

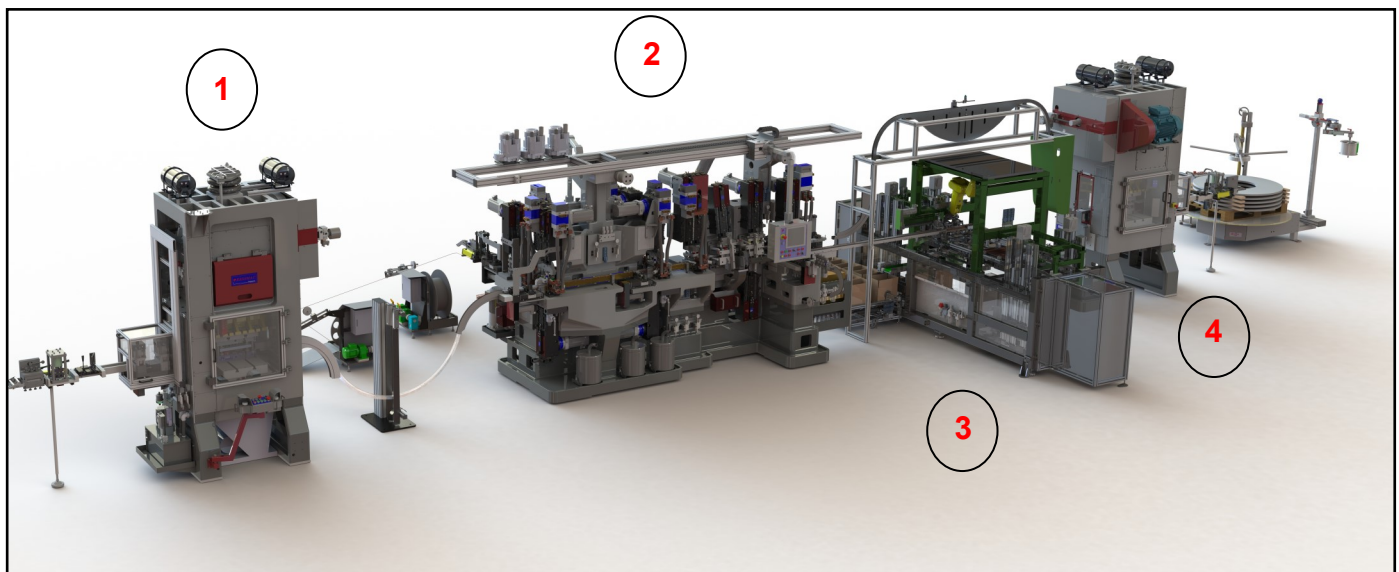
STANZEN, BIEGEN, SCHWEISSEN UND PALETTIER-LINIE FÜR THERMISCHE BAUGRUPPEN

PROZESS LINIE

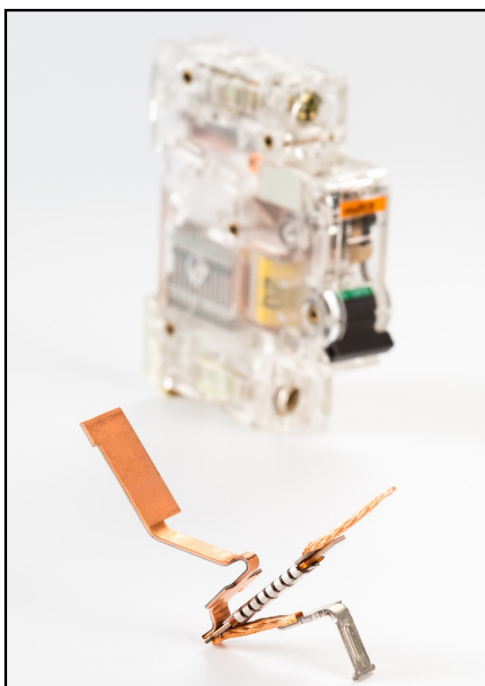
Diese Fertigungslinie besteht aus 4 Maschinen:

- zwei Vorstanzeypresen = 30 Tonnen Arkadenpresse, Typ BA30 (Stationen 1 und 4)
- einen NC Spezialschlittenmaschine Typ CMP350 Spe. (Station 2)
- ein Modul zum Teile-Palettieren (Station 3)

Der zentrale Schlittenmaschine bietet 5 verschiedene Bänder zum Biegen, Stanzen und Schweißen. Je nach den Eigenschaften der Teile kann die Maschine mit einem Durchsatz von bis zu 100 Teilen pro Minute arbeiten.



Fertigprodukt am Schlittenmaschineausgang:





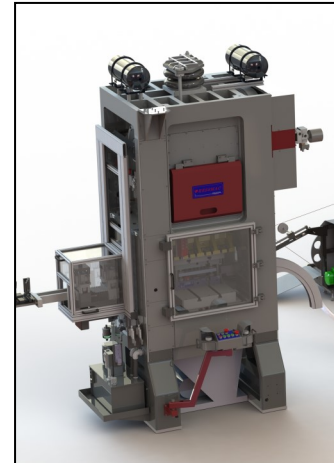
STAMPING, WELDING, STORAGE PROCESS LINE FOR THERMAL CIRCUIT BREAKER

PROCESS
LINE

EIGENSCHAFTEN :

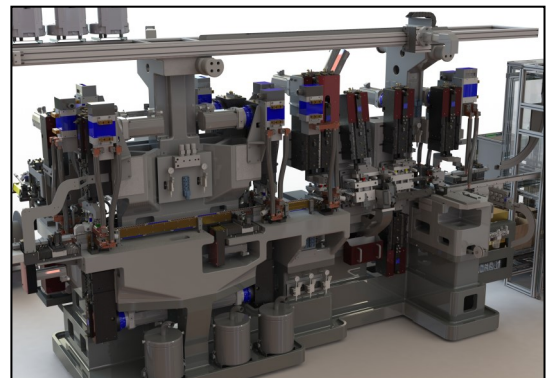
BA30 Presse:

- Nennkraft 30 Tonnen.
- Fester 40 mm Hub mit einer Geschwindigkeit von 200 Hübchen/Minute
- Einstellung der 20 mm Schlittenhöhe.
- Programmierbare, digitale Zuführungen von 0 bis 100 mm Länge mit maximal 70 mm Bandbreite.
- Dynamische Kraftmessung, programmierbar bis zu 30 Tonnen



CMP 350 Spezial:

- 11 Digitalschlitten mit je 4 Tonnen Kraft zum Schneiden und biegen von Bandmetall
 - 5 Digitale Bandzuführungen mit hydraulischem Greifer.
 - 5 Schwanenhals-Schweißköpfe mit 1000 Hz Schweiß-generator.
 - Litze Kompaktieren.
 - Shunt-Schweißen von Bimetall auf Bandmetall.
- Die Maschine ist in der Lage, 4 Produktfamilien mit je 10 verschiedenen Teilen zu bearbeiten. Insgesamt also 40 Stück.



Palettier- Roboter für Thermische Baugruppen:

- Voll NC Maschine.
- Autonome Lagerkapazität von 2160 Teilen.
- Einlagerungsgeschwindigkeit 150 Stück pro Minute.

