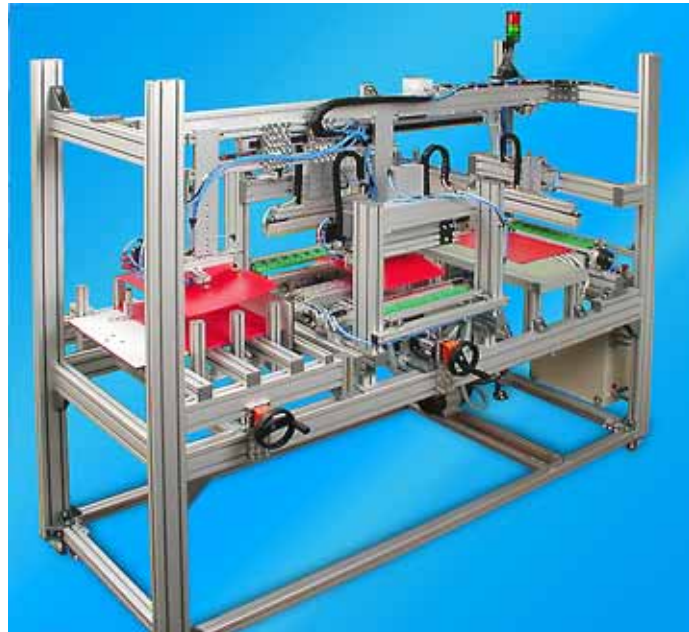
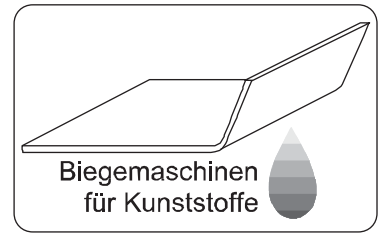


Vollautomat mit Bearbeitungsstationen

Transport

Den Teiletransport vollziehen Saugnapfinseln, die von einer Lineareinheit horizontal bewegt werden. Vertikal senken Linearschlitten die Inseln ab, diese saugen das Teil an, liften es und legen es in der nächsten Station ab, wo es von unten angesaugt wird.



Taktus - hier mit 3 Stationen.

Der Weg des Teils

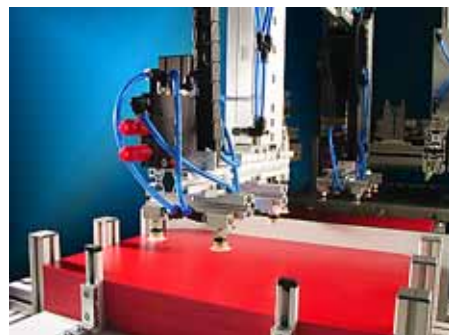
Das jeweils oberste Teil wird aus dem Schacht gegriffen und vereinzelt. Beim Bildbeispiel werden in der nächsten Station gleichzeitig 2 parallele Biegungen via Kontakterwärmung und Biegewangen vollzogen. In der nächsten Station wird das Teil mit einer dritten Randbiegung versehen. Sodann wird das fertige Teil zur Seite abgegeben und in ein Sammelbehältnis abgeworfen.

Unterschiedliche Formate

Verstellbare Einheiten erlauben die Bearbeitung diverser Formate, beim Bildbeispiel A5, A4 und A3, jeweils hoch und quer in verschiedenen Materialien und Dicken.

Anzahl der Bearbeitungsstationen

Die Maschine kann mit der von Ihnen benötigten Stationen-Anzahl ausgestattet werden.



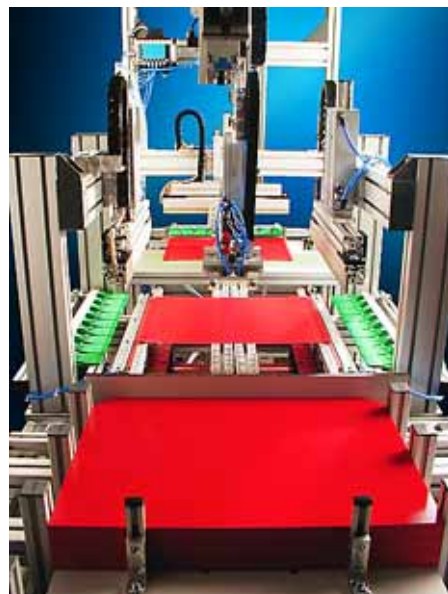
Schacht

Präzision

Auf 420 mm kann bei 0,4 mm PVC-Folien eine Toleranz von 0,2 mm eingehalten werden. Die Taktzeit liegt bei guten 10 sec.

Materialien

Neben Folien, für die sich Kontakterwärmung (um Verwellungen auszuschließen) empfiehlt, können auch Platten in Form gebracht werden mithilfe von berührungslos wirkenden Wärmeelementen. Allerdings gilt es zu berücksichtigen, dass der Erwärmung eine Abkühlzeit folgen muss, was die Taktzeit dehnt.



Durchblick

Biegewinkel

Bis zu 195°, also mit Vorspannung, kann bei definiertem Biegeradius gebogen werden, in der Abfolge auch überlappend.



3. Station

Speziell und definitiv

Taktus ist kein Universal-Automat; er muss auf die konkreten Aufgaben hin ausgelegt werden.