



OTT Shark Quattroline + Ligmatech ZHR 05

Description

Einseitige Kantenanleimmaschine in Rechtsausführung mit Werkstückrückführung, zur Schmelzkleber- oder/und PU-verleimung, gebraucht aus 2011; ca. 8700 Betriebsstunden

Kantenstärke: 0,4 – 10 mm

Werkstückabmessungen: Breite minimal: 70 mm Höhe minimal: 8 mm

Höhe maximal: 60 mm Länge minimal: 150 mm

Durchlaufgeschwindigkeit: 14 – 20 m/min stufenlos

Kleberauftrag: Kleberauftragswalze mit Vario-melt Dosierautomatik

Arbeitshöhe: 900 mm

Maschinenabmessungen: Maschinenhöhe: 1.600 mm

Maschinenbreite: 1.100 mm

Maschinenlänge: 8.200 mm

Maschinengewicht: 4.000 kg

Maschine ausgerüstet mit:

-Doppelrollenoberdruck Mit elektronischer Positionierung

-Pneumat. Ansteuerung Aller Aggregate von der zentralen Touch-Screen-Bedienung via Beckhoff Industrie-PC

-CM – CombiMelt -Verleimsystem:

In modularer Bauweise für einfache Wechselmöglichkeit der Vorschmelzbehälter.

Geeignet für die Verarbeitung von EVA- und PUR-Schmelzkleber sowie aller gängigen Reinigungsgranulate.

Beliebige Kleberarten mit sämtlichen Arbeitsparametern (wie Dosiermenge, Vorschmelz- und Arbeitstemperaturen)

über individuelle Arbeitsprogramme verarbeitbar.

Behälter: 2,5 lt

Steuerungssystem

-Bedienung/Steuerung Über einen 15 Zoll Farb-Touch-Monitor

beliebig viele Arbeitsprogramme alphanumerisch abspeicherbar, mit sämtlichen Vorwahlen für die Bearbeitungsaggregate sowie Arbeitsparametern für Combi-melt – Verleimsystem für volle Automatisierung und höchsten Bedienkomfort.

-Elektronische Streckensteuerung Hochauflösend, (+/-1mm).

Via Beckhoff Industrie – PC sind während des Beschickens der Maschine sämtliche Aggregate umwählbar oder verstellbar.

Die Maschine fährt die Einlauf Sperre aus und bearbeitet alle Platten nach bisherigen Kriterien, anschließend werden

die Änderungen ausgeführt. Danach gibt die Maschine sofort wieder frei.

-Einzelumrichter mit voller Flexibilität für individuelle Zuschaltung der einzelnen Bearbeitungsmotore über Power-Bus-System

-Locherkennung zum Ausblenden von CNC-Bearbeitungen, Ausschnitten udgl. (bis 80mm Streckenlänge)

-Netzwerkfähigkeit zur Integration der Maschine in ein Datennetz

Bearbeitungsaggregate:

-Fk -FÜGEBEARBEITUNGSTEIL zum Anfügen von Spanplatten mit 2 HF-Motoren 2,2 kW, 200 Hz, 12000 n, im Gleich- und Gegenlauf arbeitend, streckengesteuert.

Werkzeug: DIA-Fügesatz Ø 85 x 45 x 30, z 3, für Plattenstärken bis 42 mm

-AKM – Kantenmagazin Für die automatische Zufuhr von Streifenkanten, mit Stachelwalzenvorschub und pneumat. Andruckbalken.

Inklusive optischer Kantenüberwachung

-M4+1 – Vierfach-Magazin Automatischer Rollenrückzug. Zur Aufnahme von vier Kantenrollen. Mit variablem Kantenschacht für Wechselkante.

Mit automatischem Auswahlmenü.

-K 13 – DOPPELKAPPGERÄT mit 2 HF-Motoren 0,6 kW, 200 Hz, 12000 n, Motoren und Sägeblätter pneumatisch schwenkbar 0/ 5°

-K 160 2 HM-SÄGEBLÄTTER 140 x 3,2 x 16 mm, Z 36

-Bfc – BÜNDIGFRÄSGERÄT zum Vorfräsen der aufgeleimten Kanten im Gegenlauf.

Einseitig tastend, Zustellung über Programmsteuerung.

2 HF-Motore 0,7 kW, 200 Hz, 12.000 n

Werkzeug: 2 HM – Wendepplattenköpfe Ø 70 x 20 x 16 mm, z 4 (HF70).

-HFt – FEINFRÄSGERÄT zum Radiusfräsen der aufgeleimten Kanten im Gegenlauf.

Zweiseitig tastend, automatisch über Programmsteuerung auf Kantenstärke zustuernd.

Mit 2 HF-Motoren 0,3 kW, 200 kW, 12.000 n

Werkzeug: 2 HM-Wendepplattenköpfe Ø 70 x 20 x 16 mm, Z 4 (HF70), wahlweise auch mit Radiuswerkzeug bestückbar

-HFt – FEINFRÄSGERÄT zum Radiusfräsen der aufgeleimten Kanten im Gegenlauf.

Zweiseitig tastend, automatisch über Programmsteuerung auf Kantenstärke zustuernd.

Mit 2 HF-Motoren 0,3 kW, 200 kW, 12.000 n

Werkzeug: 2 HM-Radius-Wendepplattenmesserköpfe (AR 73),

Ø 73 x 16 x 16, z 3 für Wendepplatten R 1 – R 3.

-AKF – Automatisiertes KOPIERFRÄSEN mit zwei getrennten Arbeitsspindeln für oben bzw. unten. Für die Radiusbearbeitung der vorderen und hinteren Stirnseiten bzw. Längsbearbeitung „Fase“, von Dünnkanten bis 1 mm.

Fräsköpfe ausgestattet mit zwei automatisierten Verstellachsen

für Tiefen- und Stirnseitenverstellung sowie mit automatisierter Kantenstärkenverstellung. Detailsinstellungen in Arbeits-programmen hinterlegbar.
2 HF-Motore 0,37 kW, 200 Hz, 12000 n

Werkzeug: 2 PCD-Diamant-Radiuswerkzeuge $\varnothing 73 \times 13 \times \varnothing 16$.

Mit integrierter Absaugung.

-AZK 4 – autom. arbeitendes ZIEHKLINGEN-WECHSEL-AGGREGAT

zum Abziehen von abgeschrägten oder abgerundeten Kunststoff- und PVC-Kanten, 2-seitig tastend, inklusive 4 verschiedenen Klingenprofilen, wahlweise über Programmsteuerung abruf- und programmierbar,

inkl. Späneabsaugung in separaten Behälter

-ZKf – FLÄCHEN-ZIEHKLINGENGERÄT mit Feintasteinrichtung zur Restschmelzkleberentfernung im Fugenbereich – mit Absaugung.

Zusatzausstattung:

-AS – Antistatik-Sprüheinrichtung Zweifach, auf Leimfuge

-GS Gleitmittel -Sprüheinrichtung zum Aufsprühen von antistatischem Gleitmittel auf die Kantenfläche, elektronisch gesteuert

-RS-Reinigungsset Mit 4-fach Sprüheinrichtung und Feinschwabbelgerät zur Reinigung der Oberfläche

-KEO-c-KANTENPUTZEN oszillierend und automatisch zusteuern.

2 Motore 0,2 kW, mit 2 Tuhscheiben

-WE – Winkeleinschubhilfe Als Schiebeschlitzen, abklappbar. Für Schmalteile.

Schnittstelle für Werkstückrückführung Ligmatech ZHR 05 oder vergleichbar

Meta Fields