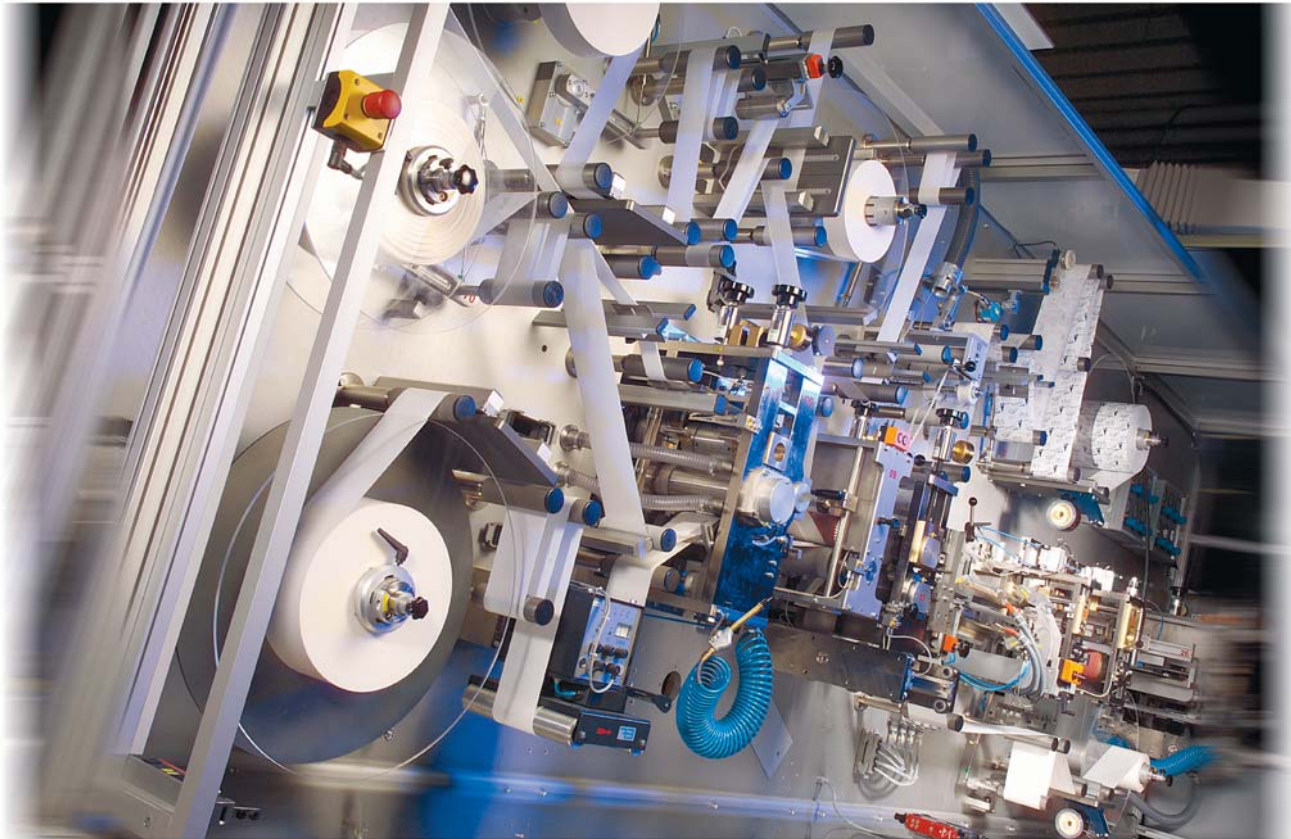


Die modulare Anlagenplattform

Für die dynamische Herstellung neuer Produkte



Das modulare Anlagendesign – für die Produktion mit System:

Die Vorteile des modularen Maschinenkonzeptes liegen in der variablen Platzierung der Funktionsmodule und deren einfachen Aus-, Um- oder Anbau. Modifikationen des Produkts können durch den Tausch, die Kombination oder Ergänzung von Funktionsmodulen vorgenommen werden.

Bei einer weitreichenden Änderung der Produktionsanforderungen kann die Funktionalität der Anlage durch den Anbau von Gestellsegmenten erweitert werden. Der minimierte Einsatz von Formateilen vereinfacht die Formatumstellung und reduziert die Umstellzeit erheblich.

Getakteter oder kontinuierlicher Antrieb:

Bei der kontinuierlich arbeitenden Anlagentechnik wird jede einzelne Station durch einen separaten Servoantrieb gesteuert, um höchste Flexibilität zu gewährleisten.

Bei der getakteten Arbeitsweise basiert der Antrieb der Stationen auf einem Haupt-Servoantrieb, welcher die gesamte Maschine taktet und somit eine optimal synchronisierte Verarbeitung ermöglicht.

Balkonbauweise mit getrennten Arbeitsbereichen:

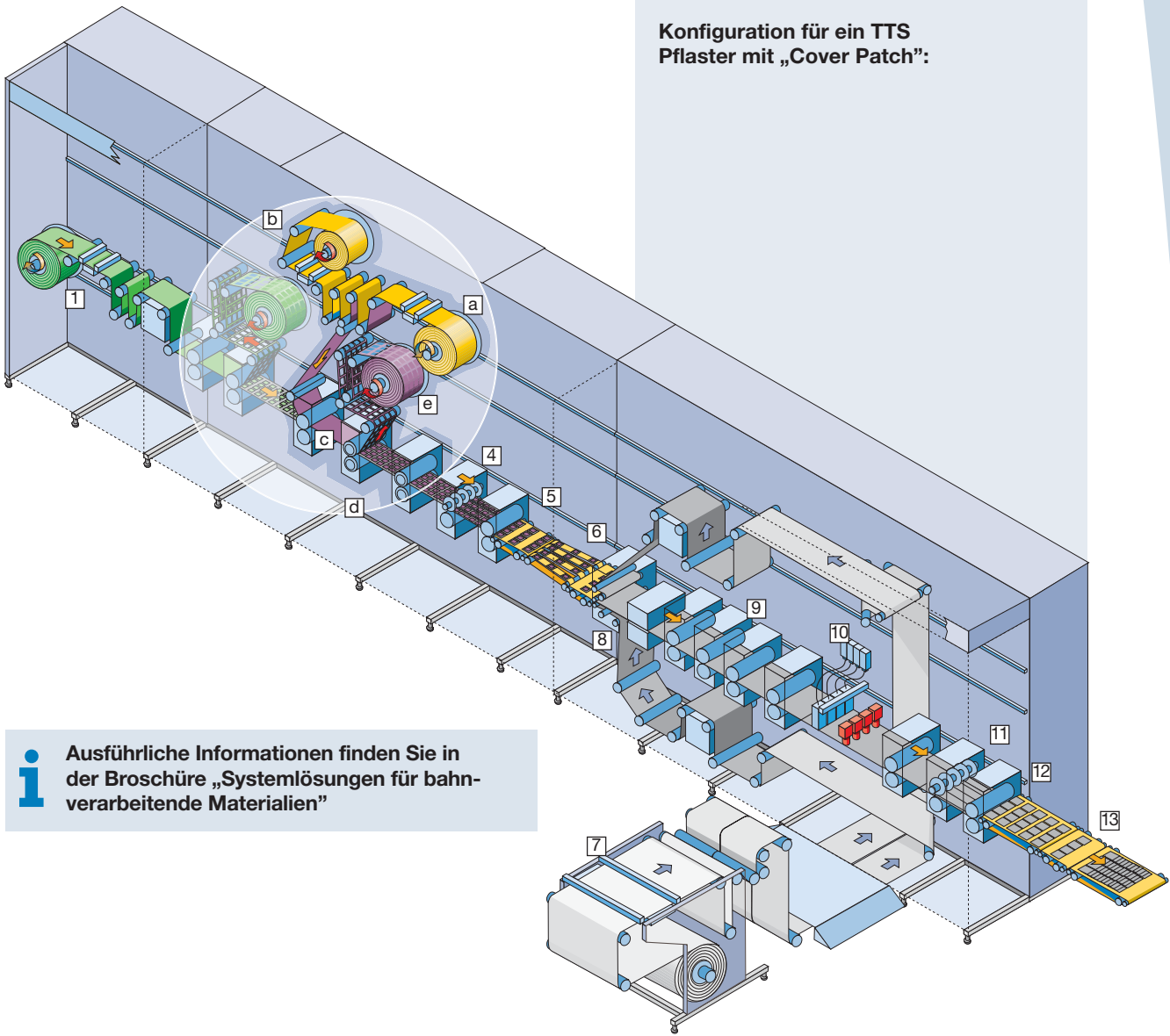
Die Trennung von Produktions-, Antriebs- und Versorgungsbereich (dezentrales System) ermöglicht einen strukturierten und übersichtlichen Grundaufbau der Anlage. Auch bei einer Vielzahl an Funktionsmodulen ist die einfache Bedienbarkeit gewährleistet. Weitere Vorteile der Balkonbauweise sind die gute Zugänglichkeit und leichte Reinigung der Anlage.

Das Schienensystem – unser Maßstab für Flexibilität und Genauigkeit:

Durch das flexible Schienensystem können Funktionsmodule auf der horizontalen Achse frei verschoben, entnommen oder ergänzt werden.

Über Digitalspindeln können die Stationen exakt positioniert werden. Diese Entwicklung ermöglicht, die Maschinenkonfiguration dem idealen Herstellprozess den Produkten anzupassen.

Konfiguration für ein TTS
Pflaster mit „Cover Patch“:



i Ausführliche Informationen finden Sie in der Broschüre „Systemlösungen für bahnerverarbeitende Materialien“

Produktionsablauf

- 1 Abwicklung Laminat mit Trägerfolie
- 2 Formschneiden des Pflasters
- 3 Aufwickeln des Abfallgitters
- 4 Längsschneiden Pflaster
- 5 Querschneiden Pflaster
- 6 Spreizen der vereinzelt Pflaster
- 7 Zuführen und Schneiden von Beutelmateriale in 2 Bahnen

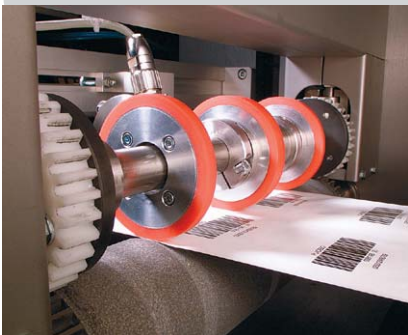
- 8 Bahnen für Beutel zusammenführen mit Pflastererzug
- 9 Beutelsiegelung
- 10 Bedruckung und Kontrolle Beutel
- 11 Längsschneiden Beutel
- 12 Querschneiden Beutel
- 13 Auslaufband

Modifizierte Anlage

- 14 Abwicklung Deckfolie mit Trägerfolie
- 15 Aufwicklung für Trägerfolie
- 16 Laminieren Deckfolie auf vorgeschchnittene Inselepad
- 17 Schneiden der äußeren Pflasterkontur
- 18 Aufwickeln von Abfallgitter

Technische Daten

Packstoffgeschwindigkeit:
60 m / Minute



Bei der kontinuierlichen Arbeitsweise wird die Bahn über Transportrollen vorgezogen



Bei der getakteten Arbeitsweise wird die Bahn mittels Greiferbacken vorgezogen



Mit dem Schienenverlauf können Funktionsmodule frei verschoben, entnommen oder ergänzt werden