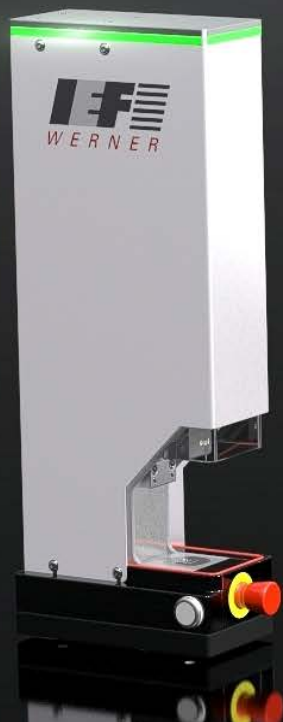




aiPRESS | automatisch intelligent pressen

aiPRESS | automatic intelligent pressing

IEF[®]
WERNER





Maximale Präzision!

Maximum precision!

aiPRESS-Servopressen dienen der Herstellung präziser und reproduzierbarer Fügeverbindungen.

aiPRESS-Servopressen bieten optimale Möglichkeiten beim Anpassen des Fügeprozesses an Ihre Anforderungen. Prozessfaktoren wie z.B. Vorschubkraft, Verfahrensgeschwindigkeit, Positionierzeit und Genauigkeit können punktgenau mit Hilfe einer großen Anzahl von optionalen Komponenten angepasst werden.

aiPRESS-Servopressen sind serienmäßig mit einem Monitor, einer Tastatur mit Maus sowie einem kompakten Schaltschrank mit steckbarem Kabelsatz ausgerüstet. Optional kann das System mit einem hochwertigen Multitouch-Bedienpanel mit Standfuß ergänzt werden.

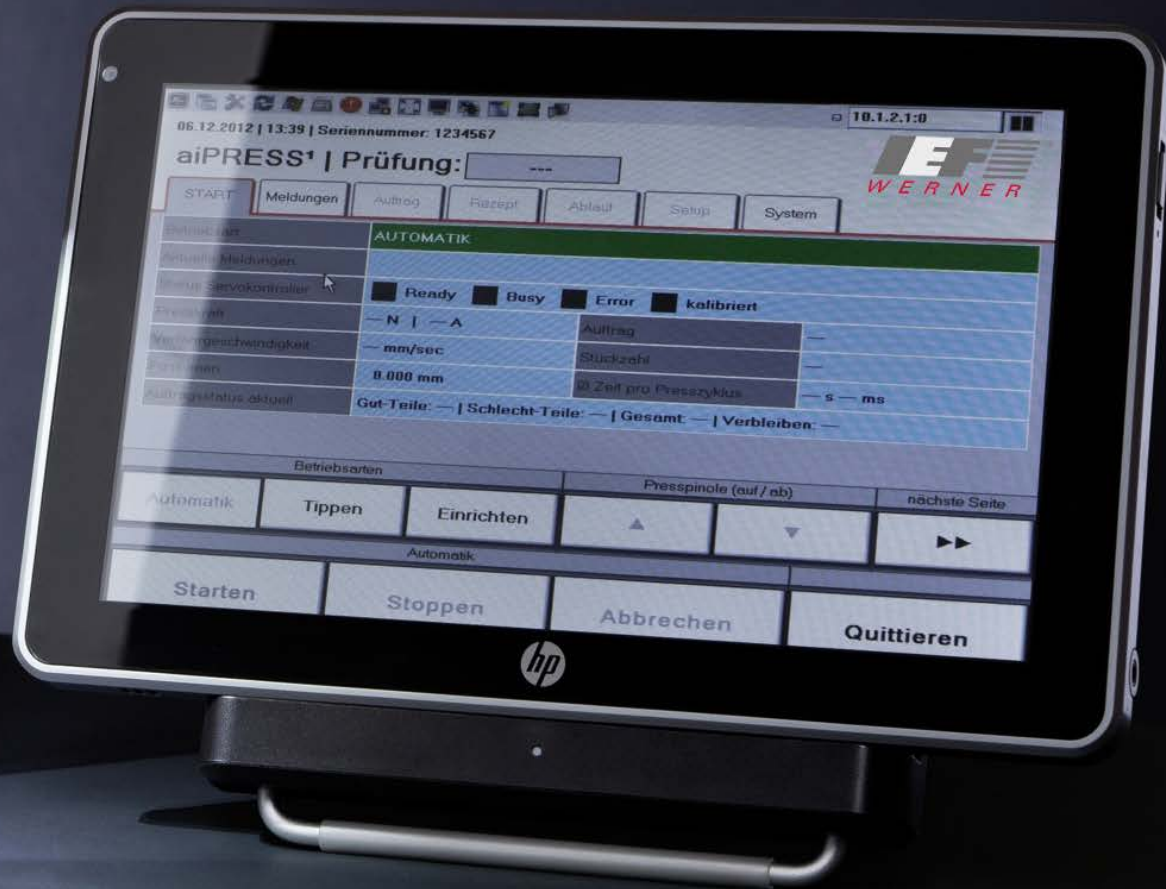
Ein Konzept, das sich bewährt hat: Über 500 IEF-Servopressen arbeiten zuverlässig auf der ganzen Welt - im harten industriellen Einsatz.

aiPRESS servo presses are used to produce accurate and reproduceable joinings.

aiPRESS servo presses offer optimal possibilities in customising the joining process to your needs. Process factors such as feed force, running speed, positioning time and accuracy can be adapted precisely by using a large number of optional components.

aiPRESS servo presses are serially equipped with a monitor, a keyboard with mouse as well as a compact control cabinet with pluggable cable set. Optional the system can be amended with a high-quality multitouch user panel inclusive holder.

A concept that has been proven: More than 500 IEF servo presses work reliably around the world - in rough industrial environments.



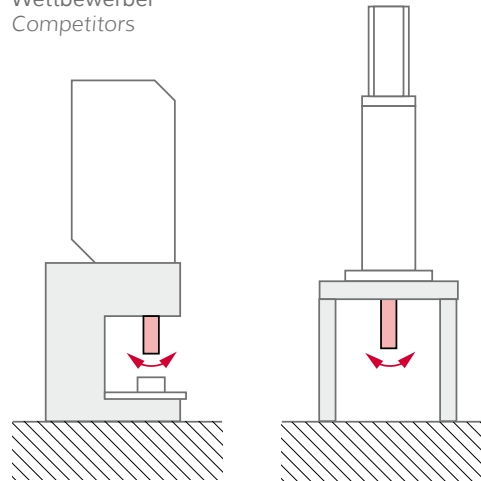
Maximale Steifigkeit!

Maximum stiffness!

Die Basis der **aiPRESS**-Baureihe bildet ein massives und verwindungssteifes C-Gestell aus Werkzeugstahl. Im Gegensatz zu herkömmlichen Servopressen wird bei der **aiPRESS** die Presspinole durch eine Präzisionsführung exakt geführt. Dadurch werden Querkräfte, die sich negativ auf den Pressprozess auswirken, vollständig eliminiert. Positionierungsfehler, welche durch die Auslenkung einer konventionellen Pinole stattfinden würden, sind somit ausgeschlossen.

Ein Konfigurationssystem sorgt dafür, dass sich der Antriebsstrang exakt an den benötigten Kraftbereich anpassen lässt. Der Servoantrieb arbeitet somit immer unter optimalen Betriebsbedingungen. Folglich können Verpressungen mit einer Genauigkeit von wenigen Tausendstel Millimeter realisiert werden. Diese Genauigkeitsklasse lässt sich mit herkömmlichen Servopressen nicht erzielen!

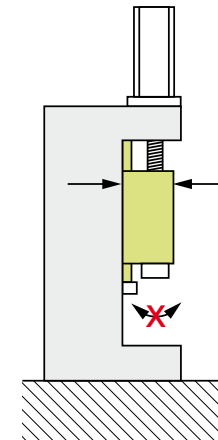
Wettbewerber
Competitors



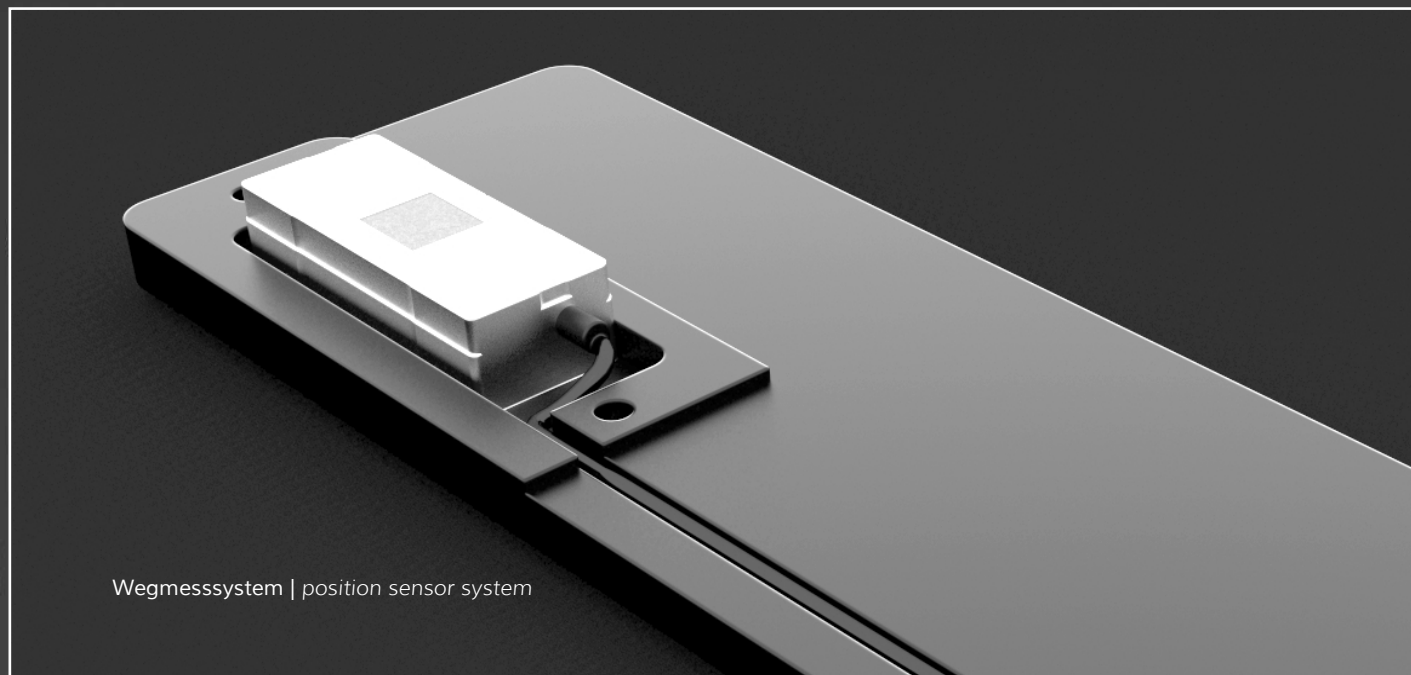
The base of the **aiPRESS** series forms a massive and torsion-resistant C-frame made of tool steel. In contrast to conventional servo presses the press sleeve of the **aiPRESS** is guided accurately by a precisional guide. Lateral forces that have a negative effect on the pressing process are completely eliminated. Consequently positioning errors that would be caused by the deflection of a conventional press sleeve are impossible.

A configuration system ensures that the servo press can be precisely adapted to the required force range. Thus the servo drive always works under ideal operating conditions. Consequently pressings with an accuracy of a few thousandths of a millimetre can be realised. This accuracy class can not be achieved with conventional servo presses!

aiPRESS



Positioniergenauigkeit $\pm 0,002 \text{ mm}$
Positioning accuracy of $\pm 0.002 \text{ mm}$



Wegmesssystem | position sensor system

Maximale Genauigkeit!

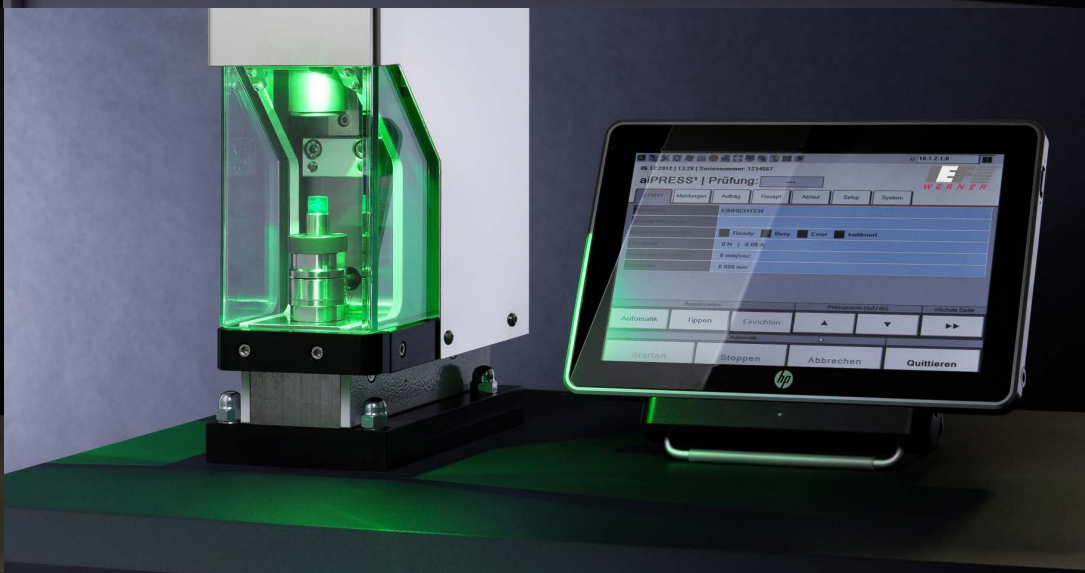
Maximum accuracy!

Auf der Presspinole kann ein Wegmesssystem mit einer Auflösung von einem Nanometer angebracht werden. Der Messkopf befindet sich in einer schwimmend gelagerten Seitenplatte, welche vom C-Gestell mechanisch entkoppelt ist. Durch diese Anordnung werden sämtliche Deformationen, Aufbiegungen bzw. Setzvorgänge, welche sich beim Pressvorgang auf die kraftführenden Teile auswirken, automatisch eliminiert bzw. durch die Servoregelung kompensiert.

Das direkt wirkende Messsystem ermöglicht zudem das erneute Anfahren eines bereits verpressten Verbundes mit einer definierten Kraft, um so die Einpresstiefe des Bauteils exakt zu vermessen. Dadurch lässt sich die Rückfederung der verpressten Bauteile einfach bestimmen, entsprechende Korrekturwerte können festgelegt und das gewünschte Pressergebnis erzielt werden.

On the press sleeve a position measuring system with a resolution of one nanometer can be installed. The measuring head is located in a floating side plate, which is mechanically decoupled from the C-frame. By this arrangement, all deformations, bending ups or setting processes, that affect the force-transmitting parts during the pressing process, are automatically eliminated or compensated by the servo control.

The direct acting measuring system also allows the repeated start-up of an already pressed in composite with a defined force to exactly measure the offset of the part. Thus, the resilience of the pressed in components can be easily determined, corresponding correction values can be set and the desired press result can be achieved.



Maximaler Bedienkomfort!

Maximum usability!

aiLIGHT

Dank der Prozessvisualisierung **aiLIGHT** benötigt der Bediener im Normalbetrieb keine Bedienoberfläche.

Das sogenannte **aiLIGHT** mit energieeffizienter, blendfreier Vier-Farb-LED-Technologie nutzt hierbei die Reflektionseigenschaften der eingesetzten Materialien, um per Licht-Farb-Code mit dem Bediener zu interagieren. Dieser bekommt alle Informationen signalisiert, die zum Bedienen der Maschine notwendig sind. Um den Einrichtbetrieb oder das Einlegen eines Bauteils zu unterstützen, leuchten die LEDs weiß. Werden die Bauteile verpresst, wechselt die Farbe in blau. Entspricht das Ergebnis den Anforderungen, wird das Licht grün, ist es fehlerhaft rot. Auch die integrierte Ampelfunktion am oberen Rand der Presse signalisiert die Qualität des Pressergebnisses und ist für Dritte aus allen Richtungen erkennbar.

Zur Beurteilung des Pressergebnisses sind somit keine Informationen von der Bedienoberfläche notwendig, ein Abwenden des Blickes auf Presskurven ist überflüssig. Dies ermöglicht ein komfortables und konzentriertes Arbeiten ohne Ablenkung und steigert die Effektivität.

Thanks to the **aiLIGHT** process visualisation the operator does not need any user interface in normal operation.

The so called **aiLIGHT** with energy-efficient, glare-free four colour LED technology here uses the reflection properties of the used materials to interact with the operator by light-colour-code. The operator receives all necessary signals for the operation of the machine. To facilitate the setup mode or the insertion of a component the LEDs shine white. During the pressing process the colour changes to blue. If the result meets the requirements the light shines green, is it incorrect red. The signal light at the top of the press also indicates the quality of the press result and is visible for third parties from all directions.

In order to evaluate the press result thus no information from the user interface is necessary, the aversion of the gaze to look at pressing curves is redundant. This allows a comfortable and concentrated work without distraction and increases the effectiveness.



Kraft [N]

3000
2500
2000
1500
1000
500

29 30 31 32 33 34 35

Weg [mm]

Archivdaten

Testkurven

Ablaufkette

Beenden

Beenden

Speichern

Löschen

CSV-Kurven
laden

Anzeigen



aiQ-CONTROL

Zur detaillierteren Betrachtung des Presseergebnisses oder bei der Einrichtung bzw. Umrüstung, ist der Blick auf die Bedienkonsole natürlich trotz **aiLIGHT** notwendig.

Um das Einricht- und Bedienkonzept möglichst ergonomisch und benutzerfreundlich zu gestalten, wurde die grafische Benutzeroberfläche gewählt. Das bedeutet der Anwender kommuniziert über Symbole mit der Technik. Die Software **aiQ-CONTROL** wurde speziell für die Erstellung von individuellen Prozeduren zur Qualitätssicherung entwickelt. Der Kraft-Weg-Monitor stellt den Pressvorgang grafisch dar und überwacht dessen Verlauf. Messgrößen, die in bestimmten Relationen zueinander stehen müssen, werden über verschiedene Funktionen - wie zum Beispiel Hüllkurven, Fenster und Kraft-Weg-Barrieren - überwacht. Alle Prüfergebnisse können via Ethernet an ein Qualitäts-Management-System übermittelt oder einfach als Excel-Datei abgelegt werden.

Die leistungsfähige Steuerung ist zudem in der Lage Ihre Peripherie, wie z.B. eigene pneumatische Ventile, Barcodeleser oder Sensoren mit zu steuern. Hierzu stehen Ihnen 16x digitale Ein- und Ausgänge (24 V) zur Verfügung.

Funktionen

- Hüllkurven, Fenster und Kraft-Weg-Barrieren
- freie Prozessgestaltung
- Kompensationsfunktionen
- Auftragsverwaltung
- Prozessdokumentation
- Warn- und Alarmmeldungen
- Benutzermanagement
- 16 digitale Ein- und Ausgänge (24 V)
- Kommunikation per Ethernet TCP/IP
- Touchscreen (optional auch als Multitouch-Version)
- klar strukturierte Bedienerführung

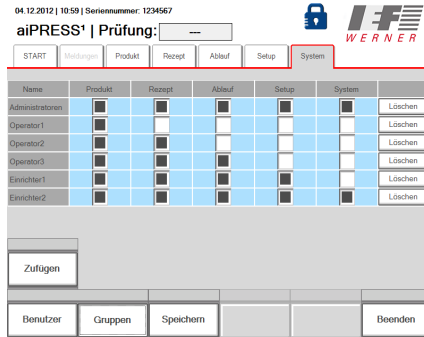
For a more detailed inspection of the press result or in case of setup or modification the view to the control panel is necessary despite **aiLIGHT** of course.

To design the setup and control concept as ergonomic and user-friendly as possible, the graphical user interface has been selected. That implies the communication between user and technics is realised by symbols. The software **aiQ-CONTROL** has been specifically designed for the creation of individual procedures for quality assurance. The force-path-monitor charts the pressing process and monitors its progress. Measured variables that are related to each other can be monitored through various functions - such as spline curves, windows and force-path-barriers. All test results can be transmitted via Ethernet to a Quality Management System or simply be stored as an Excel file.

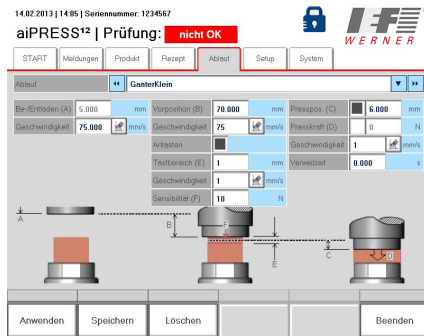
The powerful control can also control your peripherals like pneumatic valves, barcode readers or sensors. For this purpose are available for you 16x digital inputs and outputs (24 V).

Functions

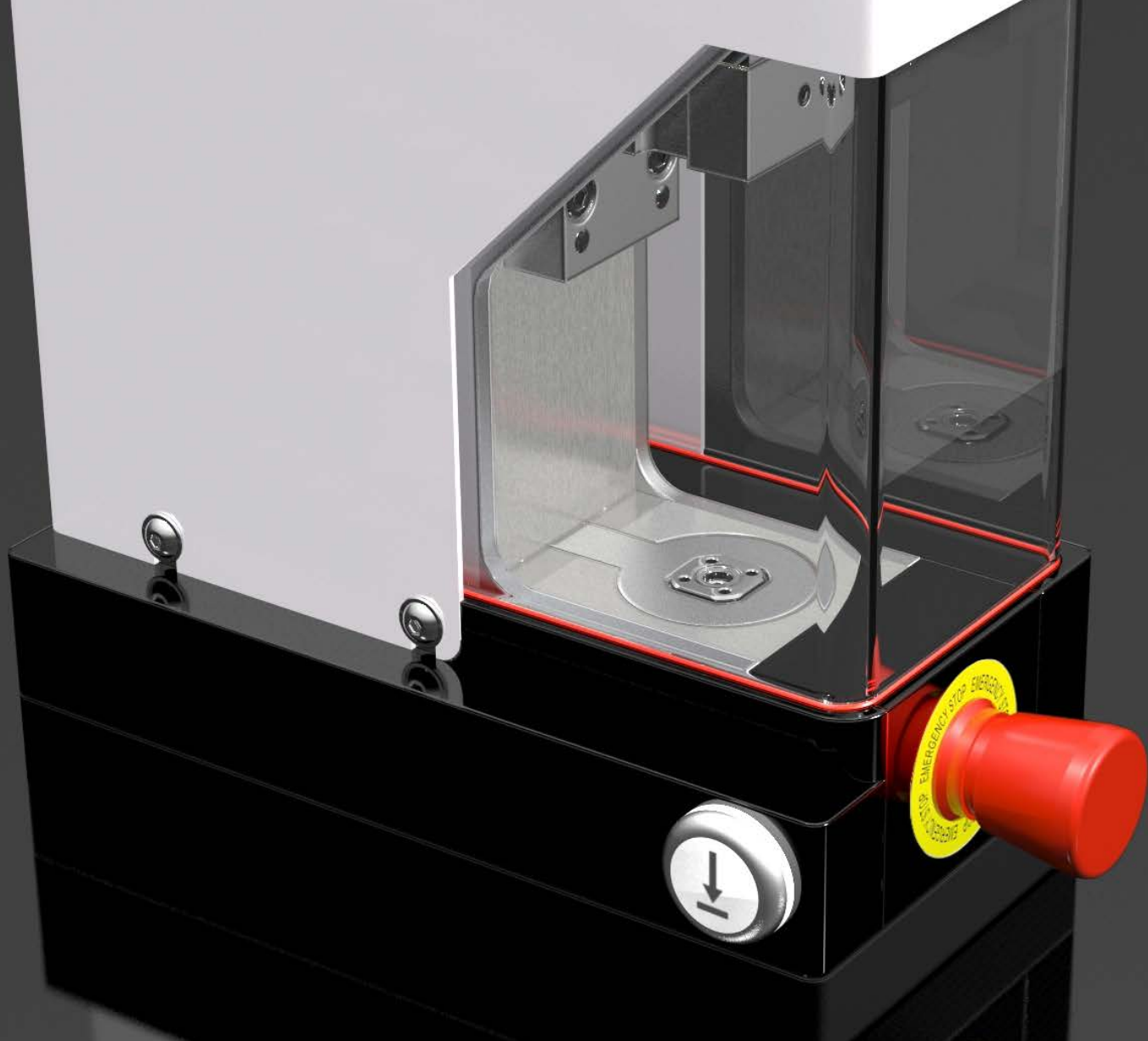
- spline curves, windows and force-path-barriers
- free process design
- compensation functions
- order management
- process documentation
- warning and alarm messages
- user management
- 16 digital inputs and outputs (24 V)
- communication via Ethernet TCP / IP
- touch screen (optional as multi-touch version)
- clearly structured user interface



Benutzermanagement | user management



Einrichten | setup mode



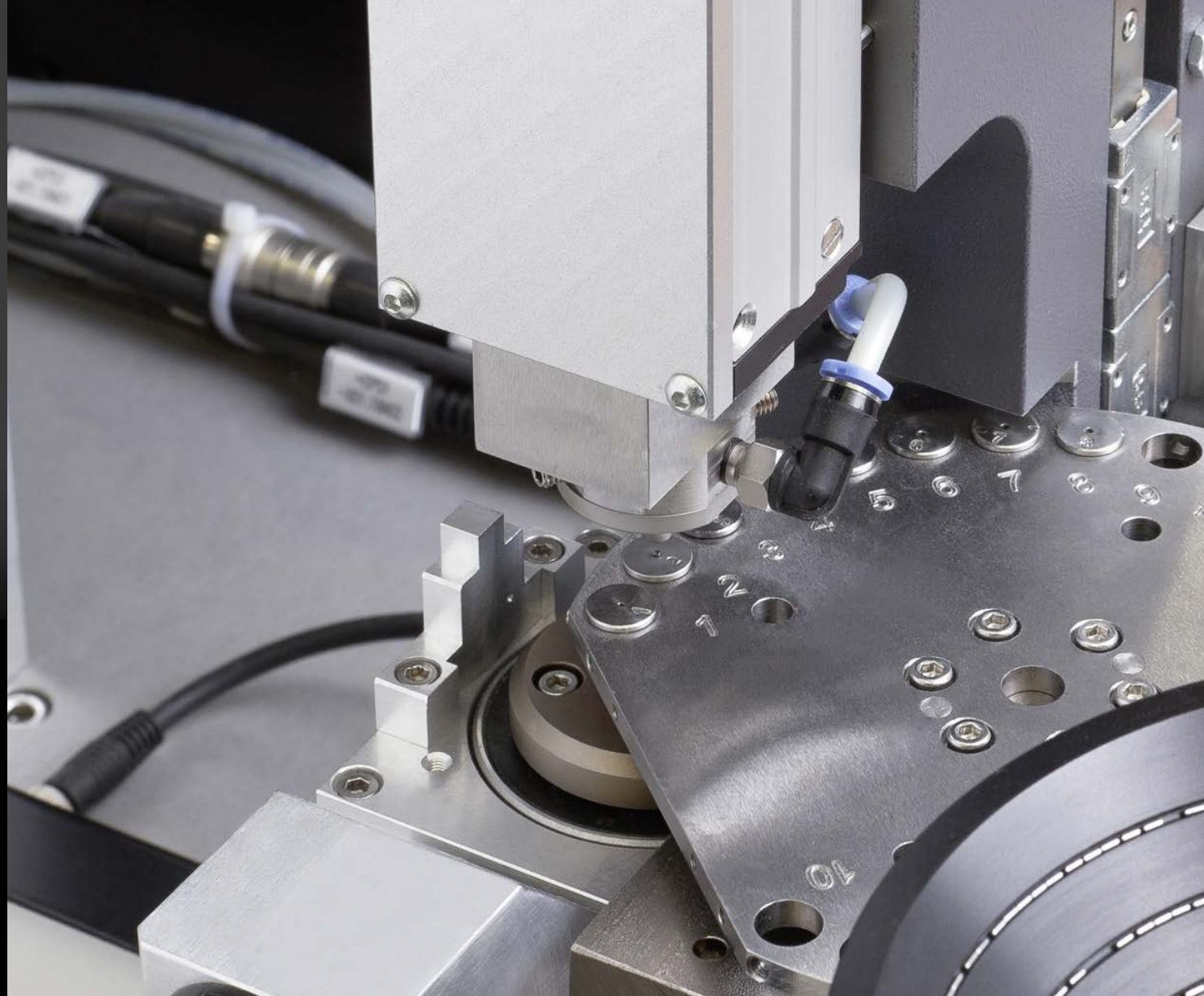
aiSTART

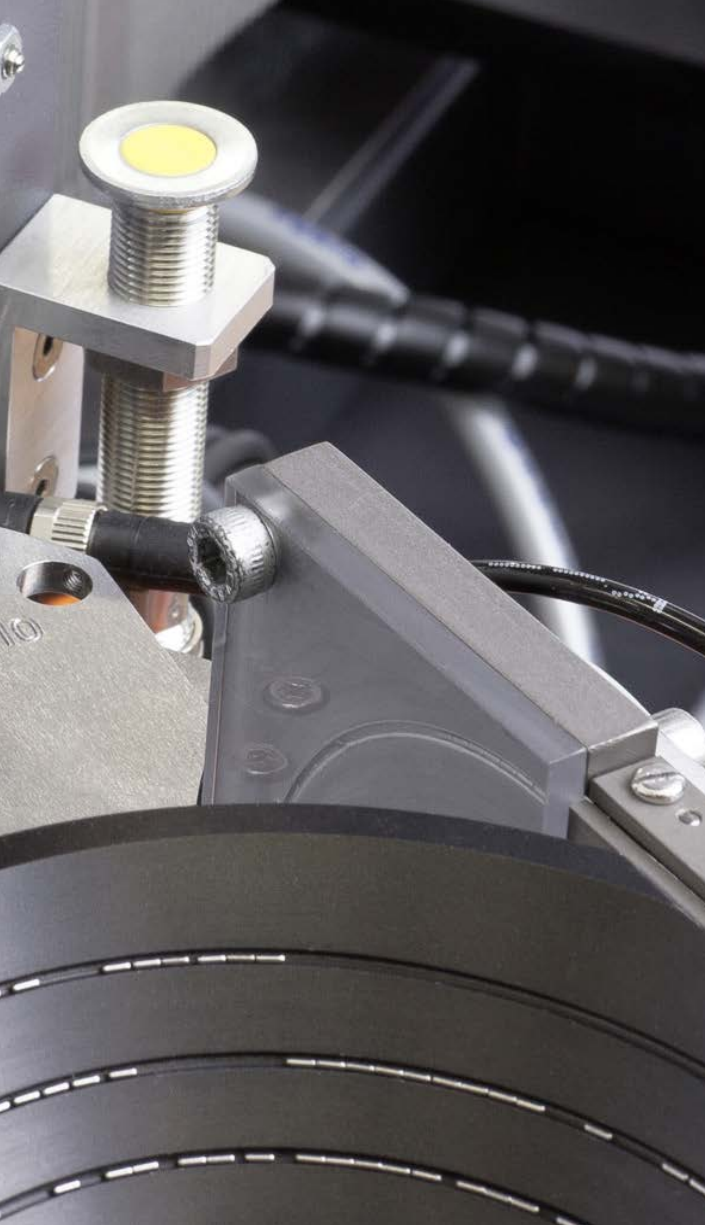
aiSTART ermöglicht das Starten des Fügeprozesses in unmittelbarer Nähe des Arbeitsraums. Dies bedeutet: Kurze Wege und kurze Bestückungszeiten. Die Feldeffektsensoren, die den Fügeprozess auslösen, sind rechts und links der Servopresse angeordnet. Eine kurze Berührung genügt, um den Fügeprozess starten. Der Pressvorgang kann durch den frontseitig angebrachten Not-Halt-Schalter jederzeit abgebrochen werden.

Darüber hinaus kann der Pressvorgang auch per Fernauslöser - z.B. Fußschalter - ausgelöst werden. Hierfür stehen spezielle Schnittstellen zur Verfügung.

aiSTART allows to start the joining process in close proximity to the working area. This means: Short distances and short assembly times. The field effect sensors that trigger the joining process are arranged on the right and left of the servo press. A soft touch is enough to start the joining process. The pressing operation can be cancelled at any time by pressing the emergency stop switch at the front of the system.

In addition, the pressing process can also be started via remote control - e.g. foot switch. For this purpose special interfaces are available.





Maximale Automatisierbarkeit!

Maximum automation!

Automatische Abläufe setzen hohe Qualitätsanforderungen an die konstruktive Ausgestaltung sowie an die Genauigkeit und Stabilität aller Antriebselemente voraus. Servopressen der **aiPRESS**-Serie werden diesen Anforderungen umfassend gerecht.

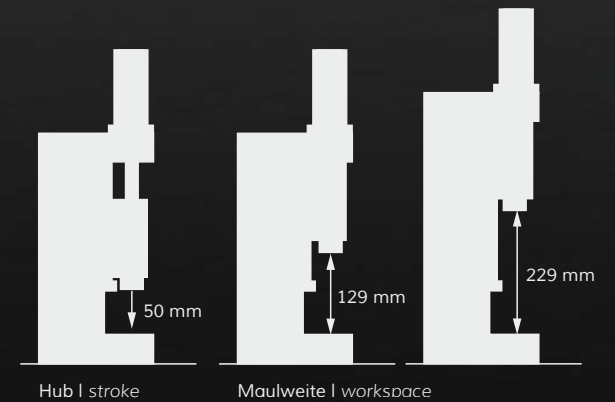
Der flexible Aufbau erlaubt sowohl die Integration in eine Fertigungslinie als auch den Einbau in Handarbeitsplätze.

Automatic processes demand high quality standards on structural design as well as on accuracy and stability of all driving elements. The **aiPRESS** series fully complies with these requirements.

The flexible design allows the integration into a production line as well as the installation in manual workstations.



aiPRESS^{02..3}
200 N...3 kN



aiPRESS⁰²

- Kraftbereich: 200 N
- Hub: 50 mm
- Maulweite: 129 mm | 229 mm

aiPRESS⁰⁵

- Kraftbereich: 500 N
- Hub: 50 mm
- Maulweite: 129 mm | 229 mm

aiPRESS¹

- Kraftbereich: 1 kN
- Hub: 50 mm
- Maulweite: 129 mm | 229 mm

aiPRESS³

- Kraftbereich: 3 kN
- Hub: 50 mm
- Maulweite: 129 mm | 229 mm

aiPRESS⁰²

- force range: 200 N
- stroke: 50 mm
- workspace: 129 mm | 229 mm

aiPRESS⁰⁵

- force range: 500 N
- stroke: 50 mm
- workspace: 129 mm | 229 mm

aiPRESS¹

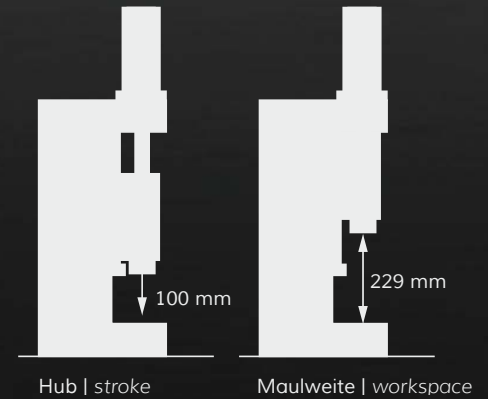
- force range: 1 kN
- stroke: 50 mm
- workspace: 129 mm | 229 mm

aiPRESS³

- force range: 3 kN
- stroke: 50 mm
- workspace: 129 mm | 229 mm

aiPRESS^{6..12}

6 kN...12 kN



aiPRESS⁶

- Kraftbereich: 6 kN
- Hub: 100 mm
- Maulweite: 229 mm

aiPRESS¹²

- Kraftbereich: 12 kN
- Hub: 100 mm
- Maulweite: 229 mm

aiPRESS⁶

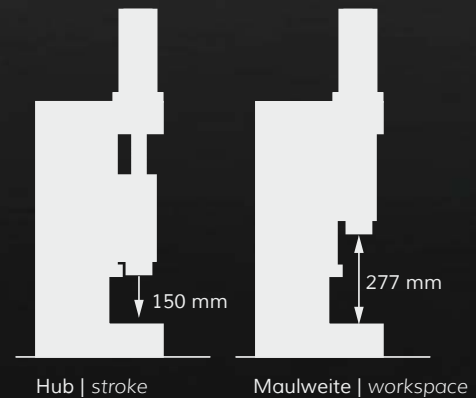
- force range: 6 kN
- stroke: 100 mm
- workspace: 229 mm

aiPRESS¹²

- force range: 12 kN
- stroke: 100 mm
- workspace: 229 mm

aiPRESS^{6...30}

6 kN...30 kN



aiPRESS⁶

- Kraftbereich: 6 kN
- Hub: 150 mm
- Maulweite: 277 mm

aiPRESS¹²

- Kraftbereich: 12 kN
- Hub: 150 mm
- Maulweite: 277 mm

aiPRESS³⁰

- Kraftbereich: 30 kN
- Hub: 150 mm
- Maulweite: 277 mm

aiPRESS⁶

- force range: 6 kN
- stroke: 150 mm
- workspace: 277 mm

aiPRESS¹²

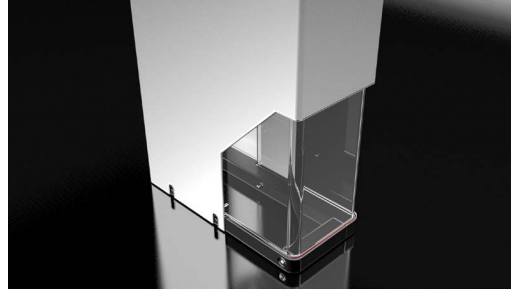
- force range: 12 kN
- stroke: 150 mm
- workspace: 277 mm

aiPRESS³⁰

- force range: 30 kN
- stroke: 150 mm
- workspace: 277 mm



Zubehör | accessories



Schutzverkleidung

Die aktive Schutzverkleidung aus Polycarbonat verhindert den Zugang zum Gefahrenbereich. Der Pressvorgang kann nur in geschlossener Stellung der Schutzverkleidung gestartet werden. Die Schutzverkleidung wird von einem Sicherheitsschalter überwacht. Dieser erfüllt folgende Anforderungen: EN 60204-1 und IEC 60204-1 | EN 60947-5-3 | EN 62061: SIL CL 3 | EN ISO 13849-1: PLe und Kategorie 4.

Protective cover

The active protective cover made of polycarbonate avoids access to the danger zone. The pressing process can only be started in closed position of the protective cover. The position of the protective cover is monitored by a safety switch. This switch meets the following requirements: EN 60204-1 and IEC 60204-1 | EN 60947-5-3 | EN 62061: SIL CL 3 | EN ISO 13849-1: PLe and category 4.



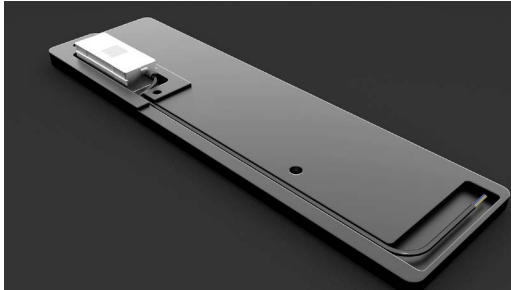
Kraftmesskette

Standardmäßig erfolgt die Kraftmessung beim Fügen von Bauteilen über den Motorstrom. Diese kostengünstige Vorgehensweise erlaubt eine messbare Genauigkeit von ca. 10% des Kraftbereiches. Bei hochpräzisen Fügeaufgaben kommt die Kraftmesskette zum Einsatz. Diese erweitert die Genauigkeit auf < 1% des Kraftbereichs.

Force measurement chain

By default, when joining components the force is determined by measuring the motor current. This cost-effective procedure allows a measurable accuracy of about 10% of the force range. For high-precision joining tasks the force measurement chain is used. The measurement chain extends the accuracy to < 1% of the force range.

Zubehör | Equipment



Wegmesssystem

Das Wegmesssystem erweitert die Positioniergenauigkeit der Servopresse und ermöglicht eine absolute Positionserfassung über die gesamte Wegstrecke. Das Wegmesssystem ist entkoppelt von der restlichen Servopresse montiert. Dies ermöglicht die Erfassung kleinster Deformationen am Werkstück (z.B. durch Rückfederung). Bei konstanten Umgebungsbedingungen kann eine Genauigkeit von bis zu $\pm 0,002$ mm erreicht werden.

Position sensor

The position sensor extends the positioning accuracy of the servo press and allows an absolute position identification throughout the entire distance. The position sensor is decoupled from the servo press. This allows the detection of lowest deformations on the workpiece (e.g. by spring-back). Under constant environmental conditions an accuracy of up to ± 0.002 mm can be achieved.

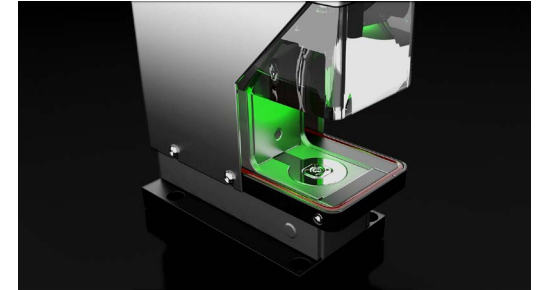


Vakuum- / Druckluftversorgung

Die integrierte Vakuum- bzw. Druckluftversorgung kann für unterschiedliche Aufgaben direkt am Werkzeug genutzt werden. Dies ist ein großer Vorteil, da dem Werkzeug keine Versorgungsleitungen von Außen zugeführt werden müssen. Das Vakuum wird von einem sparsamen und geräuscharmen Ejektor produziert.

Vacuum / compressed air supply

The integrated vacuum or compressed air supply can be used for different tasks directly at the tool. This is a huge advantage as no external supply lines are needed. The vacuum is produced by an economical and quiet ejector.

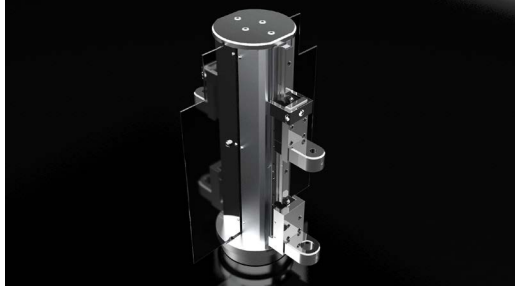


LED Prozessvisualisierung

Dank der Prozessvisualisierung, die mittels energieeffizienter Vier-Farb-LED-Technologie realisiert wurde, benötigt der Bediener im Normalbetrieb keine Informationen von der Bedienoberfläche.

LED process visualisation

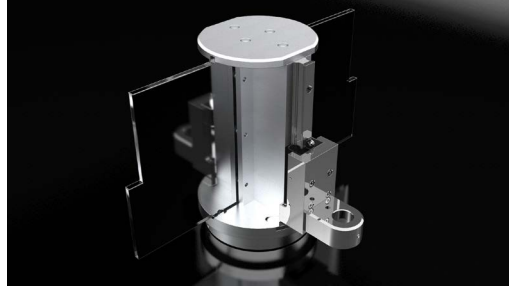
Thanks to the process visualisation, that is realised by energy-efficient four-colour LED technology, the operator does not need any information of the user interface in normal operation.



Drehteller

Drehteller werden benötigt, wenn es darum geht, hohe Taktzeiten zu erreichen. Vorteil: Das Bestücken und das Verpressen können zeitgleich ausgeführt werden.

Drehteller werden ausschließlich nach Kundenvorgaben hergestellt.



Turntable

Turntables are needed if high cycle times are required. Advantage: Loading and pressing can be performed simultaneously.

Turntables are manufactured exclusively according to customer specifications.

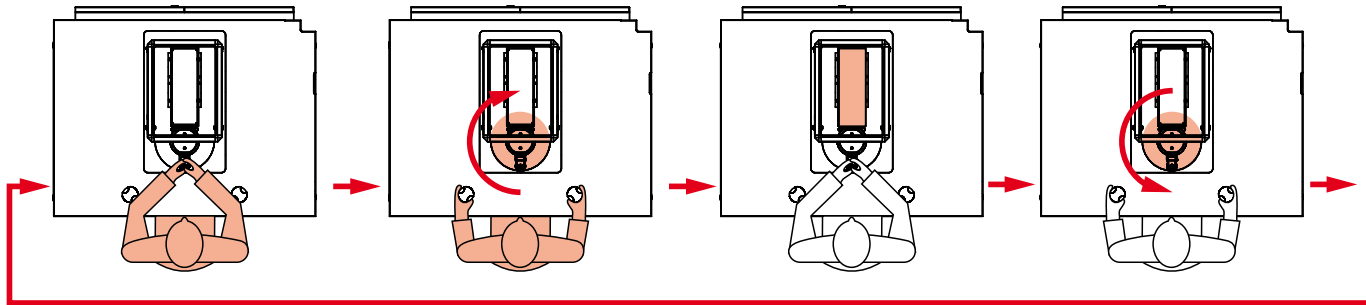


Tisch

Der Tisch aus Profilstahl ist mit einer Arbeitsplatte, einem Schaltschrank, einem Hauptschalter und einer Netzwerkbuchse ausgestattet.

Table

The table made of profile steel is equipped with a work surface, a control cabinet, a main switch and a network socket.





Schwerlasthubtisch

Der Schwerlasthubtisch (max. 400 kg) ist elektrisch höhenverstellbar und ermöglicht es, bis zu vier Höhenprofile zu speichern. Außerdem ist er mit Schaltschrank, Hauptschalter und Netzwerkbuchse ausgestattet.

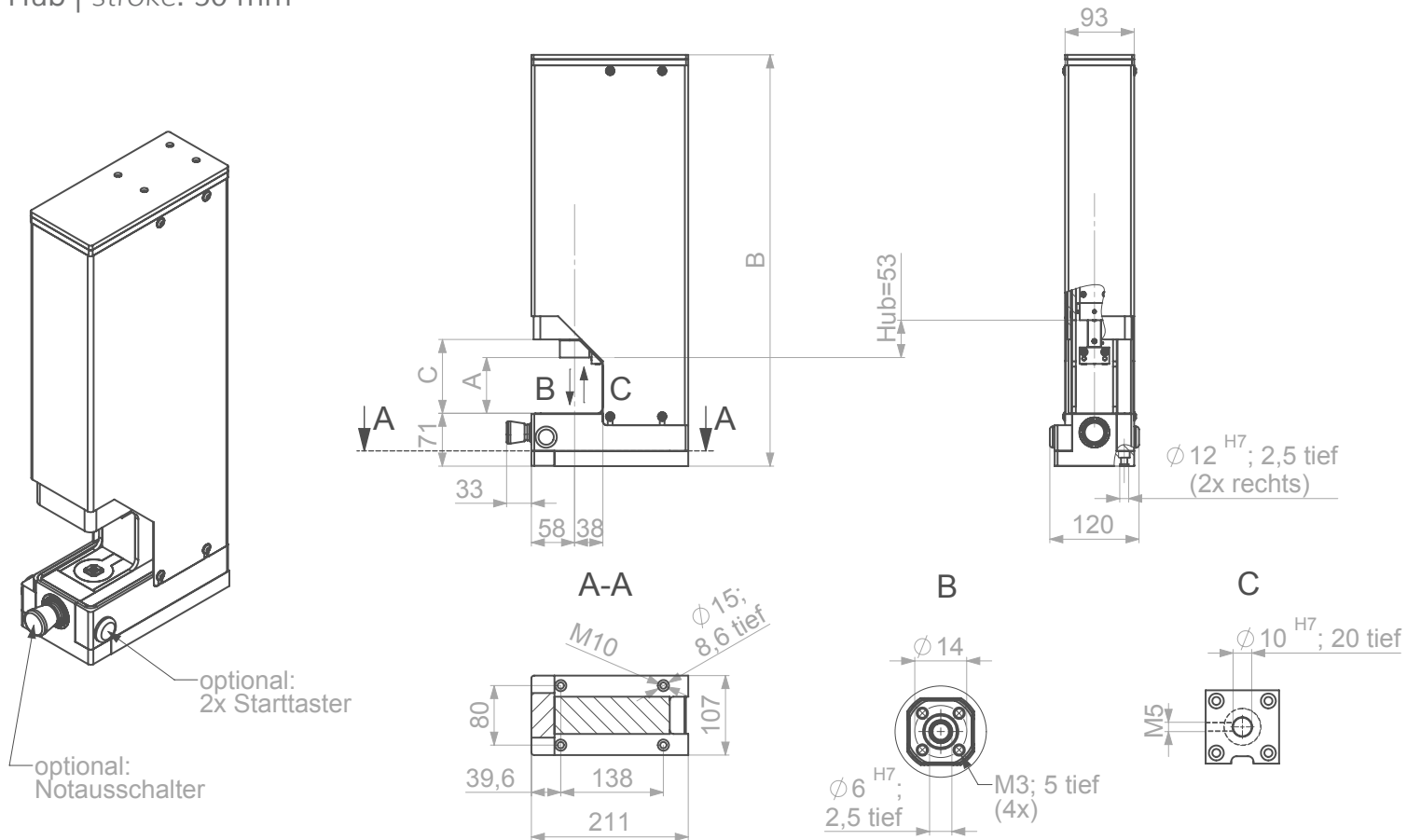
Heavy duty lift table

The heavy duty lift table (max. 400 kg) is electrically height-adjustable and allows to store up to four height profiles. Additionally the lift table is equipped with control cabinet, main switch and network socket.



aiPRESS 02 | 05 | 1 | 3

Hub | stroke: 50 mm

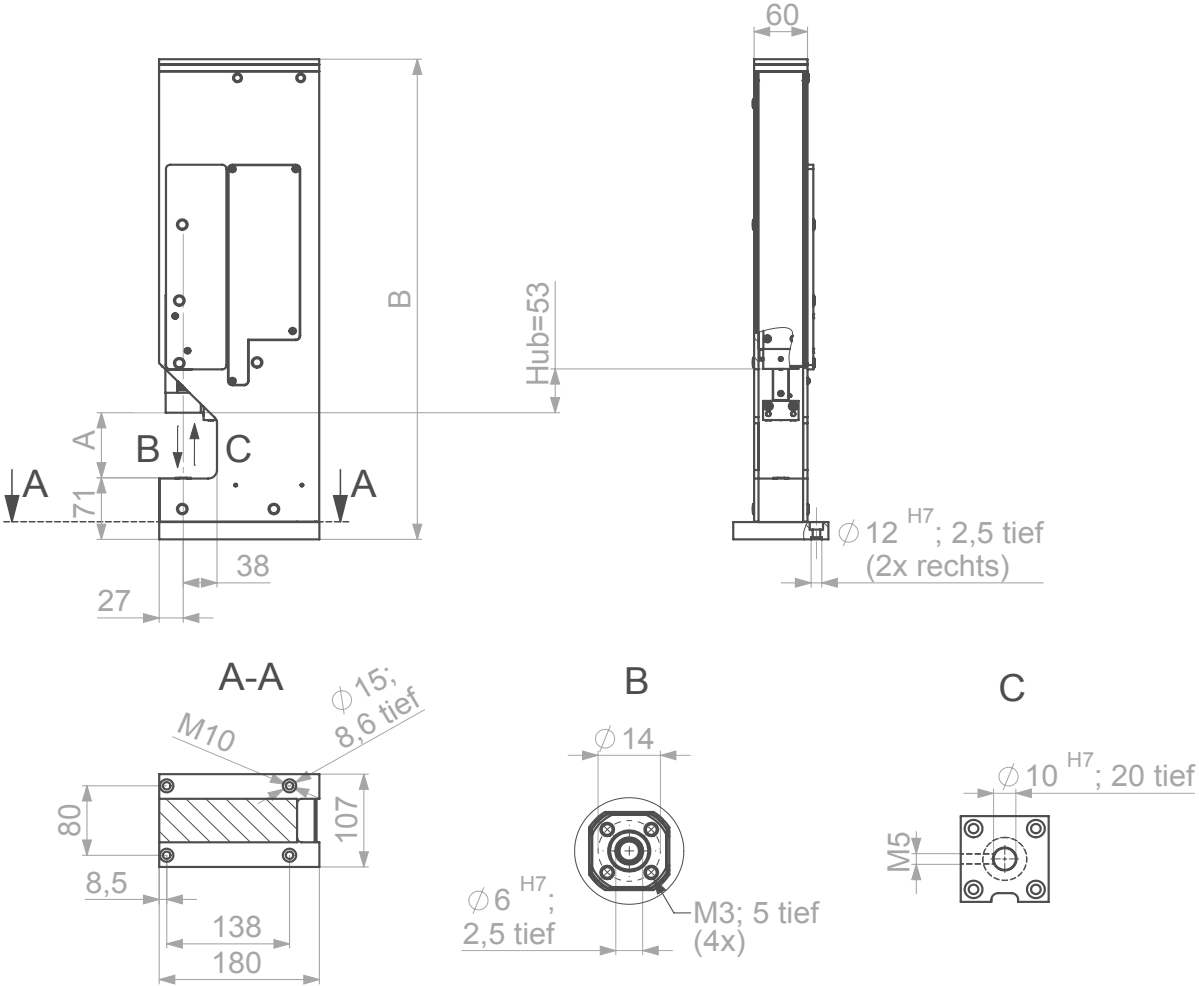
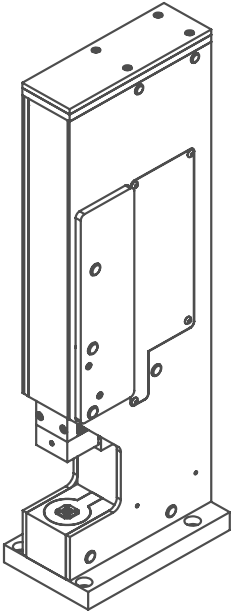


aiPRESS 02 | 05 | 1 | 3
Hub | stroke: 50 mm

aiPRESS			02	05	1	3
Presskraft	pressing force		0,2 kN	0,5 kN	1 kN	3 kN
Maulweite A*	workspace A*		129 mm	129 mm	129 mm	129 mm
			229 mm	229 mm	229 mm	229 mm
Hub	stroke		50 mm	50 mm	50 mm	50 mm
Gesamthöhe B	total height B		553 mm	553 mm	553 mm	553 mm
			653 mm	653 mm	653 mm	653 mm
Spindelsteigung	spindle pitch		5 mm	2 mm	2 mm	1 mm
max. Verfahrensgeschwindigkeit 24 VDC	max. operating speed 24 VDC		125 mm/s	50 mm/s	50 mm/s	83 mm/s
max. Verfahrensgeschwindigkeit 48 VDC	max. operating speed 48 VDC		292 mm/s	116 mm/s	116 mm/s	83 mm/s
Referenzschalter	reference switch		ja yes	ja yes	ja yes	nein no
Motor-Gebersystem	motor encoder system		Resolver	Resolver	Resolver	absolut
Abmessungen L x B x H	dimensions L x W x H		107 mm x 221 mm x 553 mm	107 mm x 221 mm x 553 mm	107 mm x 221 mm x 553 mm	107 mm x 221 mm x 553 mm
Gewicht	weight		36 kg	36 kg	36 kg	36 kg
Einspeisung	power feed		230 VAC 1Ph / 50 Hz	230 VAC 1Ph / 50 Hz	230 VAC 1Ph / 50 Hz	230 VAC 1Ph / 50 Hz
Zuleitung	supply line	[mm²]	3 x 2,5	3 x 2,5	3 x 2,5	3 x 2,5
Absicherung	protection	[A]	10	10	10	16
Steuerspannung	control voltage	[V]	24	24	24	24
pneumatischer Druck	pneumatic pressure	[bar]	<5,5	<5,5	<5,5	<5,5

* Kundenanpassung möglich | customisation possible

aiPRESS 02 | 05 | 1 | 3 ohne Schutzverkleidung
without protective cover



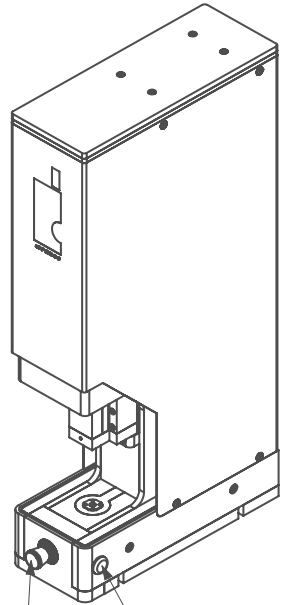
aiPRESS 02 | 05 | 1 | 3 ohne Schutzverkleidung
without protective cover

aiPRESS		02	05	1	3
Presskraft	<i>pressing force</i>	0,2 kN	0,5 kN	1 kN	3 kN
Maulweite A*	<i>workspace A*</i>	129 mm	129 mm	129 mm	129 mm
		229 mm	229 mm	229 mm	229 mm
Hub	<i>stroke</i>	50 mm	50 mm	50 mm	50 mm
Gesamthöhe B	<i>total height B</i>	553 mm	553 mm	553 mm	553 mm
		653 mm	653 mm	653 mm	653 mm
Spindelsteigung	<i>spindle pitch</i>	5 mm	2 mm	2 mm	1 mm
max. Verfahrensgeschwindigkeit 24 VDC	<i>max. operating speed 24 VDC</i>	125 mm/s	50 mm/s	50 mm/s	83 mm/s
max. Verfahrensgeschwindigkeit 48 VDC	<i>max. operating speed 48 VDC</i>	292 mm/s	116 mm/s	116 mm/s	83 mm/s
Referenzschalter	<i>reference switch</i>	ja yes	ja yes	ja yes	nein no
Motor-Gebersystem	<i>motor encoder system</i>	Resolver	Resolver	Resolver	absolut
Abmessungen L x B x H	<i>dimensions L x W x H</i>	107 mm x 180 mm x 553 mm	107 mm x 180 mm x 553 mm	107 mm x 180 mm x 553 mm	107 mm x 180 mm x 553 mm
Gewicht	<i>weight</i>	29 kg	29 kg	29 kg	29 kg
Einspeisung	<i>power feed</i>	230 VAC 1Ph / 50 Hz	230 VAC 1Ph / 50 Hz	230 VAC 1Ph / 50 Hz	230 VAC 1Ph / 50 Hz
Zuleitung	<i>supply line</i>	3 x 2,5 mm ²	3 x 2,5 mm ²	3 x 2,5 mm ²	3 x 2,5 mm ²
Absicherung	<i>protection</i>	10 A	10 A	10 A	16 A
Steuerspannung	<i>control voltage</i>	24 V	24 V	24 V	24 V
pneumatischer Druck	<i>pneumatic pressure</i>	<5,5	<5,5	<5,5	<5,5

* Kundenanpassung möglich | *customisation possible*

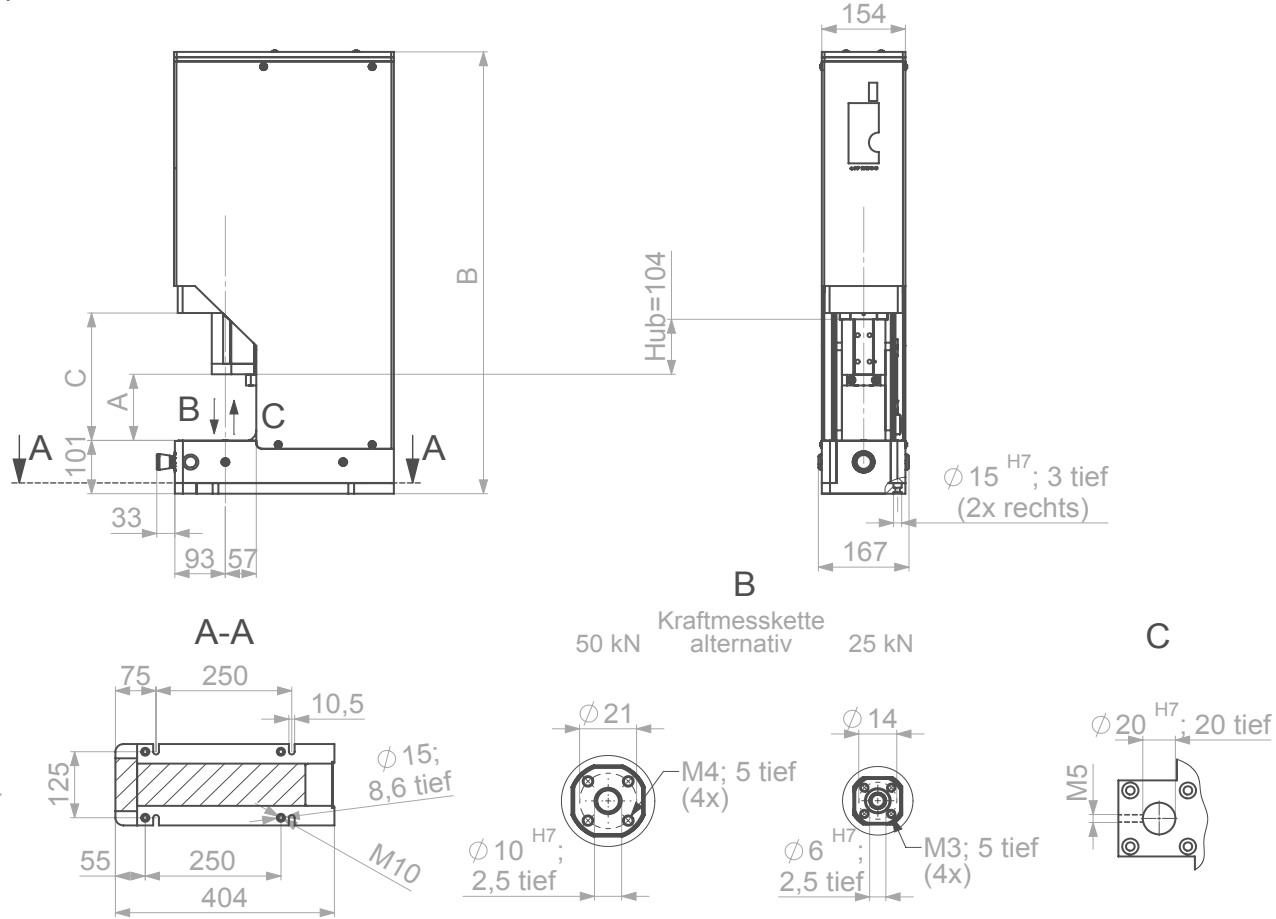
aiPRESS 6 | 12

Hub | stroke: 100 mm



optional:
2x Starttaster

optional:
Notausschalter

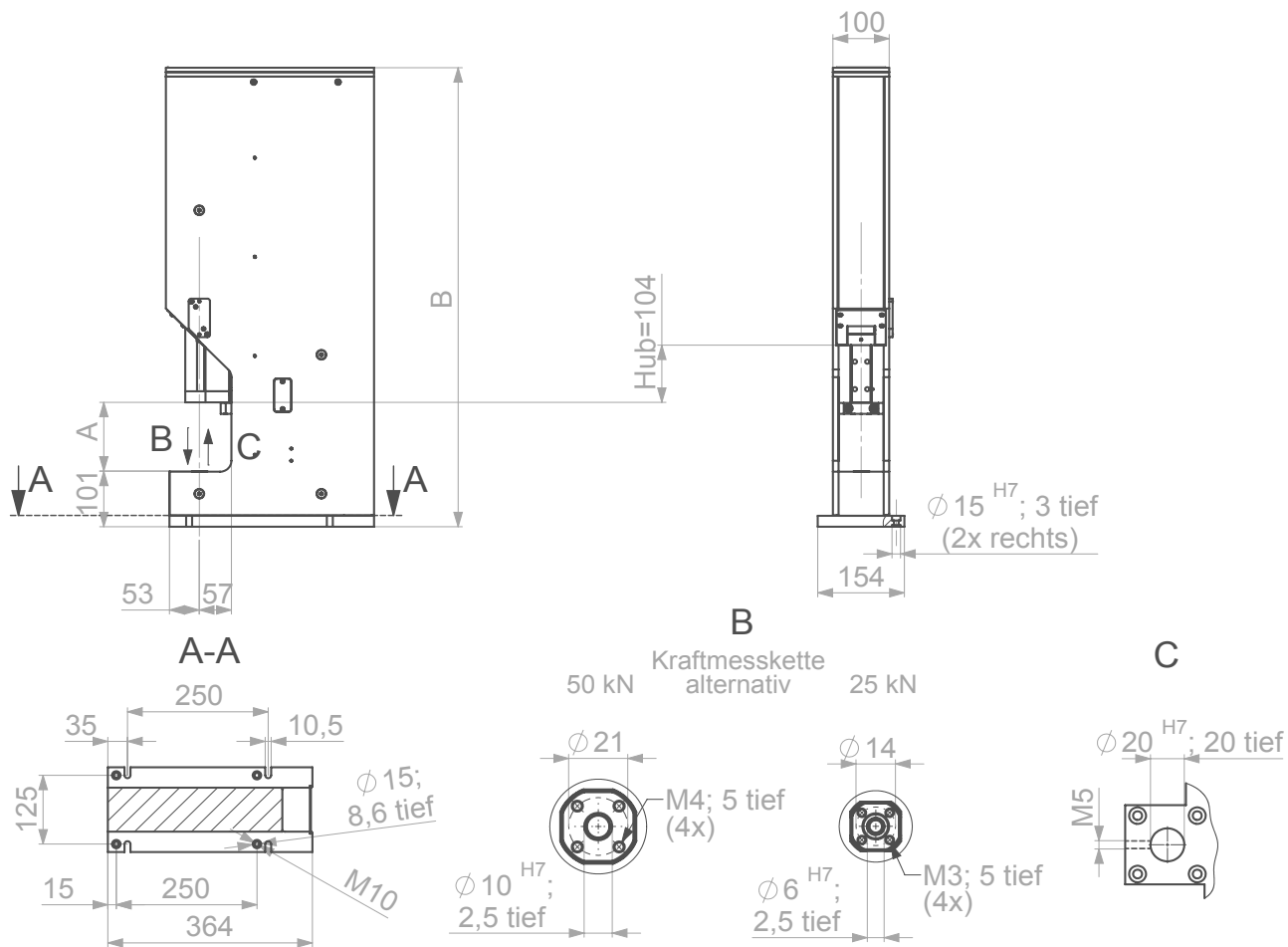
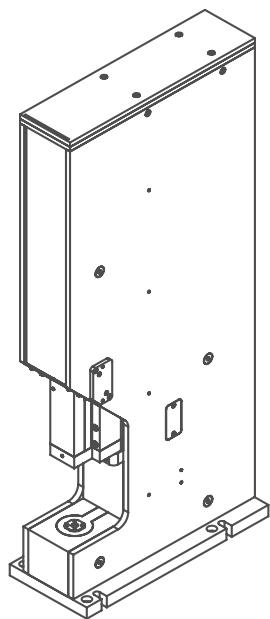


aiPRESS 6 | 12
Hub | stroke: 100 mm

aiPRESS		6	12
Presskraft	pressing force	6 kN	12 kN
Maulweite A*	workspace A*	229 mm	229 mm
Hub	stroke	100 mm	100 mm
Gesamthöhe B	total height B	836 mm	836 mm
Spindelsteigung	spindle pitch	2 mm	1 mm
max. Verfahrensgeschwindigkeit	max. operating speed	100 mm/s	50 mm/s
Referenzschalter	reference switch	nein no	nein no
Motor-Gebersystem	motor encoder system	absolut	absolut
Abmessungen L x B x H	dimensions L x W x H	154 mm x 364 mm x 836 mm	154 mm x 364 mm x 836 mm
Gewicht	weight	130 kg	130 kg
Einspeisung	power feed	400 VAC 3Ph / 50 Hz	400 VAC 3Ph / 50 Hz
Zuleitung	supply line	5 x 2,5 mm ²	5 x 2,5 mm ²
Absicherung	protection	16 A	16 A
Steuerspannung	control voltage	24 V	24 V
pneumatischer Druck	pneumatic pressure	<5,5 bar	<5,5 bar

* Kundenanpassung möglich | customisation possible

aiPRESS 6 | 12 ohne Schutzverkleidung
without protective cover

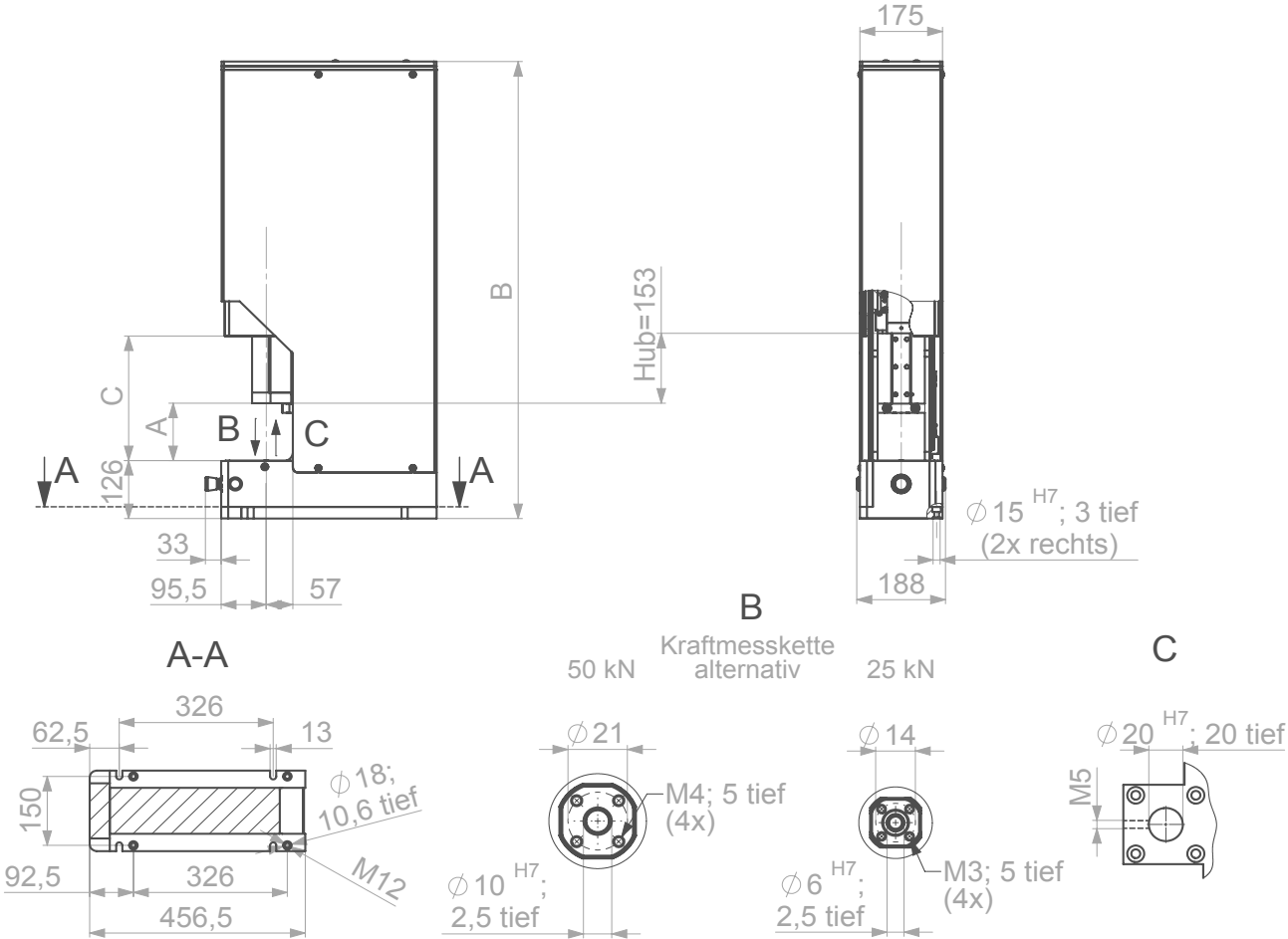
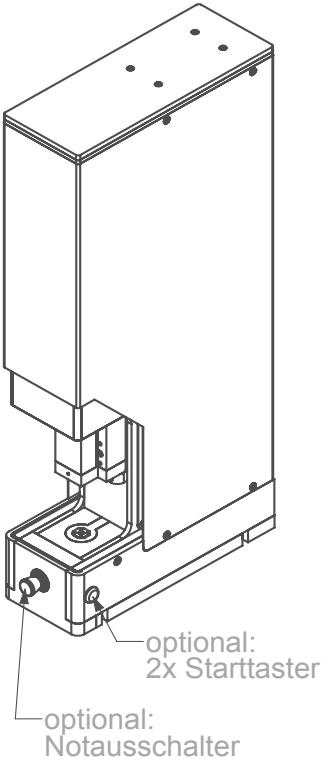


aiPRESS 6 | 12 ohne Schutzverkleidung
without protective cover

aiPRESS		6	12
Presskraft	<i>pressing force</i>	6 kN	12 kN
Maulweite A*	<i>workspace A*</i>	229 mm	229 mm
Hub	<i>stroke</i>	100 mm	100 mm
Gesamthöhe B	<i>total height B</i>	836 mm	836 mm
Spindelsteigung	<i>spindle pitch</i>	2 mm	1 mm
max. Verfahrensgeschwindigkeit	<i>max. operating speed</i>	100 mm/s	50 mm/s
Referenzschalter	<i>reference switch</i>	nein no	nein no
Motor-Gebersystem	<i>motor encoder system</i>	absolut	absolut
Abmessungen L x B x H	<i>dimensions L x W x H</i>	154 mm x 405 mm x 836 mm	154 mm x 364 mm x 836 mm
Gewicht	<i>weight</i>	150 kg	150 kg
Einspeisung	<i>power feed</i>	400 VAC 3Ph / 50 Hz	400 VAC 3Ph / 50 Hz
Zuleitung	<i>supply line</i>	5 x 2,5 mm ²	5 x 2,5 mm ²
Absicherung	<i>protection</i>	16 A	16 A
Steuerspannung	<i>control voltage</i>	24 V	24 V
pneumatischer Druck	<i>pneumatic pressure</i>	<5,5 bar	<5,5 bar

* Kundenanpassung möglich | customisation possible

aiPRESS 6 | 12 | 30
Hub | stroke: 150 mm

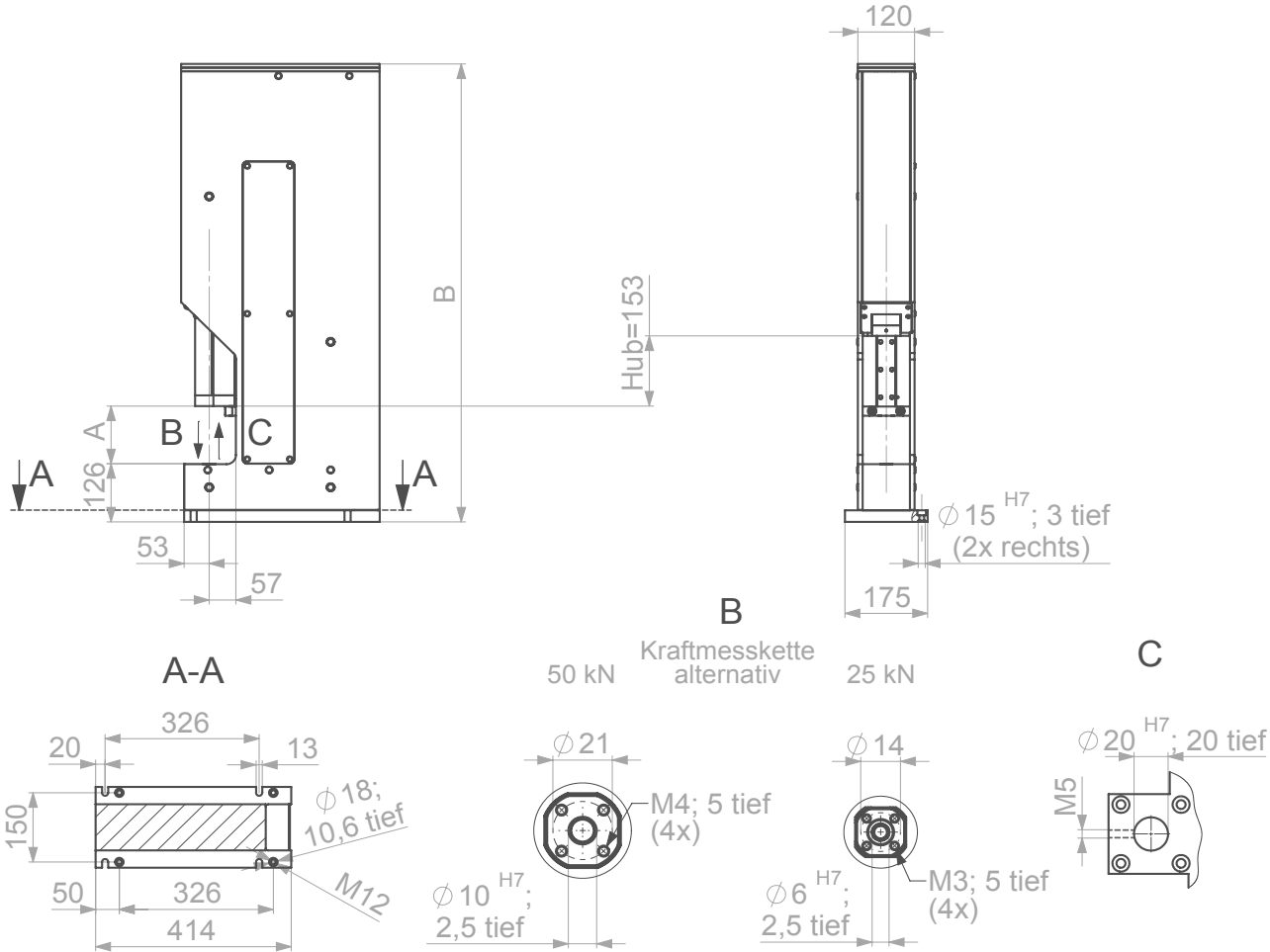
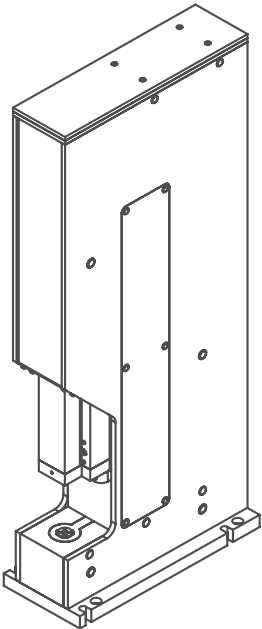


aiPRESS 6 | 12 | 30
Hub | stroke: 150 mm

aiPRESS		6	12	30
Presskraft	pressing force	6 kN	12 kN	30 kN
Maulweite A*	workspace A*	277 mm	277 mm	277 mm
Hub	stroke	150 mm	150 mm	150 mm
Gesamthöhe B	total height B	992 mm	992 mm	992 mm
Spindelsteigung	spindle pitch	2 mm	1 mm	1 mm
max. Verfahrensgeschwindigkeit 24 VDC	max. operating speed	100 mm/s	83 mm/s	50 mm/s
Referenzschalter	reference switch	nein no	nein no	nein no
Motor-Gebersystem	motor encoder system	absolut	absolut	absolut
Abmessungen L x B x H	dimensions L x W x H	175 mm x 414 mm x 992 mm	175 mm x 414 mm x 992 mm	175 mm x 414 mm x 992 mm
Gewicht	weight	240 kg	240 kg	240 kg
Einspeisung	power feed	400 VAC 3Ph / 50 Hz	400 VAC 3Ph / 50 Hz	400 VAC 3Ph / 50 Hz
Zuleitung	supply line	3 x 2,5 mm ²	3 x 2,5 mm ²	3 x 2,5 mm ²
Absicherung	protection	16 A	16 A	16 A
Steuerspannung	control voltage	24 V	24 V	24 V
pneumatischer Druck	pneumatic pressure	5,5 bar	5,5 bar	5,5 bar

* Kundenanpassung möglich | customisation possible

aiPRESS 6 | 12 | 30 ohne Schutzverkleidung
without protective cover

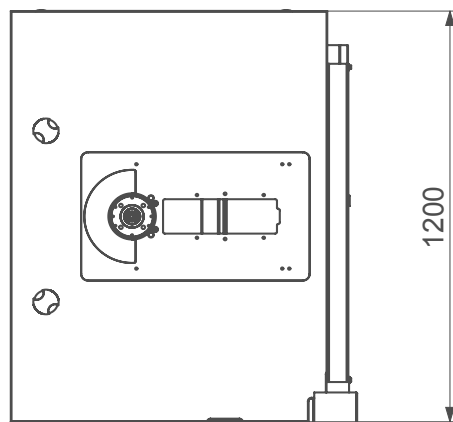
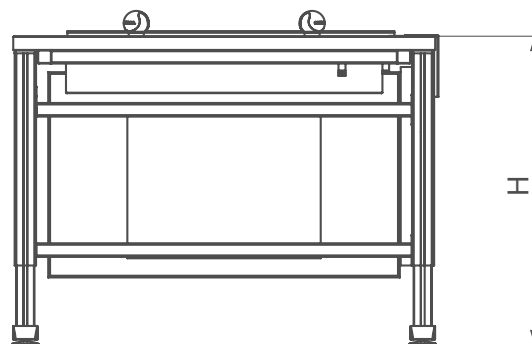
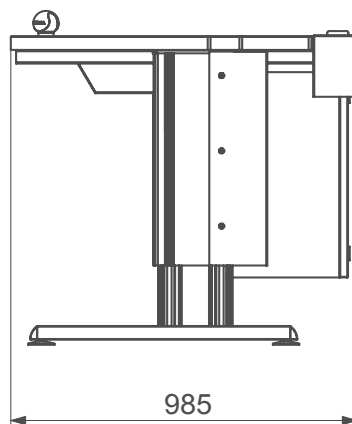
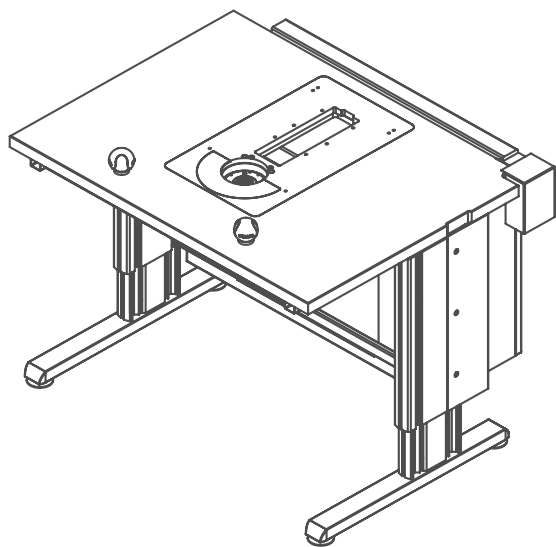


aiPRESS 6 | 12 | 30 ohne Schutzverkleidung
without protective cover

aiPRESS		6	12	30
Presskraft	pressing force	6 kN	12 kN	30 kN
Maulweite A*	workspace A*	277 mm	277 mm	277 mm
Hub	stroke	150 mm	150 mm	150 mm
Gesamthöhe B	total height B	992 mm	992 mm	992 mm
Spindelsteigung	spindle pitch	2 mm	1 mm	1 mm
max. Verfahrensgeschwindigkeit 24 VDC	max. operating speed	100 mm/s	83 mm/s	50 mm/s
Referenzschalter	reference switch	nein no	nein no	nein no
Motor-Gebersystem	motor encoder system	absolut	absolut	absolut
Abmessungen L x B x H	dimensions L x W x H	175 mm x 457 mm x 992 mm	175 mm x 457 mm x 992 mm	175 mm x 457 mm x 992 mm
Gewicht	weight	260 kg	260 kg	260 kg
Einspeisung	power feed	400 VAC 3Ph / 50 Hz	400 VAC 3Ph / 50 Hz	400 VAC 3Ph / 50 Hz
Zuleitung	supply line	3 x 2,5 mm ²	3 x 2,5 mm ²	3 x 2,5 mm ²
Absicherung	protection	16 A	16 A	16 A
Steuerspannung	control voltage	24 V	24 V	24 V
pneumatischer Druck	pneumatic pressure	5,5 bar	5,5 bar	5,5 bar

* Kundenanpassung möglich | customisation possible

Hubtisch
lift table

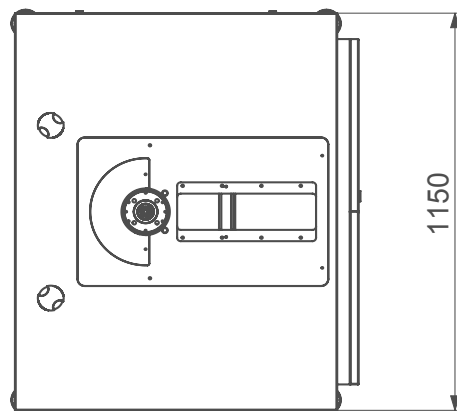
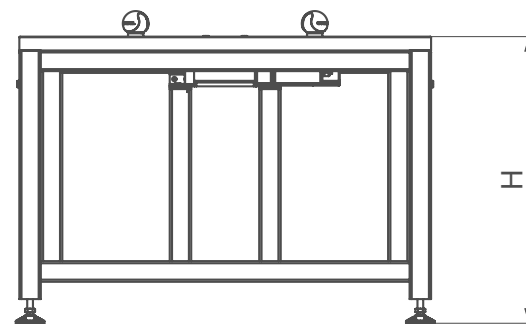
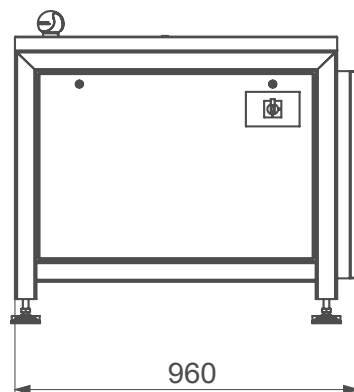
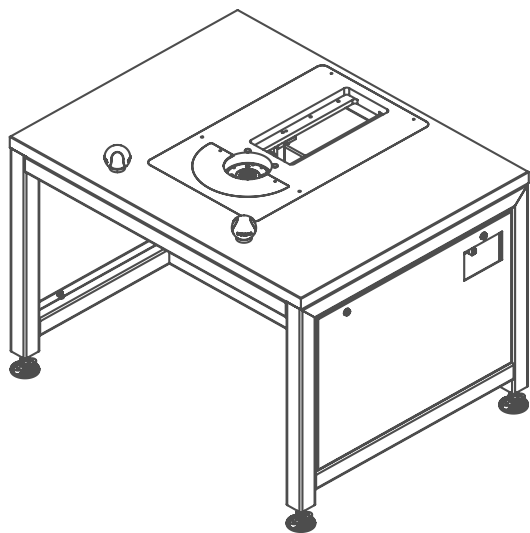


Hubtisch lift table

Hub (H)	stroke (H)	400 mm
zulässige Belastung	permissible load	400 kg
Länge	length	1200 mm
Breite	width	985 mm
Gewicht	weight	100 kg
Schutzart	protection class	IP 50
Temperaturbereich	temperature range	+10 bis +50 / +10 up to +50 °C

Einspeisung	power feed	230 VAC / 1Ph / 50 Hz
Zuleitung	supply line	3 x 2,5 mm ²
Absicherung	protection	16 A
Steuerspannung	control voltage	24 V

Tisch
table



Tisch table

Länge	length	1200 mm
Breite	width	985 mm
Höhe	height	985 mm
Gewicht	weight	55 mm



Süddeutschland Headquarters

IEF-Werner GmbH
Wendelhofstr. 6
78120 Furtwangen
T: +49 7723/925-0

Mitteldeutschland Central Germany

IEF-Werner GmbH
Ottostr. 2
61200 Wölfersheim-Berstadt
T: +49 6036/403

Norddeutschland Northern Germany

IEF-Werner GmbH
Von-Siemens-Str. 2
48291 Telgte
T: +49 2504/93038-26
service.nord@ief-werner.de

Benelux Benelux

IEF-Werner Benelux
Rue Abbé Cuypers 3
B - 1040 Brüssel
T: +32 2 741 2407

Ostdeutschland Eastern Germany

IWB Industrietechnik GmbH
Langenscheidtstr. 7
99867 Gotha
T: +49 3621/319 977-120

Österreich Austria

bfm GmbH
Leobersdorferstr. 31-33
A - 2552 Hirtenberg
T: +43 2256/81 713-0

Ungarn Hungary

Agricom kft.
Teréz körút. 8.
HU - 1066 Budapest
T: +3 61/370 5244

Großbritannien Great Britain

R. A. Rodriguez (U.K.) Limited
28 Campus Five
GB - Letchworth SG6 2JF
T: +44 1189/665722

Italien Italy

Schluderbacher s.r.l.
Via Marconi 45/7
IT - 40010 Bentivoglio
T: +39 51/6640 750

Frankreich France

Vecta S.A.R.L.
14 Chemin du Fort
F - 31180 Castelmaurou
T: +33 5/61 08 49 49

Finnland Finland

Sähkölehto
Holkkitie 14
FIN - 00880 Helsinki
T: +358 9/774 642-0

Schweden Sweden

Solectro AB
Tenngatan 6-8
SE - 23435 Lomma
T: +46 40/53 66 00

● Vertretungen | representations
■ Niederlassungen | subsidiaries

Innovationen aus dem Schwarzwald

Innovations from the Black Forest

Unsere Servicetechniker sorgen für eine schnelle und qualifizierte Unterstützung. In allen Produktbereichen und rund um die Uhr. Weiterhin bietet IEF-Werner produkt-, applikations- und kundenspezifische Schulungen im eigenen Hause an. Auf Wunsch selbstverständlich auch vor Ort bei unseren Kunden.

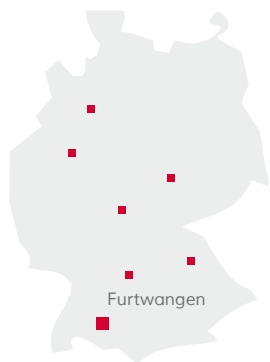
- Inbetriebnahmen
- Umbau, Modifikationen und Updates
- Reparaturen und Ersatzteile
- individuelle Wartungsverträge
- Fehleranalysen und Produktionsoptimierung
- Schulungen

Our service technicians ensure quick and competent support. In all product ranges and around the clock. Furthermore IEF-Werner offers product-, application- and customer-specific in-house trainings. If desired of course as well at the customer's site.

- commissionings
- retrofitting, modifications and updates
- reparations and spare parts
- individual maintenance agreements
- fault analysis and production optimisation
- trainings



14.05.14 | DE EN 1114130 / V4



IEF-Werner GmbH | Wendelhofstr. 6 | 78120 Furtwangen | Telefon +49 7723/925-0 | info@ief-werner.de | ief-werner.de

IEF [®]
WERNER