße und Gewichte unverbindlich. Andere Abmessungen und Sondermaschinen auf Anfrage. Changes in design due to technical improvements are reserved. Weights and dimensions are given without obligation. Other measurements and special machines on request.