



Technisches Produktdatenblatt

RIFAST® ZUFÜHREINHEITEN FÜR PRESSENWERKZEUGE

Hohe Verfügbarkeit dank robustem Design und Standardisierung, sowie eine intuitive Bedienung zeichnen die RIFAST Zuführeinheiten aus

› DIE RIFAST® SYSTEMVORTEILE

Systemexpertise von der Auslegung und Fertigung von Funktionselementen und Verarbeitungstechnik bis zur Beratung und Umsetzung in der Serie

Mit mehr als 25 Jahren Expertise als Systemlieferant ist RIFAST® der richtige Partner, wenn es darum geht, wirtschaftliche Systeme für die robuste Einbringung von mechanisch gefügten Funktionselementen zu entwickeln. Die gesamtheitliche Betrachtung vom Funktionselement bis zur Verarbeitungstechnik innerhalb oder außerhalb der Presse ist der Garant für eine prozesssichere Fügeverbindung. Das mechanische Fügen mit auf das Kundenbauteil abgestimmter RIFAST® Matrize und abgesicherten Kennwerten findet ohne Wärmebeeinflussung und somit ohne Verzug statt.

› DIE RIFAST® ZUFÜHREINHEITEN

Hohe Standardisierung, hohe Verfügbarkeit, wartungsarm und intuitive Bedienung

Für die Verarbeitung unter der Presse sind zwei unterschiedliche Typen von Zuführeinheiten erhältlich. Die sehr weit verbreitete Zuführeinheit, welche vor der Presse steht, aber auch eine Zuführeinheit, die auf den Pressentisch gestellt werden kann.

Durch die stetige Weiterentwicklung der RIFAST® Zuführeinheiten ist es uns für die Mutterzuführeinheiten (ZEM und ZPM) gelungen, den Energieverbrauch zu reduzieren. Außerdem können mit dem patentierten gefrästen Mutternfördertopf bis zu vier Bahnen versorgt werden.



◀ Anwendungsbeispiele
für die RIFAST® ZE
Produktfamilie

› VORTEILE DER RIFAST® ZUFÜHREINHEITEN

- Hohe Verfügbarkeit durch Verwendung von robusten und wartungsarmen Komponenten
- Einfache intuitive Bedienung mittels Touchpanel
- Automatische Erkennung der angesteckten Verarbeitungsmodule oder Werkzeugverkabelungsboxen, dadurch schnelles Rüsten des Werkzeuges und Reduzierung der Crashgefahr
- In Verbindung mit Werkzeugabfragen können „Leerhübe“ einfach realisiert werden
- Leichte Zuführschläuche, da Funktionselemente ins Werkzeug einzeln zugeführt und nicht geschoben werden
- Ölfreie Zuführung der Funktionselemente ins Werkzeug
- Elementschonende Förderung durch Topfbeschichtung bzw. Kunststofffördertöpfe
- Energieeinsparung durch Entfall der Sortierluft und automatische Elementrückführung in den Topf ohne Abblasluft bei ZEM und ZPM
- Teilereduzierung durch Verwendung eines 4-bahnigen Topfes anstelle von zwei 2-bahnigen Töpfen bei ZEM und ZPM
- QR-Code auf dem Typenschild ermöglicht einen schnellen und einfachen Zugang zu den technischen Unterlagen der Zuführeinheiten auf dem RIBE Server
- Der optionale Fernwartungsrouter ermöglicht eine zeitnahe Diagnose der Zuführeinheit inklusive Handlungsempfehlungen
- Transparente Dokumentation der Prozessereignisse
- Jede Zuführeinheit wird vor dem Versand getestet und abgenommen

Typ	ZEB / ZEM	ZPB / ZPM
		
Aufstellort	Vor der Presse	In der Presse auf dem Werkzeugtisch
Maximale Hubzahl Werkzeug	ZEB: 36 Hub/min bei 5 m Zuführschlauch ZEM: 40 Hub/min bei 5 m Zuführschlauch	ZPB: 20 Hub/min bei 5 m Zuführschlauch ZPM: 40 Hub/min bei 5 m Zuführschlauch
Bunker	Bis zu zwei Bunker mit je 25 kg Zuladung	Bis zu zwei Bunker mit je 60 kg Zuladung
Fördertechnik	ZEB: bis zu zwei Metalltöpfe ZEM: ein gefräster Kunststofftopf	ZPB: ein gefräster Kunststofftopf ZPM: ein gefräster Kunststofftopf
Anzahl Bahnen	Bis zu 4 mit Standardgehäuse	Bis zu 4 mit Standardgehäuse
Zuführschlauchlänge	Bis zu 10 Meter	Bis zu 10 Meter
Funktionselemente	Alle RIFAST® Funktionselemente von M5 bis M14	Alle RIFAST® Funktionselemente von M5 bis M8