

LAMINÁLÁS



VEIT LAMINÁLÓ ÉS FOLYAMATOSPRÉS PORTFÓLIÓ

A legjobb megoldás minden igényhez

AX 450 – A teljes értékű présgép prototípusokhoz és kis alkatrészekhez



- › munkaszélesség 450 mm
- › felső és alsó fűtési zóna, termosztátvezérléssel (600 mm)
- › nyomásrendszer maximum 33 N/cm² nyomásig
- › alkalmas derékpántpréseléshez, kis tételek, tekercsről tekercsre történő préseléshez

- › Munkaszélesség: 450 mm
- › **ÚJ: pneumatikus nyomórendszer**
- › Felső és alsó fűtőzóna, termosztatikus vezérléssel (600 mm hosszú)
- › Nyomásrendszer akár 43 N/cm²-ig

BH 600 – Megoldás a mérsékelt mennyiségű gyártáshoz



- › munkaszélesség 600 mm
- › felső és alsó fűtőzóna, egyénileg állítható (hossz: 600 mm)
- › ideális inggallérhoz és mandzsettához
- › berakodás közvetlenül a gépbe
- › opcionális rakodó
- › vízhűtési rendszer

BX 600/1000 – Az univerzális megoldás



- › munkaszélesség 600 mm vagy 1000 mm
- › felső és alsó fűtőzóna, egyénileg állítható (hossz: 800 mm)
- › szimpla vagy dupla nyomórendszer különböző keménységi fokozatokban
- › megbízható és könnyen kezelhető
- › tökéletesen alkalmas kis méretű (600 mm) és közepes méretű (1000 mm) gyártóüzemekbe
- › elektromos vagy pneumatikus meghibásodást jelző műszerek (diagnosztikai rendszer)

LM 10/LM 14 – A legmagasabb szintű igényekhez



- > ideális bőrhöz, műszaki textíliákhoz stb.
- > adagolószalag 1400 mm
- > elkülönített adagoló- és szállítószalagok, "hideg adagolás"
- > speciális szigetelés, kevés hőszugárzás
- > felső és alsó fűtés külön-külön szabályozható, hőmérséklet-korlátozóval (1000 mm)
- > választható fűtési zóna elrendezés, az alkalmazástól függően
- > speciális gyorsfűtési funkció a gép gyors felmelegítéséhez
- > érintőképernyő a programtároláshoz és a szervízfunkciókhoz
- > opcionális lég- és kompressziós hűtés
- > rövid (800 mm) vagy hosszú (1400 mm) hűtőszalag
- > hibadiagnosztikai rendszer



LM 14L/LM 16 – A legtermékenyebb megoldás

Előnyök ugyanazok, mint LM 10/LM 14 esetében, továbbá:

- > kibővített fűtési zóna, nagyobb termelékenység
- > (hossza 1400 mm)
- > három fűtési zóna, kíméletesebb fűtés
- > nagyüzemi termeléshez vagy központosított lamináláshoz
- > ideális az adagolórendszerekkel (FE-L, ET) való kombinációhoz



VEIT LM LAMINÁLÓ GÉP

A formatervezés és az ergonómia találkozása

Kiegészítő opció

Le- és feltekerceselő egység
mechanikusan és
elektromosan integrálható

Hozzáférhetőség

- › Könnyű hozzáférés a törlőrudakhoz a gép csökkentett szélessége miatt a hűtőszalag területén

Optimális nyomás

Az egyedülálló FLEXO nyomásrendszerek köszönhetően bármilyen anyaggal optimális eredményt ér el.

Egyszerű szervizelés

A tökéletesen megtervezett kialakítás lehetővé teszi az egyszerű és rendszeres tisztítását

Egyszerű laminálási minőség

A szíjak optimális tisztításának köszönhetően mind a belső, mind a külső oldalon. Következésképpen jelentősen csökken a henger és a laminálóanyag szennyeződése.

A lehető legalacsonyabb energiafogyasztás

- › Külön adagolószalag, a szállítószalag gépen kívüli hűtése nélkül
- › A fűtési zónák leválasztása a gép vázáról
- › A teljes gép burkolása a huzat elkerülése és a hővesztés csökkentése érdekében.

Fűtési zóna

egyenletes hőeloszlás a kétdimenziós hőátadásnak köszönhetően minden egyes mm²-en

Vezérlés

- › Érintőkijelző a könnyebb kezelhetőség érdekében
- › Felhasználó-optimalizált felhatalnított felület
- › Öndiagnosztika

Funkcionalitás

- › Kivehető FE a könnyű szállításához és a szűk helyekre történő telepítéshez
- › Bemeneti szállítószalag start-stop funkciója a beállított paraméterektől való eltérés esetén, valamint az anyagok könnyebb elhelyezése érdekében

Tartós szalag

Nem használódik el a szalag az érintésmentes szalagvezérlésnek köszönhetően

Ergonómia

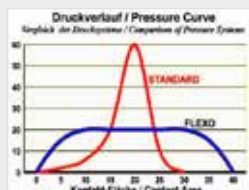
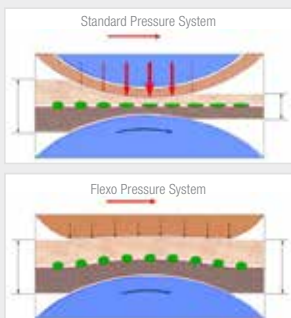
- › Súlymegtakarítás az oldalpaneleken a könnyebb karbantartás érdekében
- › Csökkentett alapgépmagasság
- › Könnyű hozzáférés a tápegységhez

NYOMÁSRENDSZEREK

LM 10/LM 14/LM 14L/LM 16

A kívánt minőség és a tartós tapadás elérése érdekében a présfolyamat során a nyomás a döntő tényező.

Kettős nyomású rendszer CFC – FLEXO



CFC - FLEXO

Nyomásérzékeny anyagok, például bőr, vinyl, fólia és egyéb anyagok préselésére fejlesztették ki.

- › Az egyedülálló FLEXO kettős nyomású rendszer lehetővé teszi a különböző típusú és anyagvastagságú anyagok egymás melletti feldolgozását egy munkafolyamatban, azonos nyomással.
- › A FLEXO henger alkalmazkodik a felülethez, és a kétdimenziós folyamatnyomásnak köszönhetően kíméletesen és egyenletesen dolgozik.
- › A strukturális felületek (pl. bőr) és a különböző anyagvastagságok így nem sérülnek, és az anyagok nem nyomódnak össze.
- › Kíméletes a felületekhez és az anyagokhoz az alacsonyabb nyomásalkalmazásnak köszönhetően.
- › Speciális célokra a kapcsolt standard nyomásrendszer is rendelkezésre áll.

KEZELŐPANEL

Még soha nem volt ilyen könnyen kezelhető laminológép

A lényegre összpontosítva és azt intuitív kezelhetőséggel ötvözve - ezek voltak a céljaink az új 7"-os színes érintőképernyős kezelőpanel tervezésekor.

A modern, felhasználóbarát kijelzőn minden lényeges laminálási paraméter egyetlen pillantással elérhető. Ha egy paraméter eltér az előre beállított értékektől, például a hőmérséklet túl alacsony, a betűszín pirosra vált, és az adagolószalag leállítja a gép további adagolását.

Ezenkívül a vezérlőpulton laminálási programokat is létrehozhat és menthet. Ezek azután USB-porton keresztül más LM-gépekre másolhatók.



- > Nyelvválasztás
- > USB-port a programmásolatok készítéséhez
- > USB-port külső nyomtató csatlakoztatásához
- > Diagnosztikai rendszer a fűtőelemek, a sűrített levegőellátás, a szalag futásának ellenőrzésére és a hibajegyzék kiolvasására.

**Az első fűtési zóna
tényleges értéke**

Beállított hőmérséklet
Az első fűtési zóna értéke

Kontaktnyomás
Az első nyomórendszer értéke barban vagy N/cm²-ben és a FLEXO nyomórendszere barban

Szalagsebesség
m/min és másodpercben

Készenléti üzemmód
a szünetek alatti energiatakarékosághoz

Fűtés
Be-/kikapcsolás

Lehűtés funkció
a szalag hűtésére és tisztítására

**A második fűtési zóna
tényleges értéke**

Beállított hőmérséklet
A második fűtési zóna értéke

**A második
nyomórendszer
értéke
barban vagy
N/cm²-ben**





LM 10



LM 16

Alkalmazások/Előnyök

Az LM a következőkre használható:

- > Bőr
- > Textíliák
- > Műszaki textíliák
- > Fóliák
- > Szénszálak
- > Szűrőanyagok
- > Ipari anyagok
- > Orvosi anyagok
- > stb.

A bőr és textilvágatok préselésének/laminálásának előnyei:

- > Hab, filc, gyapjú vagy kötött anyagok tartós, tökéletesen igazodó ragasztása a felületi anyaghoz.
- > A szövet kívánt felületi tapintása különböző bevonóanyagok alkalmazásával érhető el
- > A bőrbevonat lezárja a pórusokat és megakadályozza, hogy az áru felhobosításakor a hab az anyag másik oldalára penetrálódjon.

LM Laminológép

Az új LM laminológépével a VEIT ideális megoldást kínál a rugalmas anyagok, például bőr, valamint habszivacs, filc, nem szőtt vagy kötött anyagú textilvágatok kíméletes laminálására. Az LM gépet továbbá fel lehet szerelni egy le- és feltekerő eszközzel is a méterárak számára.

A VEIT FLEXO innovatív kettős nyomásrendszere és a rugalmas, rugós fűtőzóna lehetővé teszi a különböző anyagok és vastagságok pontos és kíméletes feldolgozását egyetlen művelet során. Ezekkel az újonnan kifejlesztett komponensekkel jelentősen csökkentjük az érzékeny szövetek összenyomódását, és biztosítjuk a laminálás egyedülálló teljesítményét. Az innovatív Contactless Belt Control (CBC) kiküszöböli a szíjszélek kopását és szakadását az érintésmentes szíjérzékelés révén. Az új VEIT laminológép jól átgondolt mérnöki koncepcióját tükrözi a modern és könnyen használható érintőképernyős kezelőpanel is. A programokat nemcsak egyszerűen be lehet vinni a rendszerbe vonalkódolvasón keresztül, hanem a felhasználó számára könnyed és intuitív kezelést is biztosít.

Az LM kiemelkedő teljesítménye:

- > Állítható beadagoló magasság
- > Speciálisan tervezett, rugalmas, rugós fűtőzóna, állítható fűtőzóna sugárral, hogy minden anyaghoz tökéletes beállítást érjen el
- > Folyamatos áthaladás: A szokásos tolóasztalos présekhez képest a feldolgozási idő 30-40 %-kal csökken.
- > Opcionális termelési adatrögzítés a folyamat megbízhatósága, a minőségellenőrzés és a teljesítmény értékelése érdekében
- > Komplet gyártósorra bővíthető aktív hűtőmodul, rakodó és/vagy hosszabb rakodórendszerek hozzáadásával.
- > Start-Stop funkció a rakodószalaghoz lábbepedállal, lehetővé téve a folyamatos és a ciklikus működés váltakozását.
- > Opcionális automatikus tisztító funkció a felső szállító- és fedőszalaghoz a ragasztómaradványok eltávolítására.
- > Optimalizált szigetelés az energiavesztés és a hőszugárzás minimalizálása érdekében
- > Az LM a következő változatokban kapható
 - > LM 10 (munkaszélesség 1000 mm)
 - > LM 14 (munkaszélesség 1400 mm)
 - > LM 14 L (munkaszélesség 1400 mm, kiterjesztett fűtési zónával)
 - > LM 16 (munkaszélesség 1400 mm)



LM laminológép

Érintőképernyő

Az érintőképernyős vezérlés lehetővé teszi az összes szükséges paraméter beállítását és ellenőrzését:

- > A különböző fűtési zónák beállított/tényleges hőmérsékletének kijelzése
- > A laminálási idő (sec) és a sebesség (m/min) párhuzamos kijelzése
- > A nyomás párhuzamos kijelzése barban és N/cm²-ben
- > Öndiagnosztikai rendszer azonnali hibaüzenettel (vizuális és akusztikus)
- > A gép vizuális rendelkezésre állása a zöld/piros jelzőlámpán keresztül
- > Különböző programok tárolása, amelyek szükség esetén futtathatók (opcionálisan termelési adatgyűjtéssel)
- > Akár 200 program elmentése
- > A laminálási tétel azonosítása kézi szkennelvel lehetséges (opcionálisan)
- > Kiváló laminálás: szabadalmaztatott fűtési technológia, megbízható és energiatakarékos, nagy tartalékokkal rendelkezik a hőmérséklet-csökkenés gyors kompenzálására.

Hőzóna 2/3 alul/felül



Hőzóna 3/2 alul/felül



Hőzóna 3/4 alul/felül



Hőzóna 4/3 alul/felül



Hőzóna 3/4 felül/alul



Opciók az LM számára



LM laminológép

Fűtési rendszerek

A kívánt ragasztás eléréséhez elengedhetetlen az olvasztandó anyagok alsó és felső rétegének változó hőmérsékleti beállítása.

A különböző követelmények és anyagok sokasága esetén a tökéletes eredmény érdekében az LM lehetőséget kínál a különböző fűtési zóna elrendezések közül választani, hogy a kívánt hőmérsékletet biztosítsa a kötésnél.

A VEIT bevált fűtési rendszere a következő előnyökkel rendelkezik:

- Szabadalmaztatott fűtőelem, amely a hőmérsékletet egyenletesen, jelentős hővesztés nélkül adja át a teljes felületen.
- Ívelt fűtési zónák, amelyek optimális belső hőátadást biztosítanak a fűtőelemtől a szállítószalagon keresztül az olvasztandó anyaghoz.
- Két fűtési zóna, ahol a hőmérséklet külön-külön állítható - a tökéletes eredmény érdekében
- A fűtési zónák elrendezése szükség esetén bármikor megváltoztatható.
- Nincs rés az egyes fűtőelemek között. Ez megakadályozza a ragasztó lehűlését a fűtési területen, és elkerüli a gyenge ragasztást.
- Hőmérséklet-szabályozás, amely garantálja a beállított és a tényleges hőmérséklet közötti egyenletességet. Ez egy közvetlenül a fűtőszőnyegen elhelyezett érzékelő segítségével történik.
- Rugós alsó hőzóna a nyomásérzékeny anyagok feldolgozásához
- Állítható függőleges távolság a bemenetnél és a hőzónában is

WR 16 Le- és visszatekerő berendezés

A le- és visszatekerő készülék tökéletes kiegészítője a VEIT lamináló- vagy présgépének. Teljesen automatikus folyamat az egyes tekercsek letekercselésére, majd a laminálási vagy hegesztési folyamat után egyetlen tekercsbe való visszatekerésére.

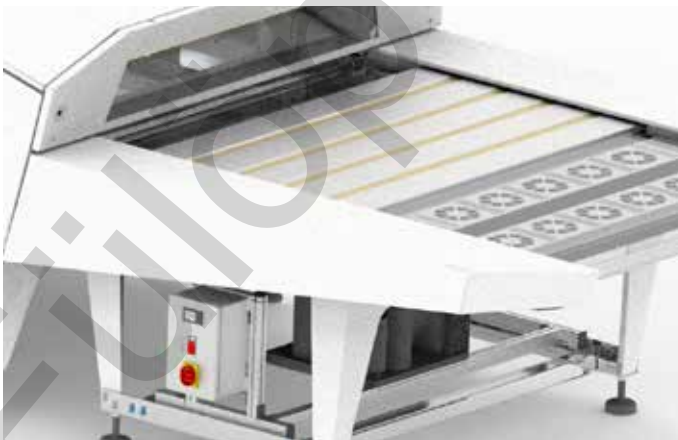
Előnyök:

- Területvezérelt technológia a feszültségmentes anyagmozgatás és a könnyű tekercscsere érdekében
- Minden gépmozgás zökkenőmentes és pontos elektromos motoros vezérlése
- A vezérlőpanel egyszerű kezelést biztosít
- Optikai szövegszövegek felismerése
- Integrált vágószerkezet
- Tekercsszélesség akár 1600 mm-ig
- Különböző változatok:
 - 2 / 1
 - 3 / 1
 - 5 / 1

Opciók az LM számára



Az 1700 mm és 3000 mm teljes hosszúságú keringtetett levegős hűtőállomás további ventilátor-sorokkal is felszerelhető (opcionálisan akár négy további ventilátor-sorral).



Légventilátoros hűtőállomás LM

Alapelv

A **légventilátoros hűtőállomás** biztosítja, hogy a ragasztott kompozitok kellően lehűljenek, hogy a laminálási folyamat után elkerülhető legyen a kötés deformációja vagy lazulása. Emellett megakadályozza az érzékeny anyagok felületén keletkező foltok kialakulását az esetleges idő előtti kézi kirakodás esetén.

A légventilátoros hűtőállomás a követelményektől és a hűtőállomás hosszától függően akár négy sor ventilátorral is rendelhető.

Adagolórendszer FE-L

Az ügyfelek kihasználhatják a rugalmas munkahelyi struktúra előnyeit az FE-L segítségével.

A meghosszabbított rakodórendszer 3000 mm hosszú, és lehetővé teszi a LM-kapacitás jobb kihasználását. A kibővített munkaterület használatával akár nyolc kezelő is képes betölteni az présgépet.

A szalag sebessége kézzel, potenciométerrel szabályozható. LM-hez csatlakoztatva a szalagsebesség automatikusan szabályozódik. Az FE-L opcionálisan legfeljebb négy rakodóasztallal (szélesség: 230 mm / 370 mm) szerelhető fel, így több hely áll rendelkezésre a ragasztók és kompozit anyagok előkészítéséhez.

Előnyök:

- Az olvasztógép hatékonyabb kihasználása
- Az adagolószalag egy lábkapcsoló megnyomásával könnyen be- és kikapcsolható. Ezzel elkerülhetők a nehezen betölthető szöveteknél a közbélés elmozdulása okozta problémák.
- Elérhető munkaszélességek: 1000 mm / 1400 mm / 1600 mm

Aktív hűtőmodul AKM

Alapelv

Az AKM aktív hűtőmodul a feldolgozás után lehűti a különböző anyagokból készült olvasztott kompozitokat, hogy elkerülje a ragasztás deformálódását vagy lazulását, ami a ragasztó elégtelen hűtése esetén előfordulhat.

Megakadályozza továbbá az érzékeny anyagok felületén keletkező foltok kialakulását az idő előtti kézi kirakodás esetén. A hűtési hőmérséklet az LM-en belüli feldolgozási hőmérséklettől függően teljesen változó.

Technológia

A zárt vízhűtéses és légventilátoros rendszerrel ellátott aktív hűtőegységet akkor érdemes választani, ha magas hőmérsékleten dolgozunk és gyors hűtésre van szükségünk. A levegő mennyisége és a hűtési teljesítmény a különálló vezérlőegységen keresztül fokozatmentesen szabályozható.

Az aktív hűtőmodul közvetlenül az LM-hez kapcsolódik, így nincs szükség külön csatlakozásokra.



AX 450 / AX 450 C

Minimális méretei ellenére az AX 450 ugyanazokat a tulajdonságokat kínálja, mint a nagyobb modellek. Használható derékpántok, valamint sportruházat és öltönyingek teljes körű rögzítéséhez, préseléséhez.

Előnyök:

- › Teljes körű présgép kis sorozatgyártáshoz, laboratóriumokhoz vagy összeszerelő sorokhoz
- › Nem igényel sűrített levegőt
- › Egyfázisú elektromos csatlakozás
- › Gördülő állványos kialakítás
- › Részleges préselési képességek

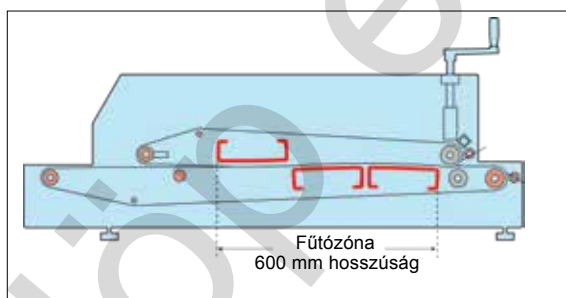


A vezérlőegység:

Még a kompakt présgépünk is teljes értékű vezérlőegységgel van felszerelve.

Előnyök:

- › A kategóriájában egyedülálló diagnosztikai rendszer a fűtőszálak, a motorvezérlés és a szíjvezérlés számára
- › Világos, egyszerű színes kijelző az alul- vagy túlfűtésről
- › Kalibrált termosztát, szükséges szalagcseréhez vagy különböző szalagtípusokhoz
- › Beállított/tényleges hőmérséklet ellenőrzése



 Fűtőrendszer
 Nyomórendszer

A fűtőrendszer:

A fűtési technológiát és a hőzóna-konfigurációkat a nagyobb présgépeinkből vettük át, így garantálva a maximális minőséget.

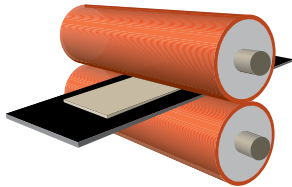
Előnyök:

- › Külön felső és alsó hőzóna
- › Bevált VEIT felületi hőtechnológia egyenletes felületi eloszlással
- › Minimális energiafelhasználás, mivel minden egyes konnektor 16 amperes biztosítékkal van ellátva
- › A panel fűtőelemek specifikus hőátadást biztosítanak minimális energiapazarlással

AX 450 / AX 450 C

Mechanikus nyomórendszer:

Az AX 450 kifinomult mechanikus nyomórendszerrel rendelkezik, amely sűrített levegő nélkül működik, mégis pontos nyomást biztosít. A nyomásra vonatkozó adatok **N/cm²-ben vannak megadva.**



A pneumatikus nyomórendszer

A növekvő individualizáció irányába mutató tendencia miatt a kis darabszámú gyártás egyre fontosabbá válik az inggyártásban. A méretre szabott ingek egyedi gyártása is rugalmas gyártósorok iránti igényt eredményez. A VEIT FUSING ezzel a teljes szélességű hegesztőgéppel lehetőséget biztosít a decentralizált hegesztésre közvetlenül a gyártósoron, a minőség romlása nélkül.

Opciók:

Kirakodó csúszda

Nagy és kis méretű préselt darabok hűtésére alkalmas.

Derékpánt rögzítő

A derékszalagok rögzítéséhez különböző lehetőségek állnak rendelkezésre a mechanikus le- és feltekercseléshez. A derékszij-fixáló berendezés működtethető egyénileg vagy két személy által. Javasoljuk továbbá a rakodási útmutatót és a fedőszövet és a bélés pontos pozícionálásához.

Mechanizált visszatekercselés "Sztrecs"

Elektronikusan vezérelt lehetőséget kínálunk a rugalmas szövetek összeolvasztott derékpántjainak visszatekerésére, így elkerülve azok megnyúlását.



BX 600/1000 Sorozat

A kompakt megoldás!

Mindennapi használatra tervezték felsőruházat vagy öltönyingek gyártásához.

Előnyök:

- › Stabil, kompakt kialakítás minimális alapterületet igényel
- › Meghosszabbított hőkamra
- › Gyors gépmelegítés
- › Teljesen megbízható és állítható/pontosan tartja a hőmérsékletet és a nyomást

A vezérlőegység

A paraméterek megbízhatósága alapvető fontosságú az préselés szempontjából. A kezelő számára az egyenletes minőség fenntartása érdekében fontos, hogy a paraméterek egyértelműen láthatók legyenek a készülékben.

Előnyök:

- › Külön szabályozható és beállítható felső és alsó hőzóna, külön-külön állítható a különböző szövet- és bélés kombinációkhoz.
- › Világos, egyszerű színes kijelző a túl alacsony vagy túl magas hőmérséklet megakadályozására szolgáló szabályozással
- › Diagnosztikai rendszer a szalag előrehaladásához, az áramellátáshoz és a sűrített levegőellátáshoz

A fűtőrendszer

Mint az összes VEIT folyamatosprésnél, a speciális fűtőelemeink fontos szerepet játszanak. A világosan meghatározott hőzónák optimális olvasztási eredményt biztosítanak.

Előnyök:

- › Egyenletes felületi hőmérséklet az ívelt fűtőzóna miatt
- › Nincsenek rések a fűtőelemek között, ami megkönnyíti az egyenletes hőeloszlást
- › Gyors hőmérsékletváltozás
- › Speciálisan szigetelt fűtőelemek a minimális energiapazarlás érdekében

A nyomórendszer

A különböző bélészközök és szövetek sikeres összeolvasztásához szükséges pontos nyomás, ezért a nyomórendszernek képesnek kell lennie arra, hogy ezeket az igényeket kielégítse. A BX az egyetlen olyan fixáló gép a kategóriájában, amely kétféle szabványos nyomásrendszer közül választhat, hogy a lehető legjobban megfeleljen az ügyfelek igényeinek.

BX 600/1000 S (soft)

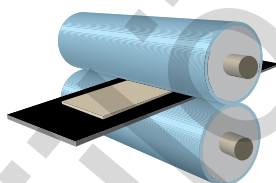
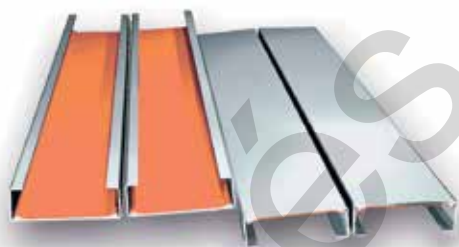
Alkalmazható a sportruházatban és különösen a női és férfi ruházatban használt nyomásérzékeny szövetekhez.

BX 600/1000 M (medium)

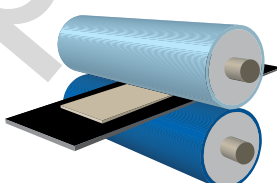
Alkalmazható a nagy sodrású fonalakkal készült áruk és az ingipar közös olvasztási alkalmazásaihoz.

Előnyök:

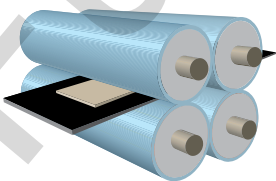
- › A görgők kombinációja választható a puha és a közepes között.
- › A nyomógörgők gyors cseréje bármikor lehetséges



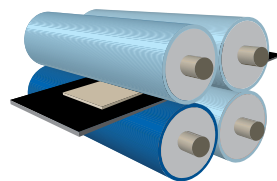
C S (lágy)



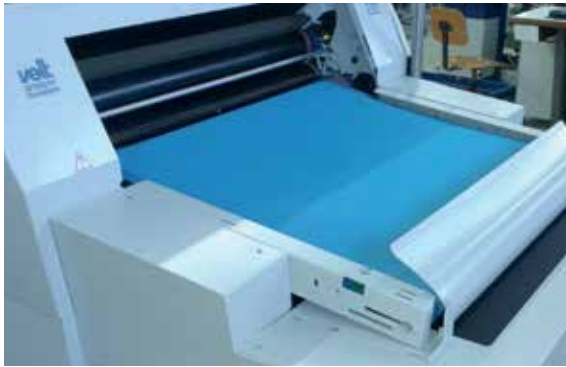
C M (medium)



CU S (lágy)



CU M (medium)



Opciók az LM és BX sorozatokhoz

Vissza-a-kezelőhöz-rendszer (BX esetében)

A vissza-a-kezelőhöz-rendszer különösen előnyös a kisebb gyártási folyamatoknál, mivel lehetővé teszi, hogy egyetlen kezelő működtesse a gépet.

Előnyök:

- › Alacsony helyigény
- › Fokozott termelékenység és hatékonyság



Derékszög rögzítő eszköz (LM és BX modellekhez)

Folyamatos, tekercsről tekercsre történő rögzítés lehetséges nadrágok és szoknyák derékszalagjainál.

Előnyök:

- › Egy adott termékhez tartozó összes derékpánt egy tekercsen van, így a termék egységessége megmarad
- › Az összeolvasztás folyamatosan történik

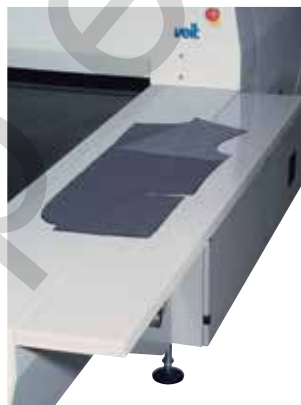


Forgó szalagleválasztó készülék (LM-hez)

A felső szalag mentén a csikleválasztó készülék forgásával a szalaghoz tapadó darabok kíméletesen és hatékonyan eltávolíthatók.

Előnyök:

- › A darabok kíméletes eltávolítása a felső szalagról a gumibordák segítségével
- › Az egyedülálló kialakítás lehetővé teszi a sérült bordák egyenkénti cseréjét a teljes készülék eltávolítása nélkül, megkönnyítve a gyors és költséghatékony javítást
- › Alacsony karbantartási igény



Oldalsó beadagoló asztalok (LM esetében)

A túlméretezett darabok előkészítéséhez az présgép oldalirányú beadagoló asztalokkal is felszerelhető.

Beadagolórendszerek az LM és a BX modellekhez

A folyamatosprés még hatékonyabb kihasználása érdekében beépíthető egy beadagolórendszer is.

FE-L Beadagolórendszer

A VEIT FE-L az LM és BX sorozat FE rakodószalagjainak meghosszabbított változata. Az FE-L a szabványos FE rakodószalagok meghosszabbításához vagy a szabványos FE rakodószalagok helyett is felszerelhető.

Előnyök:

- › A lábkapcsoló használható az öv indítására és leállítására
- › Nagyméretű darabok is feldolgozhatók
- › FE-L felszerelhető az LM-re
- › Kiegészítő telepítésként - 4400 mm
- › Elsődleges telepítésként - 3000 mm



VEIT rakodógép

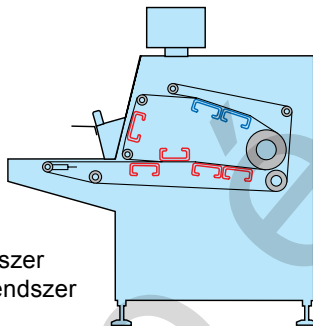
Fontos, hogy az olvasztott részegységeket óvatosan kezelje, hogy a további feldolgozás előtt hagyja őket lehűlni.

A **VEIT Stacker** a BX vagy LM sorozatú betöltőrendszer hűtőszalagjáról a kirakodóasztalra vezeti az olvasztott részegységeket. Ezen a ponton a kirakodóasztal egy érzékelő segítségével aktiválódik, és addig mozog a darab alatt, amíg a teljes hosszban át nem kerül. Ezt követően a kirakodóasztal visszatér a szalag alatti pozíciójába, hogy a következő darabot átvegye. Ez a rendszer 1000, 1400 és 1600-as munkaszélességhez, kettőtől négy különálló működő tálcáig kapható.

Előnyök:

- › Összeolvasztott alkatrészek automatikus egymásra helyezése
- › Különböző szalagszélességek választása
- › Rakodósávok összekapcsolása extra széles darabokhoz
- › Sorrendbe helyezett darabok
- › A darabok kötegeléshez történő elhelyezése





 fűtőrendszer
 nyomórendszer



BH 600 – Pr° sg° p ingekhez

Ezt a g° pet kifejezetten inggall° rok ° s mandzett° k pr° sel° s° re tervezt° k, akt° v h° t° t° rendszerrel van felszerelve, ° s egy szem° ly kezeli. A BH ST 600 rakod° l° val felszerelve egy optikai ° rz° kel° R° automatikusan ° sszegy° t° ti az ° sszes megmunk° lt darabot.

El° ny° k:

- › Egy szem° ly ° ltal m° t° k° t° tethet° R°
- › Bev° lt VEIT panelf° t° si technol° gia
- › Akt° v h° t° t° rendszer
- › Opcion° lis rakod° l° g° p a nagyobb termel° kenys° g ° rdek° beny

A vezérl° egysé g

A paraméterek megbízhatósága alapvet° fontosságú az préselés szempontjából. A kezel° számára az egyenletes min° ség fenntartása érdekében fontos, hogy a paraméterek egyértelm° en láthatók legyenek a készülékben.

El° ny° k:

- › Az olvasztási paraméterek egyértelm° megjelenítése
- › Diagnosztikai rendszer a f° t° elemekhez, a motorvezérléshez és a szalag el° rehaladásához
- › Világos, egyszerű színes kijelz° h° m° rséklet-szabályozással a túl alacsony vagy túl magas h° m° rséklet elkerülése érdekében
- › Beállítot° tényleges h° m° rséklet ellen° rzése
- › Az aktív h° t° rendszer vezérlése

A fűt° rendszer:

Mint minden VEIT présgép esetében, a BH 600 a már bevált panelf° t° si technológiánkkal van felszerelve:

El° ny° k:

- › Pontos és különálló h° m° rséklet-beállítások a fels° és als° f° t° si zónákhoz
- › Egyenletes felületi h° loszlás a teljes olvasztási szélességben
- › A panel f° t° elemek specifikus h° átadást biztosítanak minimális energiapazarlással

A nyomórendszer:

A nyomórendszer az ingek összeolvasztásához nagyon fontos, mivel a legtöbb inghez használt ragasztógyanta nagy nyomást igényel. A BH 600-as készülékkel az olvasztot° szerelvényt a kezdeti nyomórendszeren való áthaladás után további nyomás alatt tartjuk.

El° ny° k:

- › 0 N/cm²-t° l 46 N/cm²-ig állítható nyomás
- › A nagy visszaforgató dob biztosítja az érintkezési nyomást, így biztosítva a teljes tapadás sikerét.

Opcion° k:

BH ST 600 rakodógép.

Utól° gosan vagy gyárilag felszerelhet°.

Ez a rakodó kiegyenesít° és egymásra rakja az olvasztot° darabokat.

El° ny° k:

- › Nagyobb termel° kenysé g