



Die Maschine GFA301000 wurde für die Verbindung zwischen Lackdrähten und Kabel in den Elektromotoren entwickelt, gemäß einer Logik halbautomatischer Arbeitsverfahren, indem neben dem Anspruch auf Beständigkeit und Zuverlässigkeit des Prozesses auch auf Eigenschaften wie Einfachheit, Flexibilität und erhöhte Produktivität geachtet wurde, um so das beste Ergebnis in Bezug auf Konsistenz und Reproduzierbarkeit zu erhalten.

Die GFA301000 wurde entwickelt, um die Bedürfnisse des „Automotive“ Bereichs zu antworten und besonders die Rückverfolgbarkeit und Datenmanagement zu geben.

Der spezial Verbindungskopf erlaubt die verschiedene Nutzungsanforderungen zu treffen; seine Dimensionen können nach der Räume und Manipulation des Stators eingestellt werden. Dies macht es einfach, die Maschine sowohl auf bestehenden Linien als Neubau zu integrieren.

Das Herz der GFA301000 ist die neue Steuerung „CST12-AA-00“, die Einfachheit und Benutzerfreundlichkeit mit erheblichen Spielraum für Anpassungen bietet. Die Benutzerfreundlichkeit wird mit die Integration eines Touchscreen Bedienfeld erreicht. Die Software erlaubt Kontrolle, Überprüfung und Vergleich zwischen den Verbindungsparameter und den wirklichen Werte während der Verbindung. Die meiste verwaltete Werte sind: Temperatur, Druck, Enddicke, Strom.

Die Programmierung kann direkt auf dem Display erfolgen, oder durch einen speziellen Software von PC geladen sein. 99 Programmen und 99 Zyklen mit verschiedenen Werte sind vorgesehen; es ist auch möglich verschiedene Programme in sequenzielle und konstante Reihenfolge zu wiederholen. Mit einer spezielle Schnittstelle, die GFA301000 erlaubt die Daten von jeder Verbindung für die Lagerung in einer Back-Up Einheit oder Server zu senden. Die Verbindung wird ermöglicht, indem man einen normalerweise aus verzinnem Kupfer bestehenden Verbinder oder Kabelschuh als Träger verwendet.

Sobald man die Drähte in der Hülse einführt und alles zwischen den Crimpwerkzeuge positioniert, ein Sensor die richtige Position erkennt und die Hülse Greifen wird bestätigt durch den Kopf Schließung.

Der Thermoverbindungsprozess besteht in zwei Operationen nacheinander: am Anfang haben wir Stromdurchgang zwischen dem Crimpwerkzeuge, damit wird die Hülse erhitzt. Anschließend, zusätzlich zu dem Stromdurchgang, ein Druck an dem Crimpwerkzeuge angewendet wird, um den Emaillelack von den Drähten zu verdampfen und das Ganze in einem Körper mit erhöhten elektrischen und mechanischen Eigenschaften zu verdichten.

OPTIONAL: Rauchabsaugung mit oder ohne Aktivkohlefilter; Hubtisch; Verschiedenen Durchmesser Elektroden; Back-Up Stift; Barcodeleser; Lizenz-Management mit Desktop Fernbedienung Maschine⇔PC; Lizenz für Verbindung Data Storage(CSV-File); Software und Lizenz für Remote Service; Led Licht; Kaltlufterzeuger; usw.

## Technische Eigenschaften

Volt	: 400 V (+/-5%) 50-60 Hz	Maximale Leistung (duty factor)	: 25KVA(100%) 35,35KVA(50%)
Verbindungstemperatur	: ~400°C	Verbindung Zeit	: hängt von Verbindungstyp
Kraft System Schließung	: Öl	Werkzeuge Kraft Schließung	: ~1000 kg (Zylinder Ø 25)
Verbindung Programme	: 249	Verbindung Zyklus	: 249
Verbindungen	: *bis 185mm <sup>2</sup>	QuerschnittWerkzeuge Durchmesser:	6 ÷ 24 mm
Arbeitstemperatur	: +10°C - +40°C	Feuchtigkeit	: 0% bis 85% ohne Kondenswasser
Abmessungen	: (LxBxH) mm 700x880x1520		
Gewicht	: 220 kg		

\*Nennquerschnitt bezieht sich auf standard Hülse Modell L37-P für einpolig Kabel 185mm<sup>2</sup>.

WICHTIGE HINWEISE: Bilder dienen nur, um den Produkt zu zeigen. Der Hersteller behält sich das Recht, (technische) Änderungen (zur Verbesserung) ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

