

Compact Servopressen

Handarbeitsplätze bis 200 kN



Montage und Prüfen von
industriellen Produkten

Einpressen und Messen in einem Schritt
Ergonomisch und flexibel produzieren
Konstante Qualität Ihrer Produktion

Willkommen bei AxNum

Wer wir sind

AxNum bietet Integrationslösungen und schlüsselfertige Handarbeitsplätze für die Technologiebereiche Pressen, Beschriften, Schrauben und Motion.

Innovative Lösungen und Technologien, welche hauptsächlich für Unternehmen in der Fertigungsindustrie entwickelt wurden, sind unser Kerngeschäft. Unsere zufriedenen Kunden kommen unter anderem aus der Uhrenindustrie, der Mikrotechnik, der Medizintechnik, der Elektrotechnik und der Automobilindustrie.

Pressen



Montage und Prüfen von industriellen Produkten

- Handarbeitsplätze mit Servopressen für Montageprozesse mit Kraft/Weg-Überwachung
- Servopressen zur Integration
- Hand-, Pneumatik- und Hydropneumatikpressen



Markieren



Dauerhaftes Beschriften und Rückverfolgen

- Beschriftungslaser zur Integration oder als Handarbeitsplatz (Workstation)
- Nadelpräger und Ritzmarkierer



Schrauben



Schraubtechnik und Schraubsysteme

- Handschrauber und Einbauschrauber mit pneumatischem, elektrischem oder elektronischem Antrieb
- Drehmomentgenaues Verschrauben
- Zuführ-, Steuerungs- und Messtechnik



Motion



Linear- und Drehbewegungen

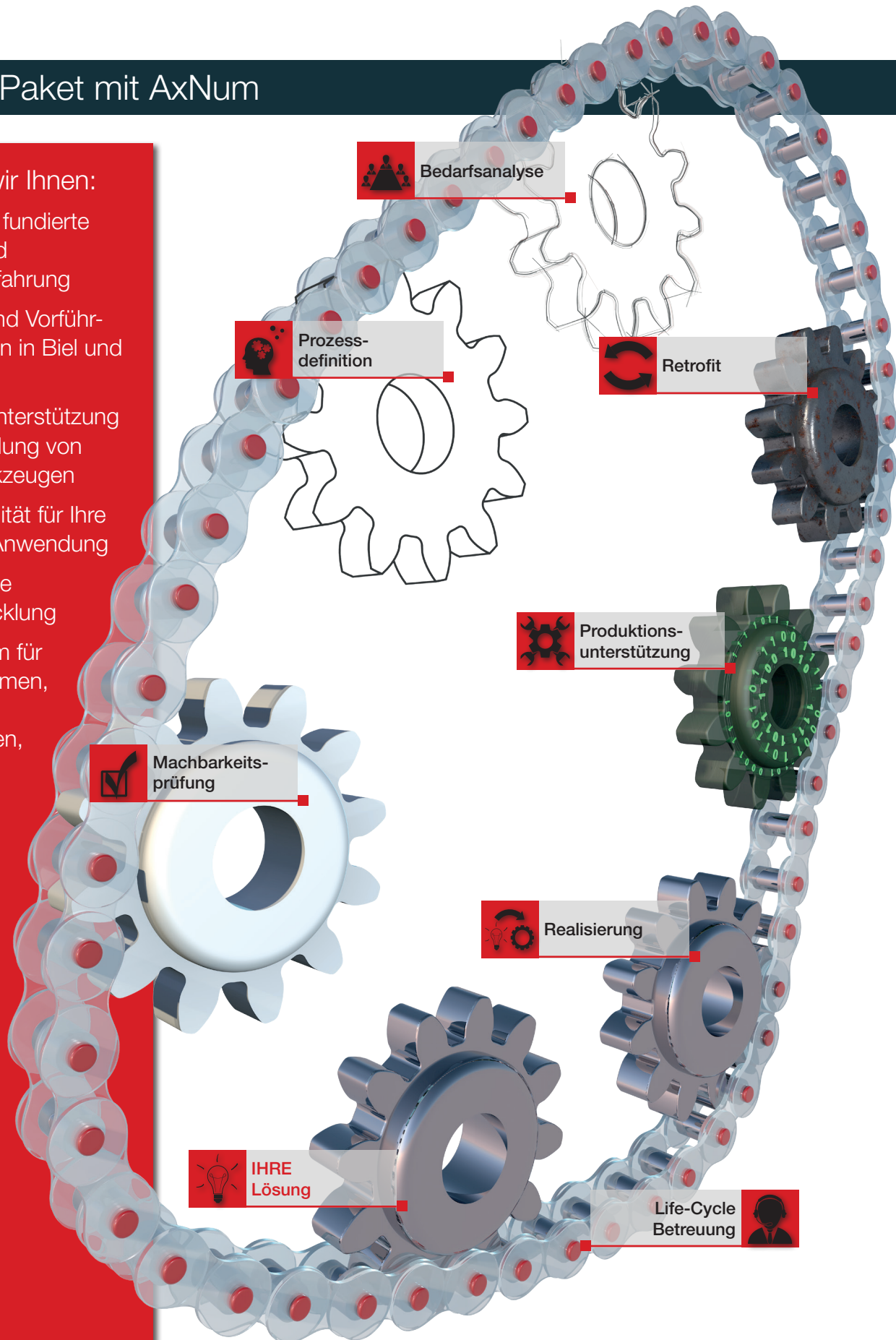
- Miniatur und Hochpräzisions Linearmotoren
- Linearachsen für anspruchsvolle Applikationen
- Drehmotor-Achsen, Rundtische mit Torque-Motoren, Elektromechanische Rundtische



Ihr Sorglos-Paket mit AxNum

Das bieten wir Ihnen:

- Langjährige, fundierte Prozess- und Anwendererfahrung
- Versuchs- und Vorführmöglichkeiten in Biel und Wattwil
- Beratung, Unterstützung und Entwicklung von Prozesswerkzeugen
- Hohe Flexibilität für Ihre individuelle Anwendung
- Professionelle Projektabwicklung
- Service-Team für Inbetriebnahmen, Schulungen, Kalibrierungen, Wartung und Support



CompactS: Kräfte bis 4kN

Technische Daten

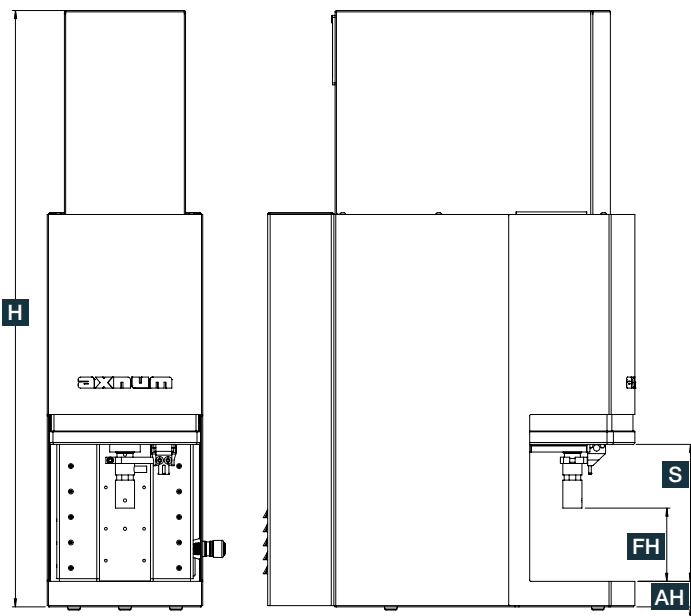
Typ		
Art. Nr.	010130.2	010140.2
	01/100/300	03/200/250
Kraft		
Nennkraft (Druck/Zug)	1 / 1 kN ⁽¹⁾	3 / 3 kN ⁽²⁾
Sensortyp	Piezo	
Systemgenauigkeit ⁽³⁾	<0.5% v.E mit 2-Punkt Kalibrierung <0.1% v.E mit Kennfeldkalibrierung	
Wegmessung		
Hub	100 mm	200 mm
Nenngeschwindigkeit	300 mm/s	250 mm/s
Gebersystem	Absolute Multiturn	
Wiederholgenauigkeit ⁽⁴⁾	< 0.01 mm	
Generell		
Spannungsversorgung	1x 230 VAC / N / PE, 50Hz, 10A	
Druckluft (optional)	6 bar (1-4-1 gemäss ISO 8753-1:2010)	
Gewicht	ca. 75 kg	

⁽¹⁾Kalibrierung möglich bis auf 1.5 kN

⁽²⁾Kalibrierung möglich bis auf 4 kN

⁽³⁾Kraftmesssystem statisch kalibriert, Kennfeldkalibrierung optional

⁽⁴⁾Höhere Präzisionen optional (im thermisch eingeschwungenen Zustand)



Abmessung			
	Type	01/100/300	03/200/250
H	Gesamthöhe [mm]	945	1'025
FH	Freie Höhe [mm]	115 / 160 / 250	198
AH	Arbeitshöhe	40 mm	
S	Hub der Sicherheitshaube	215 mm	

Werkzeugaufnahmen

A	Wzg.-Aufnahmebohrung oben	ø10 H7
B	Gewindebohrung	M6
C	Gewindeposition	12 mm
D	Bohrungstiefe	26 mm
E	Stösseldurchmesser	30 mm

Arbeitsbereich

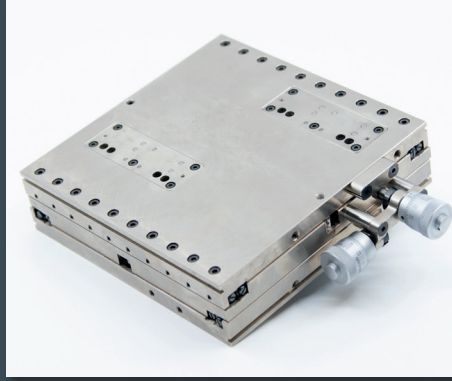
P	Tiefe des Arbeitsbereichs	125 mm
L	Breite des Arbeitsbereichs	210 mm

Zubehör



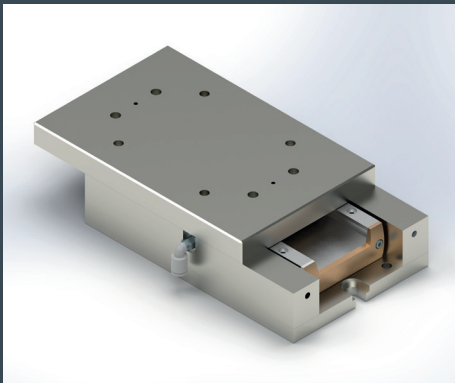
Präzisions-Tastkopf

- Beinahe kraftlose Referenzmessung
- Iteratives Verpressen
- In Pressenstößel integriertes Messsystem



Manueller XY-Kreuztisch

- Präzise Positionseinstellung mittels mikrometrischer Anschläge
- Rollenführung für hohe Belastbarkeit
- Geringer Platzbedarf



Präzisions-Lineartisch STE

- Hochpräzise Positionierungen
- Steifigkeit während des Verpressens
- Verschleissfreier Betrieb



Pneumatik Baugruppe

- Direkt auf der Rückseite der Maschine integriert
- Einfache Konfiguration in der Software CompactAdvanced
- Zahlreiche Optionen verfügbar

Unsere Handarbeitsplätze CompactS sind besonders für **Montageprozesse in der Uhrenindustrie, Mikro-, Elektro- und Medizintechnik** geeignet.

- Sofortige Erkennung und Beseitigung von Montagefehlern mit der integrierten Kraft/Weg-Überwachung
- Integrierte Datenbank für die Qualitätssicherung und Rückverfolgbarkeit von Montageprozessen



Die CompactS kann mit diversem Zubehör ergänzt werden.

Mehr Infos zur CompactS auf www.axnum.ch

CompactS-RE: Kräfte bis 4kN

Technische Daten

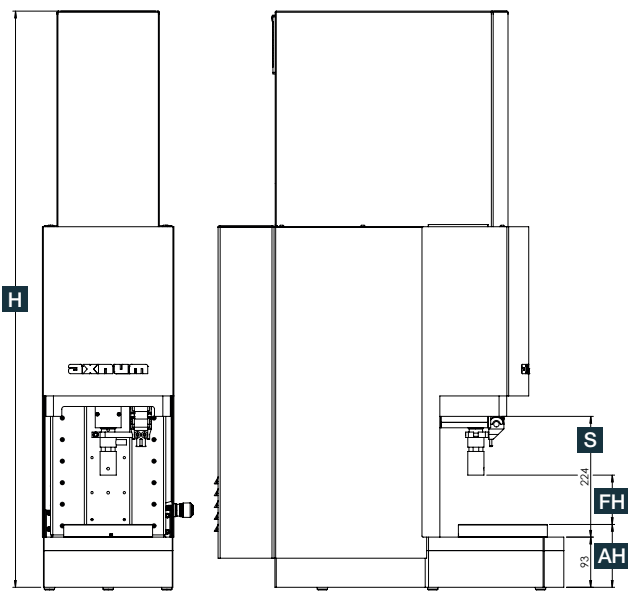
Typ		
Art. Nr.	010182.2	010185.2
	01/100/300	03/200/250
Kraft		
Nennkraft (Druck/Zug)	1 / 1 kN ⁽¹⁾	3 / 3 kN ⁽²⁾
Sensortyp	Piezo	
Systemgenauigkeit ⁽³⁾	<0.5% v.E mit 2-Punkt Kalibrierung <0.1% v.E mit Kennfeldkalibrierung	
Wegmessung		
Hub	100 mm	200 mm
Nenngeschwindigkeit	300 mm/s	250 mm/s
Gebersystem	Absolute Multiturn	
Wiederholgenauigkeit ⁽⁴⁾	< 0.01 mm	
Generell		
Spannungsversorgung	1x 230 VAC / N / PE, 50Hz, 10A	
Druckluft	6 bar (1-4-1 gemäss ISO 8753-1:2010)	
Gewicht	ca. 80 kg	

⁽¹⁾Kalibrierung möglich bis auf 1.5 kN

⁽²⁾Kalibrierung möglich bis auf 4 kN

⁽³⁾Kraftmesssystem statisch kalibriert, Kennfeldkalibrierung optional

⁽⁴⁾Höhere Präzisionen optional (im thermisch eingeschwungenen Zustand)



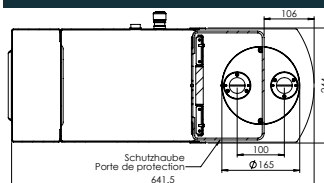
Abmessung			
	Type	01/100/300	03/200/250
H	Gesamthöhe [mm]	1'016	
H	Gesamthöhe Standalone [mm]	1'069	
FH	Freie Höhe [mm]	108 / 153	191
AH	Arbeitshöhe Einbau	~65 mm	
AH	Arbeitshöhe Standalone	~120 mm	
S	Hub der Sicherheitshäube	~220 mm	

Werkzeugaufnahmen

A	Wzg.-Aufnahmebohrung oben	∅10 H7
B	Gewindebohrung	M6
C	Gewindeposition	12 mm
D	Bohrungstiefe	26 mm
E	Stösseldurchmesser	30 mm
G	Werkstückaufnahme-Durchmesser [mm]	10 / 12 / 16 H6 ⁽¹⁾
K	Werkstückaufnahme-Tiefe	22 mm

⁽¹⁾Andere Abmessungen auf Anfrage

Arbeitsbereich



Zubehör



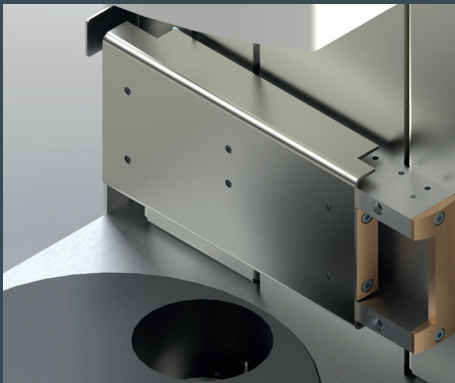
Bedienelemente

- Start des Montagevorgangs mit einem Knopfdruck
- Start-Knopf oder Start-Fusspedal
- Externes Bedienpult mit Anzeigeelementen



Präzisions-Tastkopf

- Beinahe kraftlose Referenzmessung
- Iteratives Verpressen
- In Pressenstößel integriertes Messsystem



Linear Werkzeugwechsler

- Vereinfachte Integration der Werkzeuge
- Automatischer Werkzeugwechsler
- Mehrere Werkzeuge ohne Bedienergriff



Pneumatik Baugruppe

- Direkt auf der Rückseite der Maschine integriert
- Einfache Konfiguration in der Software CompactAdvanced
- Zahlreiche Optionen verfügbar

Unsere Handarbeitsplätze CompactS-RE mit Servopresse und Rundtisch ermöglichen eine **Optimierung der Zykluszeit** ohne Kompromisse bei der Kraft/Weg-Überwachung.

- Der hochpräzise, starre Rundschalttisch ist in der Grundplatte des C-Ständers der Presse flächig versenkt.
- Beim Drehen schwebt der Tisch temporär auf der harten, plangeläppten Fläche auf einem μm -Luftkissen.
- Für die Mess- und Pressvorgänge liegt der Tisch starr auf der hartgeläppten Planfläche auf.



Die CompactS-RE kann mit diversem Zubehör ergänzt werden.

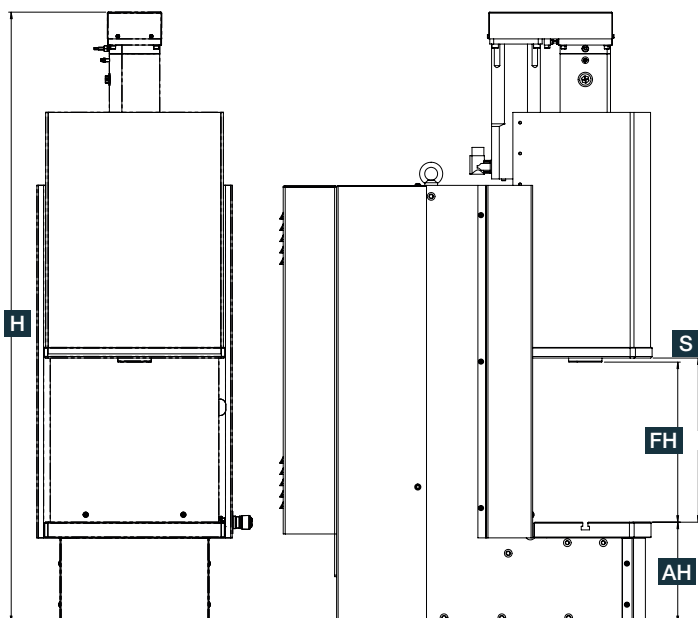
Mehr Infos zur CompactS-RE auf www.axnum.ch

CompactM: Kräfte bis 30kN

Technische Daten

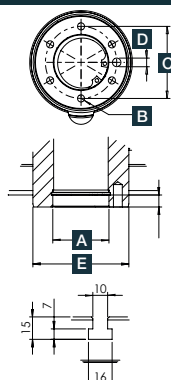
Typ	Inline	Parallel	Inline	Parallel
Art. Nr.	010212.2	010214.2	010250.2	010252.2
	10/350/300		30/350/250	
Kraft				
Nennkraft (Druck/Zug)	10 / 10 kN		30 / 30 kN	
Sensortyp	DMS			
Systemgenauigkeit ⁽¹⁾	<1% v.E mit 2-Punkt Kalibrierung <0.3% v.E mit Kennfeldkalibrierung			
Wegmessung				
Hub	350 mm		350 mm	
Nenngeschwindigkeit	300 mm/s		250 mm/s	
Gebersystem	Absolute Multiturn			
Wiederholgenauigkeit	< 0.01 mm			
Generell				
Spannungsversorgung	3x 400 VAC / N / PE, 50Hz, 20A			
Druckluft (optional)	6 bar (1-4-1 gemäss ISO 8753-1:2010)			
Gewicht	ca. 330 kg		ca. 350 kg	

⁽¹⁾ Kraftmesssystem statisch kalibriert, Kennfeldkalibrierung optional



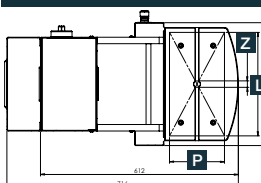
Abmessung		Typ		10/350/300		30/350/250	
H	Gesamthöhe [mm]	1'490	1'100	1'818	1'500		
FH	Freie Höhe	312 mm		332 mm			
AH	Arbeitshöhe	195 mm					
S	Hub der Sicherheitshaute	320 mm					

Werkzeugaufnahme



	Typ	10/350/300	30/350/250
A	Wzg.-Aufnahmebohrung oben	ø38 H7 ↓ 7.8	ø63 H7 ↓ 7.8
B	Gewindebohrung	6x M6 ↓ 12	6x M8 ↓ 18
C	Gewindeposition	Teilkreis ø50	Teilkreis ø80
D	Stiftbohrung	ø6 H7 ↓ 15	ø8 H7 ↓ 12
E	Stösseldurchmesser	ø65 f7	ø95 f7

Arbeitsbereich



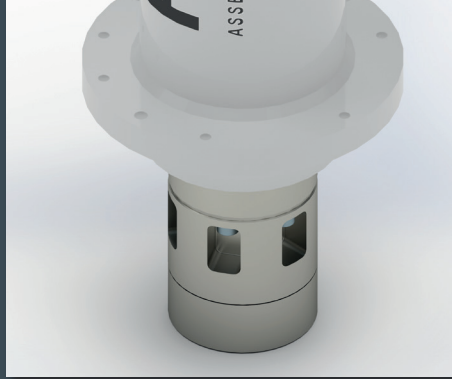
P	Tiefe des Arbeitsbereichs	170 mm
L	Breite des Arbeitsbereichs	320 mm
Z	Zentrierbohrung	ø20 H7

Zubehör



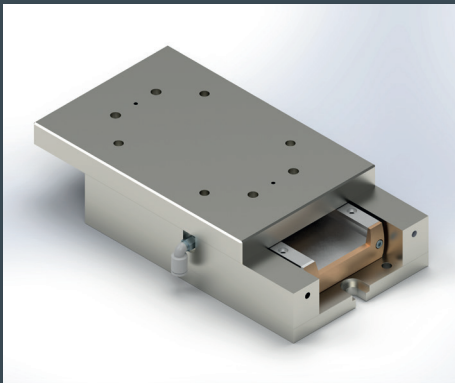
Externer Messtaster

- Externe Referenzmessungen
- Differential-Verpressungen



Externer Kraftaufnehmer

- Extrem genaue Kraftmessung
- Kraftaufnehmer im Werkzeug integriert



Präzisions-Lineartisch STE

- Hochpräzise Positionierungen
- Steifigkeit während dem Verpressen
- Verschleissfreier Betrieb

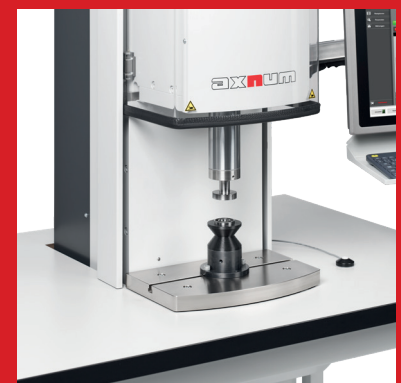
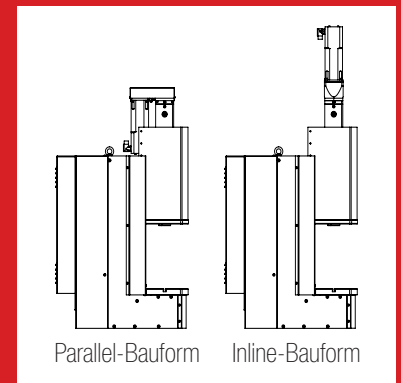


Pneumatik Baugruppe

- Direkt auf der Rückseite der Maschine integriert
- Einfache Konfiguration in der Software CompactAdvanced
- Zahlreiche Optionen verfügbar

Unsere Handarbeitsplätze CompactM eignen sich besonders für **Montageprozesse von mittelgrossen Teilen.**

- Hohe Flexibilität und integrierte Kraft/Weg-Überwachung
- Die Handarbeitsplätze können mit einer Servopresse in Inline- oder Parallel-Bauform ausgestattet werden.



Die CompactM kann mit diverserem Zubehör ergänzt werden.

Mehr Infos zur CompactM auf www.axnum.ch

CompactL: Kräfte bis 100kN

Technische Daten

Typ	Inline	Parallel	Inline	Parallel	Inline	Parallel	Inline	Parallel
Art. Nr.	010300.2	010302.2	010320.2	010322.2	010340.2	010342.2	010360.2	010362.2
	10/350/300		30/350/250		60/350/250		100/350/200	
Kraft								
Nennkraft (Druck/Zug)	10 / 10 kN		30 / 30 kN		60 / 60 kN		100 / 100 kN	
Sensortyp	DMS							
Systemgenauigkeit ⁽¹⁾	<1% v.E mit 2-Punkt Kalibrierung <0.3% v.E mit Kennfeldkalibrierung							
Wegmessung								
Hub	350 mm							
Nenngeschwindigkeit	300 mm/s		250 mm/s		250 mm/s		200 mm/s	
Gebersystem	Absolute Multiturn							
Wiederholgenauigkeit	< 0.01 mm							
Generell								
Spannungsversorgung	3x 400 VAC / N / PE, 50Hz, 20A				3x 400 VAC / N / PE, 50Hz, 32A			
Druckluft (optional)	6 bar (1-4-1 gemäss ISO 8753-1:2010)							
Gewicht	ca. 550 kg		ca. 590 kg		ca. 700 kg		ca. 730 kg	



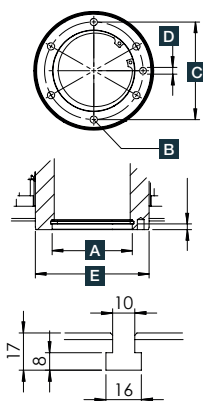
Mehr Infos:

⁽¹⁾ Kraftmesssystem statisch kalibriert, Kennfeldkalibrierung optional

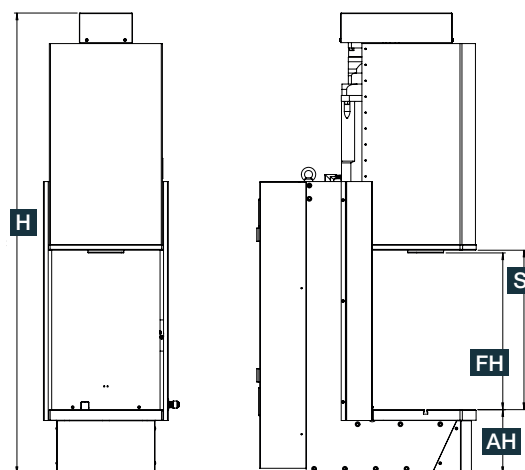
Abmessung

	Typ	10/350/300		30/350/250		60/350/250		100/350/200	
		Inline	Parallel	Inline	Parallel	Inline	Parallel	Inline	Parallel
H Gesamthöhe [mm]		1'900	1'550	2'200	1'700	2'350	1'800	2'450	1'850
FH Freie Höhe		590 mm							
AH Arbeitshöhe		240 mm							
S Hub der Sicherheitshaube		600 mm							

Werkzeugaufnahme

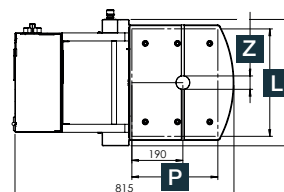


	Typ	10/350/300	30/350/250	60/350/250 100/350/200
A Wzg.-Aufnahmebohrung oben		ø38 H7 ↓ 7.8	ø63 H7 ↓ 7.8	ø95 H7 ↓ 6.8
B Gewindebohrung		6x M6 ↓ 12	6x M8 ↓ 18	6x M10 ↓ 25
C Gewindeposition		Teilkreis ø50	Teilkreis ø80	Teilkreis ø115
D Stiftbohrung		ø6 H7 ↓ 15	ø8 H7 ↓ 12	ø8 H7 ↓ 12
E Stösseldurchmesser		ø65 f7	ø95 f7	ø135 f7



Arbeitsbereich

P Tiefe des Arbeitsbereichs	320 mm
L Breite des Arbeitsbereichs	400 mm
Z Zentrierbohrung	ø50 H7



Technische Datenblätter
finden Sie auf
www.axnum.ch

CompactXL: Kräfte bis 200kN

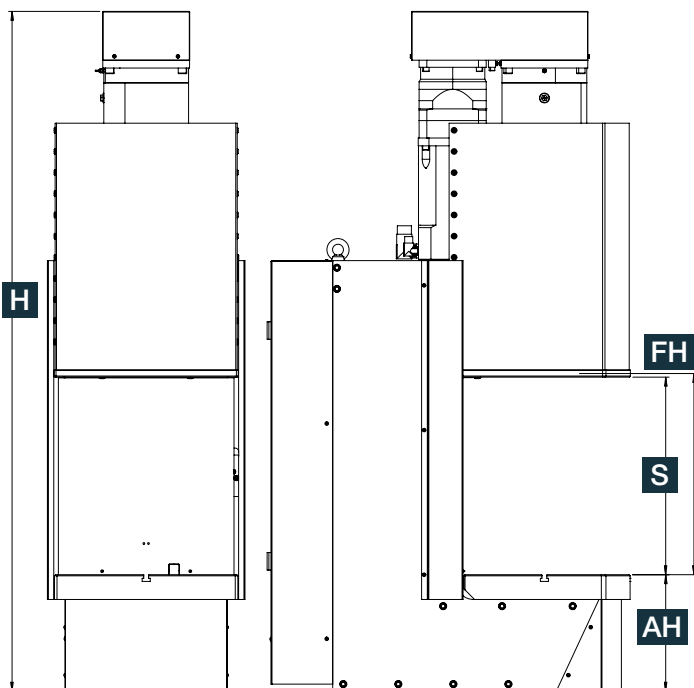
Technische Daten

Typ	Inline	Parallel	Inline	Parallel
Art. Nr.	010360.2	010362.2	010440.2	010442.2
	100/350/200		200/350/100	
Kraft				
Nennkraft (Druck/Zug)	100 / 100 kN		200 / 100 kN	
Sensortyp	DMS			
Systemgenauigkeit ⁽¹⁾	<1% v.E mit 2-Punkt Kalibrierung <0.3% v.E mit Kennfeldkalibrierung			
Wegmessung				
Hub	350 mm		350 mm	
Nenngeschwindigkeit	200 mm/s		100 mm/s	
Gebersystem	Absolute Multiturn			
Wiederholgenauigkeit ⁽⁴⁾	< 0.01 mm			
Generell				
Spannungsversorgung	3x 400 VAC / N / PE, 50Hz, 20A			
Druckluft (optional)	6 bar (1-4-1 gemäss ISO 8753-1:2010)			
Gewicht	ca. 1'550 kg		ca. 1'600 kg	

⁽¹⁾ Kraftmesssystem statisch kalibriert, Kennfeldkalibrierung optional

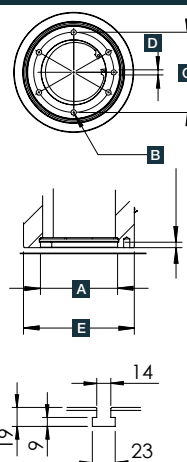


Mehr Infos:



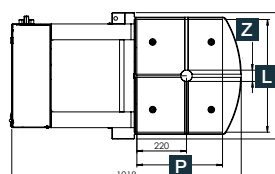
Abmessung	Typ	10/350/300		30/350/250	
		Inline	Parallel	Inline	Parallel
H Gesamthöhe [mm]		2'424	1'791	2'560	1'914
FH Freie Höhe		560 mm			
AH Arbeitshöhe		330 mm			
S Hub der Sicherheitshaube		560 mm			

Werkzeugaufnahme



	Typ	100/350/200	200/350/100
A Wzg.-Aufnahmebohrung oben		ø95 H7 ↓ 6.8	ø125 H7 ↓ 8.8
B Gewindebohrung		6x M10 ↓ 25	6x M12 ↓ 18
C Gewindeposition		Teilkreis ø115	Teilkreis ø155
D Stiftbohrung		ø8 H7 ↓ 12	ø10 H7 ↓ 14
E Stösseldurchmesser		ø135 f7	ø180 f7

Arbeitsbereich

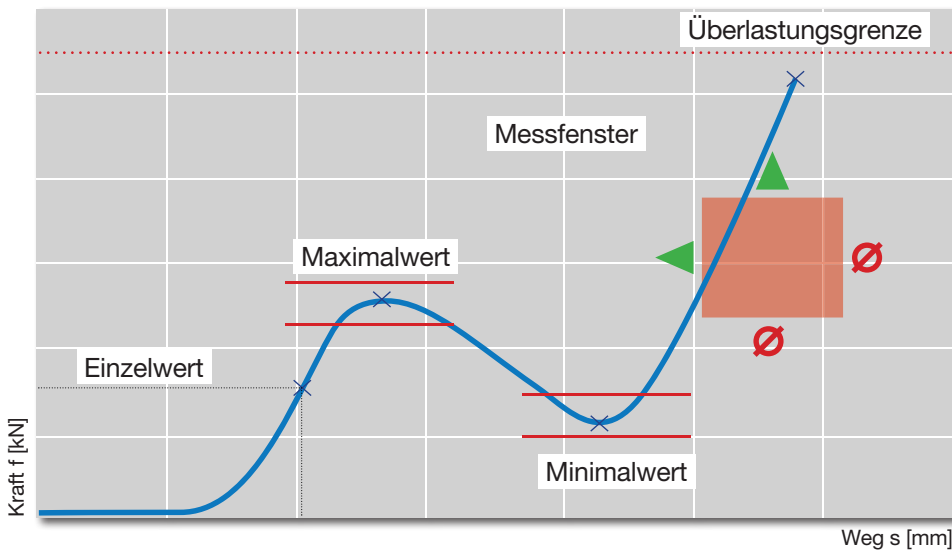


P Tiefe des Arbeitsbereichs	380 mm
L Breite des Arbeitsbereichs	500 mm
Z Zentrierbohrung	ø50 H7

Kraft/Weg-Überwachung

Einpressen und Messen in einem Schritt

Während des Fügeprozesses werden die Kraft/Weg-Verläufe überwacht. Dadurch kann eine zusätzliche Kontrolle und eine weitere Arbeitsstation eingespart werden. Die Teile werden unmittelbar, aufgrund der definierten Parameter, in Gut-/Schlecht-Teile sortiert.



Überlastungsgrenze

Das System prüft, ob das Kraftsignal die Überlastungsgrenze nicht überschreitet. Beim Überschreiten des Schwellenwerts, wird der Prozess sofort gestoppt und der Handarbeitsplatz muss referenziert werden.

Einzelwert

Der Kraftwert wird an einer definierten Position erfasst. Dieser Wert wird mit den konfigurierten oberen und unteren Schwellenwerten verglichen.

Minimal- und Maximalwert

Der Mittel-, Maximal- oder Minimalkraftwert wird über ein definiertes Positionsintervall berechnet. Dieser Wert wird mit den konfigurierten oberen und unteren Schwellenwerten verglichen.

Messfenster

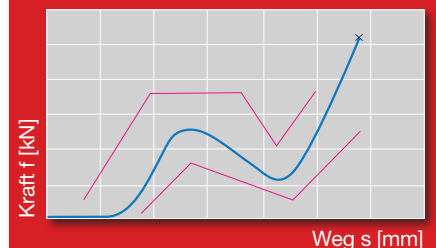
Die Überwachung wird über eine definierte Position und ein definiertes Kraftintervall durchgeführt. Die Signaldurchgangsoptionen im Fenster sind: neutral, orientiert (▶) oder nicht erlaubt (∅). Die Mittel-, Maximal- und Minimalwerte können innerhalb des Überwachungsgebiets berechnet werden.

Was sind Hüllkurven?

Die Ober- und Untergrenzen werden direkt in die Grafik eingezeichnet oder durch eine Tabelle eingeführt. Das System überwacht in Echtzeit, wann das Kraftsignal die Grenzwerte überschreitet.

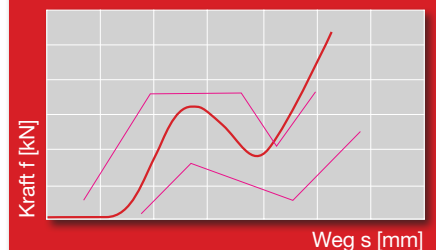
Gut-Teil

Das Signal bleibt innerhalb der definierten Grenzen:

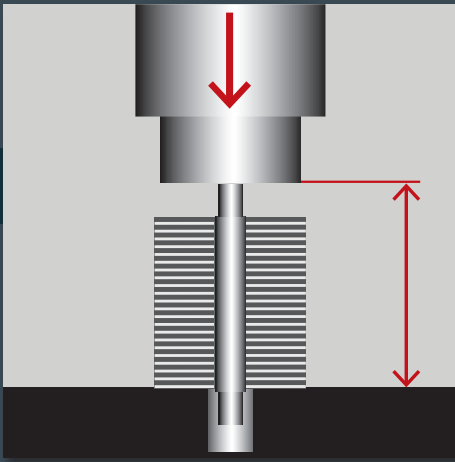


Schlecht-Teil

Die Obergrenze wird überschritten:

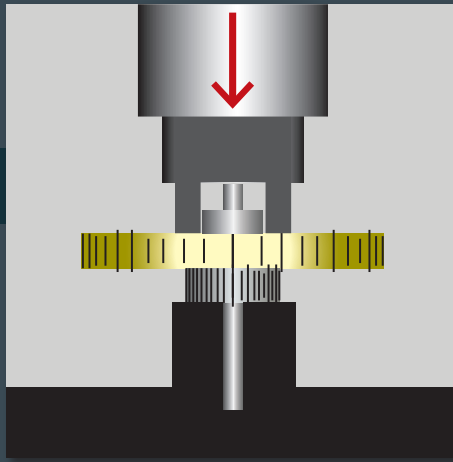
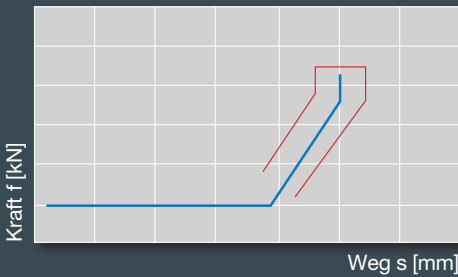


Mögliche Gründe dafür: zu hartes Material, zu enge Toleranzen, Werkstück zu eng, zu lang oder versetzt



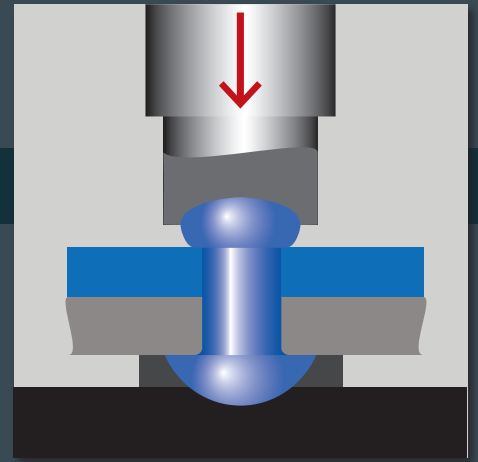
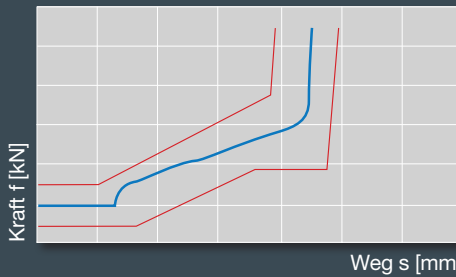
Kraft/Weg-Fügen

- Fügen auf Signal "Kraft"
- Hüllkurve für die Überwachung der Einpresskraft



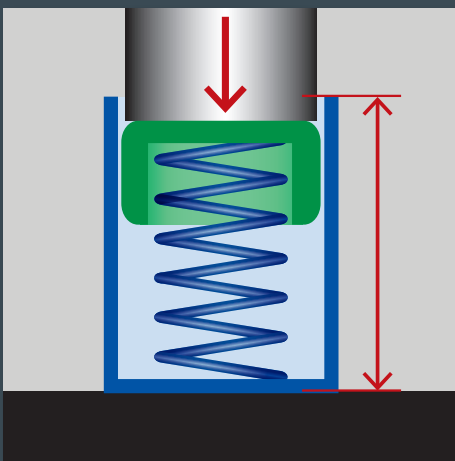
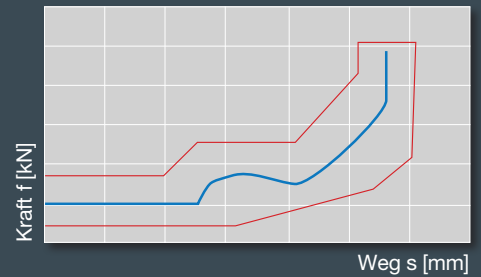
Fügen auf Anschlag

- Fügen auf Signal "Anschlag"
- Genaue Kraftabschaltung bei absoluter Schulterauflage



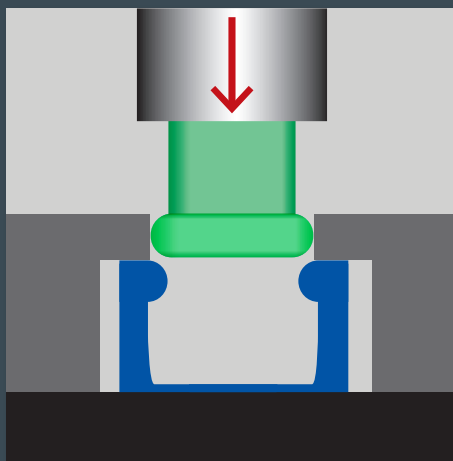
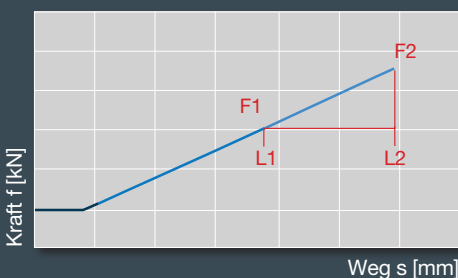
Nieten

- Nieten mit programmierter Presskraft
- Kontrolle der Umformenergie



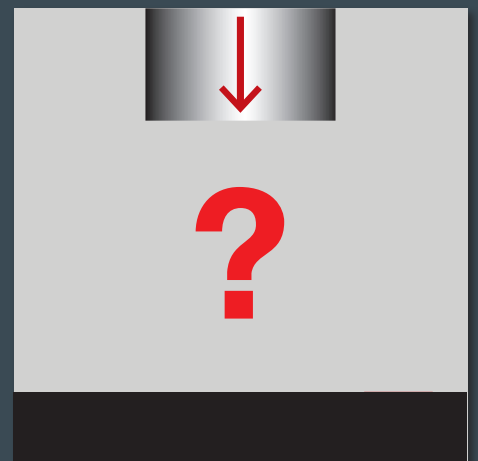
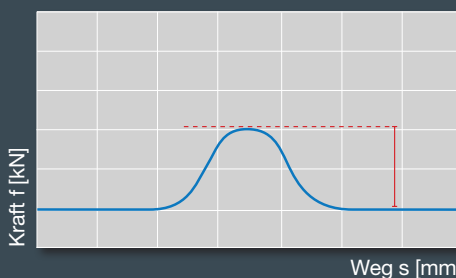
Prüfen/Messen

- Protokollieren von Kraft/Weg-Verläufen an mehreren Positionen
- Kriterien pro Messfenster festlegen



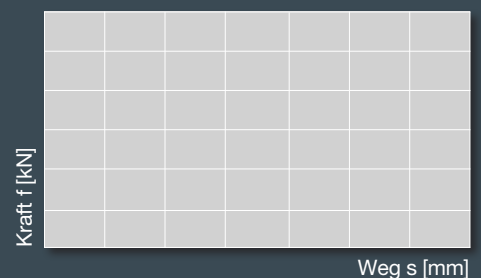
Clipsen

- Fügen von Kunststoff- und Medtech-Teilen
- Überwachte Schnappkraft



Ihre Anwendung?

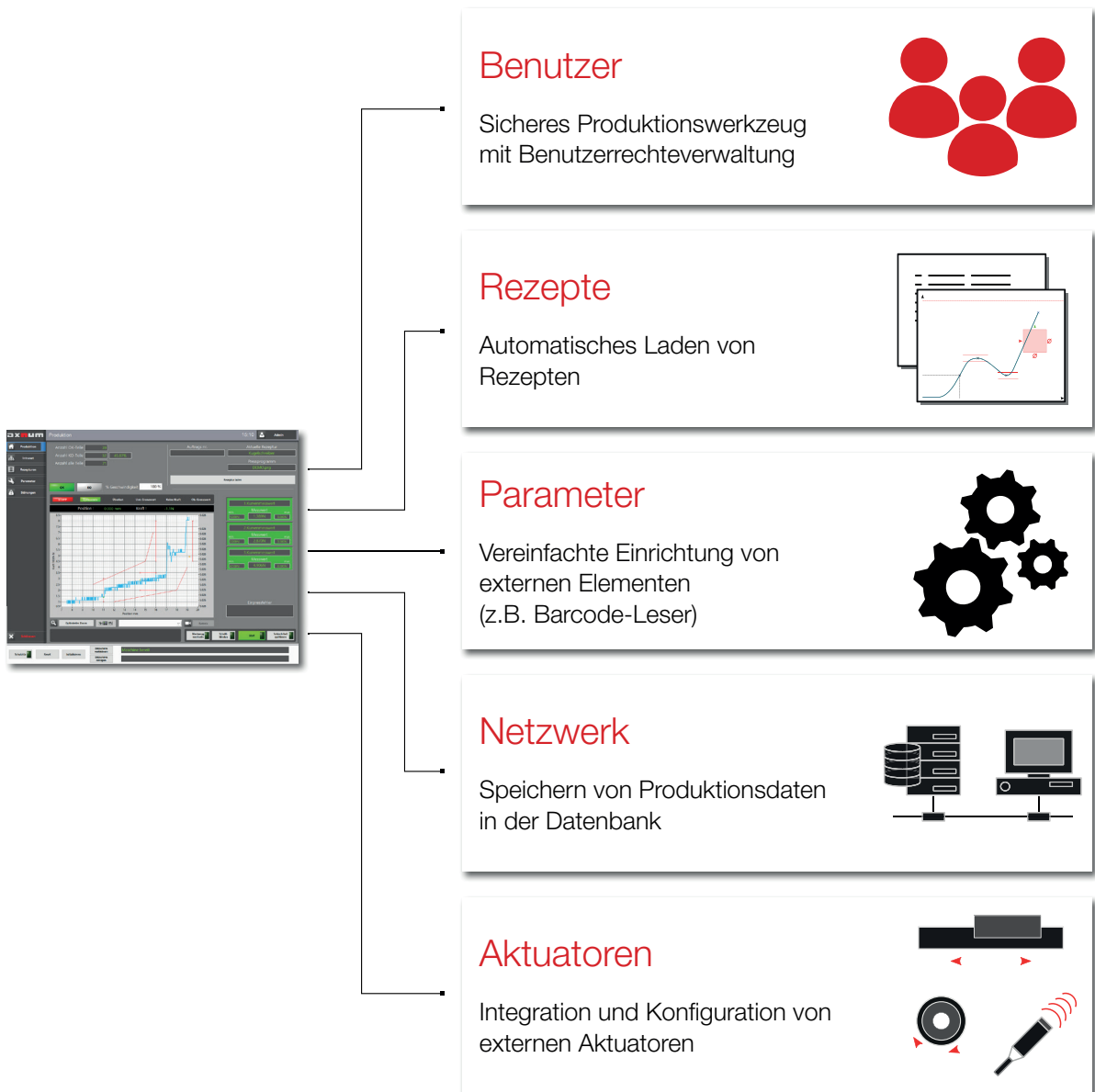
- Vor welcher Herausforderung stehen Sie im Moment?
- Wir haben die passende Lösung!



HMI Compact Advanced

Einfache, intuitive Software zur Steuerung der Compact Servopresse

Die HMI Compact Advanced Software ist speziell für die intuitive und einfache Bedienung in einer Produktionsumgebung konzipiert. Dank ihrer Konfigurierbarkeit ist sie sehr flexibel und leistungsfähig und kann so die anspruchsvollsten Anwendungen erfüllen.



Ihre Pluspunkte

- Kraft/Weg-Überwachung
- Parametrieren statt Programmieren
- Schneller Produktwechsel
- Datenspeicherung und Anbindung an ERP Systeme
- Ansteuerung von Lineartischen, Rundtischen und Ventilen
- Anbindung von externen Messsignalen

Mehr Infos:





Qualitätskontrolle

Alle Kraft- und Wegdaten werden aufgezeichnet und mit den Vorgabewerten verglichen. Beim Überschreiten des Toleranzbandes erfolgt sofort eine Fehlermeldung.

Prozessdokumentation

Die Auswertung und Archivierung der Prozessdaten erfolgt über eine Datenbank. Die erfassten Daten können jederzeit ausgewertet und weiterverarbeitet werden.

Prozessanalyse

Trends werden aufgezeigt und ermöglichen es, Produktionsvorgänge zu optimieren.

Was bietet die Software HMI Compact Advanced?

- Die Rezepte werden automatisch geladen und die Werkzeuge können mit einem Barcode-Scanner in Kombination mit dem optionalen Tools Control Plugin eindeutig identifiziert werden.
- Fertigungsunterlagen, technische Zeichnungen oder Montageanleitungen können im integrierten Browser angezeigt werden.
- Mit dem Teilezähler und den klaren Angaben zum Status der Produktion können Termine und Produktivität kontrolliert werden.
- Mit den integrierten Überwachungsfunktionen können Ausschussteile in den frühen Phasen der Montage identifiziert werden.
- Die Produktionsdaten werden in einer Datenbank zur Analyse und Rückverfolgbarkeit der Produkte gespeichert.

Konstante Qualität Ihrer Produktion

Automatische Fügeprozesse ermöglichen die Produktion einer konstant hohen Menge bei gleichbleibender Qualität

Ihre Produktion erreicht durch die höhere Prozesssicherheit eine konstante Qualität und wird somit wirtschaftlicher.

Untergestelle und Arbeitstische

Funktionen am Arbeitstisch



- 1** Elektrische Höhenverstellung
Der Tisch ist auch mit fixer Höhe oder mit einer manuellen Höheneinstellung lieferbar.
- 2** 17" Touch Bildschirm
Der Bildschirm kann auf einem Schwenkarm oder als Tischversion geliefert werden.
- 3** Start über Fusspedal
Durch das Fusspedal kann bequem und schnell mit beiden Händen gearbeitet werden.
- 4** Schubladenstock
Im seitlichen Schubladenstock können alle Werkzeuge sauber abgelegt werden.

- 5** Startknopf
Die Presse kann bequem über den Startknopf gestartet werden.
- 6** Tischleuchte
Die im Tisch integrierte Lösung sorgt für eine perfekt ausgeleuchtete Arbeitsumgebung.

Farbgestaltung

Der Arbeitstisch wird in folgenden Standardfarben geliefert:

- RAL 7035 (Untergestell)
- RAL 7016 (Seitenabdeckungen)

Sonderfarben auf Anfrage

Unsere Produkte



Typ	S		M	
Variante	ohne Ausschnitt	mit Ausschnitt	ohne Ausschnitt	mit Ausschnitt
Art. Nr.	005145	005146	005148	005149
Für welche Ausführung ist der Tisch geeignet?				
Handarbeitsplatz	CompactS, CompactS RE		CompactM	
Abmessung				
Tisch [mm]	1200 x 900 (Andere Dimensionen auf Anfrage)			
Tischhöhe [mm]	ca. 800 bis 1000 (Fixe Höhe, manuelle oder elektrische Höhenverstellung)			
Dicke der Arbeitsplatte	40 mm			

Ergonomisch und flexibel produzieren

Eine komfortable und gesundheitsschonende Gestaltung des Arbeitsplatzes führt zu einer effizienteren Arbeitsleistung.

Sie arbeiten mit individuell anpassbaren und funktionalen Handarbeitsplätzen.



Individuelle Arbeitsplatzumgebungen gestalten
Haben Sie eine Anforderung an Ihren neuen Arbeitsplatz, welche durch unsere Standard Arbeitstische und Untergestelle nicht abgedeckt werden?

Wir entwickeln, zusammen mit Ihnen, Ihren individuellen Handarbeitsplatz, abgestimmt auf Ihre persönlichen Bedürfnisse.

Ihre persönliche Lösung

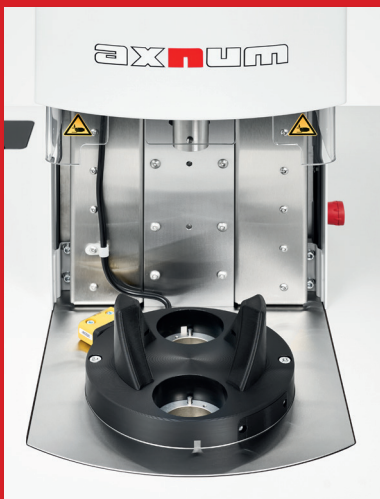
Sonderausführungen speziell für Sie angepasst

Alle Vorteile unserer Standardprodukte angepasst auf Ihre Bedürfnisse

Was, wenn das zu verarbeitende Bauteil nicht passt? Mit unserer Expertise und Erfahrung können wir eine massgeschneiderte Lösung für Sie entwickeln und umsetzen.

In diesem Beispiel wurden in den Rundtisch des Standard Handarbeitsplatzes CompactS-RE zwei zusätzliche Führungen integriert.

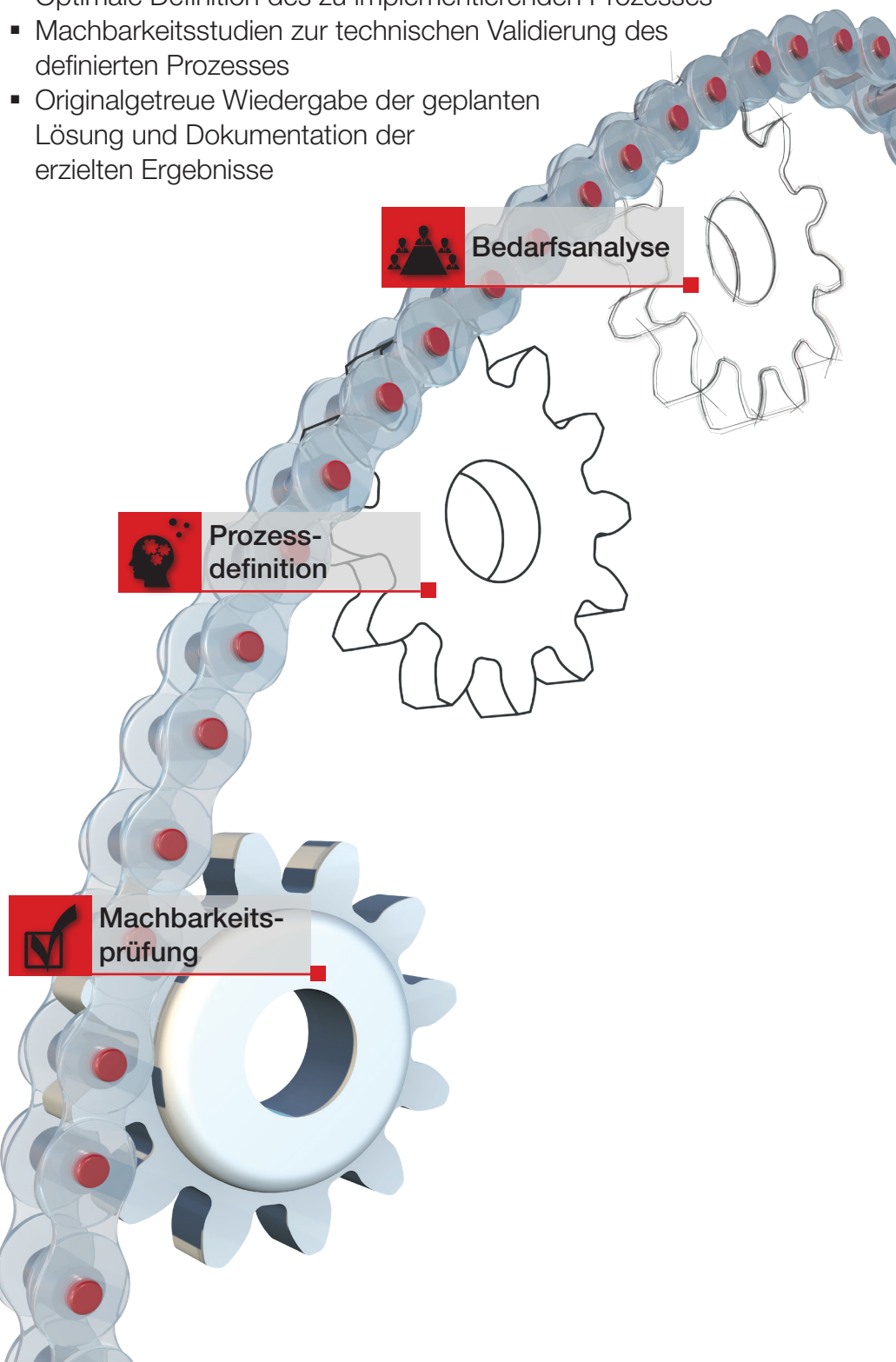
- Die Bauteile können präzise und sicher bewegt werden.
- Der Bediener ist geschützt und die geforderte Zykluszeit kann eingehalten werden.



Das Management des Lebenszyklus von Anlagen ist ein Schlüsselfaktor, um die Nachhaltigkeit von Investitionen zu gewährleisten. Ein erfolgreiches Management des Lebenszyklus beginnt mit einem guten Verständnis der Kundenbedürfnisse.

Das bieten wir Ihnen

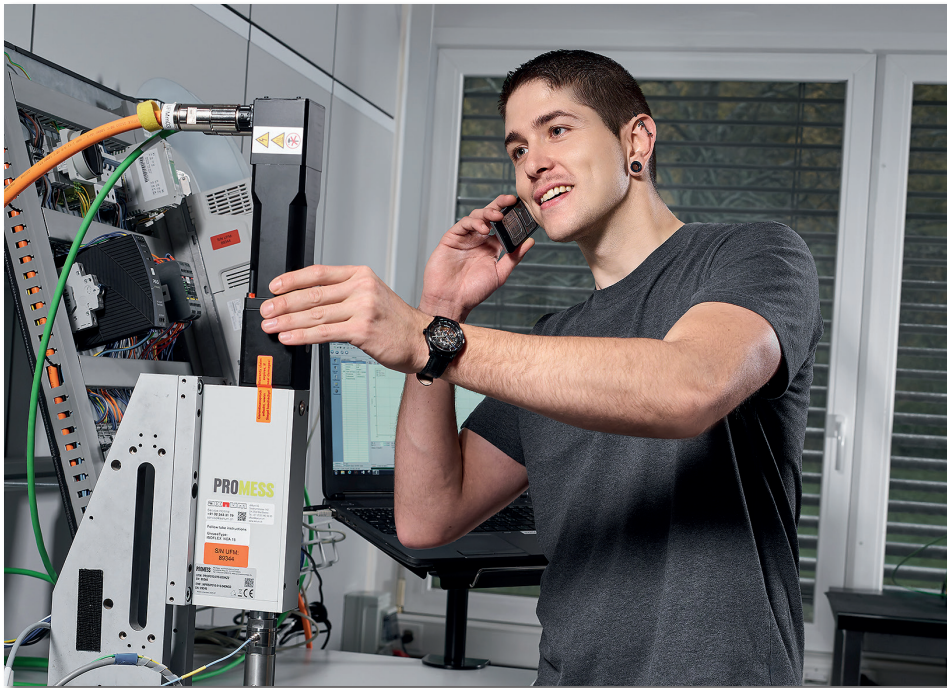
- Optimale Definition des zu implementierenden Prozesses
- Machbarkeitsstudien zur technischen Validierung des definierten Prozesses
- Originalgetreue Wiedergabe der geplanten Lösung und Dokumentation der erzielten Ergebnisse



Service

Unsere Dienstleistungen

Individuelle und erstklassige Beratung steht bei AxNum an erster Stelle. Wir bieten für jedes Produkt den passenden Service an.



Mehr Infos:

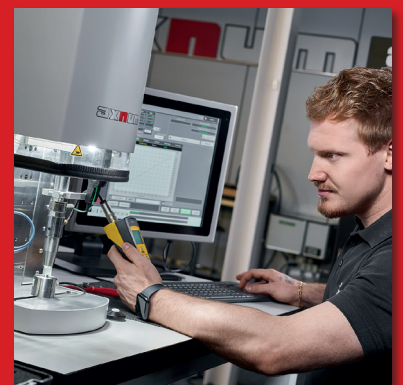


Was wir Ihnen bieten:

Angefangen bei der Auswahl der richtigen Komponenten, der Lieferung von Konstruktionshilfen (2D und 3D CAD Daten) bis hin zur Inbetriebnahme und Einweisung in die Produkte, unterstützen wir Sie optimal, damit Sie Ihre Produktion schnellstmöglich starten und Ihre wirtschaftlichen Ziele erreichen können.

- Versuche und Materialtests für die richtige Auswahl Ihres neuen Betriebsmittels
- Installation und Inbetriebnahme
- Praxisorientierter Know-How-Transfer

AxNum bietet für alle Ihre Bedürfnisse auf Sie abgestimmte Lösungen.

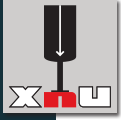


Unsere Wartungsempfehlung

Wir empfehlen eine regelmässige, jährliche Überprüfung der Kalibrierung der Kraft durchzuführen. Weiter sollte auch eine mechanische und elektrische Wartung gemacht werden.

So wird sichergestellt, dass Ihre Servopresse weiterhin mit der notwendigen Genauigkeit arbeitet.

Unsere Partner



Pressen

PROMESS
ASSEMBLY + SENSOR TECHNOLOGY



Markieren



Schrauben

DEPRAG



Motion

JENNY SCIENCE 
präzise bewegen, auf engstem Raum

 **FIBRO**

AxNum AG
Solothurnstrasse 142
2504 Biel

T: +41 32 343 30 60

office@axnum.ch
www.axnum.ch