

Stanzmaschinen proLINE
7320

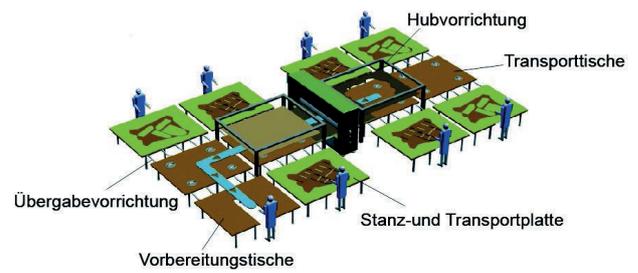
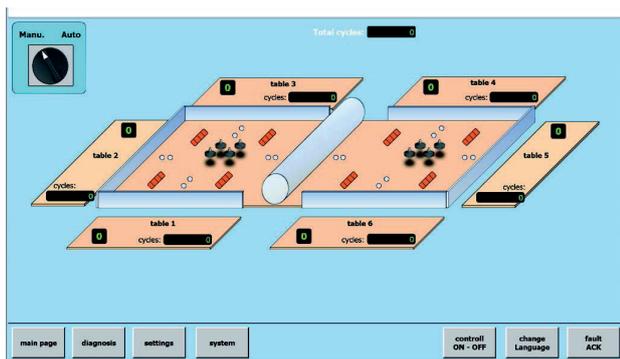
**Elektro-mechanische
 Rollenstanzmaschine**

Technische Daten

Stanzkraft in kN	200
Größe der Vorbereitungstische in mm	2500 x 3000
Durchgang zwischen den beiden Stahlwalzen in mm	20 - 150
Transportgeschwindigkeit in m/min	20 - 40
Arbeitshöhe in mm	800
Antriebsleistung in kW	2 x 3



Programmstruktur



Die Stanzplatte wird mit Material und Messern bestückt. Durch Drücken der Starttaste wird der Auftrag in der SPS-Steuerung gespeichert und erscheint auf dem Touchscreen. Die Stanzplatten werden in der Reihenfolge abgearbeitet, in der die Starttasten an zusammenhängenden Vorbereitungstischen gedrückt wurden.

Die Führungsleiste am Transporttisch wird automatisch abgesenkt, die Transferelemente schwingen nach außen, und die Stanzplatte wird manuell auf den Transporttisch geschoben, bis die Transportrollen die Vorwärtsbewegung übernehmen.

Sobald die Stanzplatte vollständig auf dem Transporttisch ruht, senkt die Hubeinrichtung die Sandwich-Platte auf die Stanzmesser ab. Die Transportrollen befördern die Stanzplatte zwischen den Schneidwalzen durch die Maschine. Dabei wird die Lederhaut fortlaufend zugeschnitten.

An jedem Vorbereitungstisch kann die Sandwichhöhe individuell (in 0,1 mm-Schritten) vorgewählt werden; sie wird über Lichtschranken an der Einlauf- und Auslaufseite des Stanzbereichs überwacht.

Wenn die Stanzplatte komplett durchgelaufen ist, wird sie durch die Antriebe wieder zurücktransportiert. Die obere Schneidwalze wird dabei angehoben, um doppelte Schnitte zu vermeiden.

Sobald die Stanzplatte in ihre Ausgangsposition unter der ersten Hubstation zurückgekehrt ist, wird die Sandwichplatte abgehoben und die Stanzplatte ein Stück weit über die aktiv angetriebenen Transportrollen herausgeschoben, von wo aus sie manuell auf den Vorbereitungstisch zurückbefördert werden kann.

Nachdem die Stanzteile abgeräumt wurden, kann die Stanzplatte für den nächsten Maschinendurchlauf vorbereitet werden.

Ihre Vorteile

- Steuertechnisch synchronisierte Antriebe der Stahlstanzwalzen – dadurch keine mechanischen Verschleißteile
- „Sandwich“-Prinzip mit individueller Durchgangsverstellung für jeden einzelnen Vorbereitungstisch - dadurch weniger Verschleiß für Messer und Stanzplatten
- Der elektrische Antrieb wird nur zugeschaltet, wenn er auch wirklich benötigt wird – das optimiert den Energieverbrauch
- Siemens S7 Speicherprogrammierbare

Steuerung mit menügeführtem Touchscreen-Panel für einfachen und störungsfreien Betrieb, mit zukunftssicherer Ersatzteilverfügbarkeit

- Ausbau der Maschine auf bis zu 10 Vorbereitungstische möglich
- VPN für Ferndiagnose und Fernwartung um im Störfall Stillstandzeiten erheblich zu minimieren

Kontaktdaten:

schoen + sandt machinery GmbH
Lemberger Straße 82
D-66955 Pirmasens

☎ +49 (0) 6331 - 713 100

✉ sales@schoen-sandt.de

www.schoen-sandt.de

