

Vollautomatische Bandblechverarbeitung als perfekte Komplettlösung für die Industrie

Die Eingabe von Länge, Breite, Materialtyp und Stückzahl erfolgt über den Touchscreen oder direkt über den PC. Der Manipulator holt auf direktem Weg das angeforderte Coil aus dem angeschlossenen Lagersystem. Entsprechend der Materialeigenschaften sind sämtliche Maschineneinstellungen wie zum Beispiel Schnittspalt und Schneidetiefe hinterlegt und garantieren damit beste Schnittqualität.

Die vollautomatische Messerpositionierung der acht Rollenscherpaare erlaubt eine schnellstmögliche Abwicklung unterschiedlichster Zuschnitte. Das Coillager kann optimal an die jeweiligen Bedürfnisse angepasst werden, da es beliebig erweitert ist. Durch die Ablage der Coils im Lagersystem werden mögliche Beschädigungen am Material verhindert.

Eine hohe Auftragsdichte kann damit vollautomatisch abgewickelt werden, somit bringt das System Vorteile in Logistik und Zeitmanagement im eigenem Unternehmen.

Technische Spezifikation

Maximale Breite des Bandbleches	1.250 mm / 1.500 mm
Blechstärke Stahl (400 N/mm ²)	0,4 – 1,25 mm (optional 1,5 mm)
Blechstärke rostfreie Metalle (550 N/mm ²)	0,4 – 0,9 mm
Blechstärke Aluminium (AlMg3) / Kupfer	0,5 – 1,8 mm / 2 mm
Minimale Bandbreite	75 mm
Richtmaschine	5 oder 7 Richtrollen
Maximale Schnittgeschwindigkeit	35 m/min
Schnittgenauigkeit	Klasse „m“ DIN/ISO 2768 (± 0,8 mm/m)
Schnittspaltverstellung	0 – 0,3 mm
Längsteilung	Standard 5 Messerpaare (max. 8)
Querteilen	mittels Balkenschere (optional Rollenschere)
Maximales Gewicht der Coils	5.000 kg
Maximaler Außendurchmesser der Coils	1.100 mm
Spreizbereich der Coilachse	450-580 mm
Coillagerplätze	unlimitiert
Stromversorgung	3 PH 400-488V AC/N/PE
Druckluft	150 l/min 6 bar
Docking Station Durchlaufleistung	60 m/min

