



RPS-04 / Radialpresse

RPS-04 /Radial press

Riester GmbH 
 Dieselstraße 6
 D-71546 Aspach
 phone +49(0) 71 91 3 44 06-0
 fax +49(0) 71 91 3 44 06-19
 info@riester-machinery.com
 www.riester-machinery.com

Riester



Presskraft	2 t
Geräuschemission	< 50 dB (A)
Aufstellfläche (B x T x H)	1305 mm x 990 mm x 1974 mm
Elektr. Anschlußwert	400 V, 50 Hz / 3 kVA
Pneum. Anschlußwert	6 bar
Gewicht	400 kg
Pressing force	2 t
Noise emission	< 50 dB (A)
Installation area (W x D x H)	1305 mm x 990 mm x 1974 mm
Connected value	400 V, 50 Hz / 3 kVA
Pneumatic Connected value	6 bar
Weight	400 kg

Anwendung

Die Radialpresse wird verwendet für das Pressen von Aluminium- oder Stahlhülsen auf Rohre.

Funktion

Eine Hülse wird manuell auf eine im Presssystem eingebaute Aufnahme gesteckt. Diese Aufnahme wird speziell für die jeweilige Anforderung abgestimmt. Das Rohr mit Rohrnippel wird im O-Ring-Kontrollsystem auf Anwesenheit der O-Ringe geprüft. Das Rohr wird durch die Hülse in die Aufnahme auf Anschlag geschoben. Der Pressvorgang kann nach Freigabe durch das O-Ring-Kontrollsystem manuell über einen kapazitiven START-Taster gestartet werden. Die Hülse wird auf das Rohr gepresst. Nach dem Pressvorgang öffnen die Pressbacken automatisch und Teile können entnommen werden. Im Anschluss kann der Nippel mit Hülse zum Beölen in das MMS-System gehalten werden.

Ausführung

- Aufbau auf Profilgestell aus Aluminium

- Schaltschrank inkl. Schaltschranklüftung im Gestell integriert
- 6 Presssegmente (6 Pressbacken)
- Pressmaßeinstellung über servomotorische Einstellung
- inkl. Minimalmengen-Beölsystem und Wechseladapter NW08-16
- inkl. O-Ring-Kontrollsystem mit Kamerasystem / Wechseladapter NW08-16
- inkl. Ablage für Teilebevorratung
- Siemens CPU
- Siemens Touch Panel mit einfacher Menüführung

Application

The radial press is used for pressing aluminum or steel sleeves onto pipes.

Function

A sleeve is placed manually onto a built-in receiver in the press system (the receiver is specially matched to each task). The pipe with the barrel nipple is checked for the presence of O-rings in the O-ring control system; the pipe is then pushed through the sleeve into the receiver as far as the limit.

After approval, the pressing operation can be started manually via a capacitive START button on the O-ring control system. The sleeve is pressed onto the pipe. After pressing, the press jaws open automatically and parts can be removed. Subsequently, the nipple with sleeve can be held in the MMS system for lubrication.

Design

- Constructed on an aluminum profile frame
- Integrated control cabinet including cabinet ventilation in the frame
- 6 pressing segments (6 press jaws)
- Press dimension setting via servo motor setting
- Includes minimum-quantity lubrication system and NW08-16 interchangeable adapter
- Includes O-ring control system with camera system / NW08-16 interchangeable adapter
- Includes storage for stockpiling of parts
- Siemens CPU
- Siemens touch panel with simple menu navigation