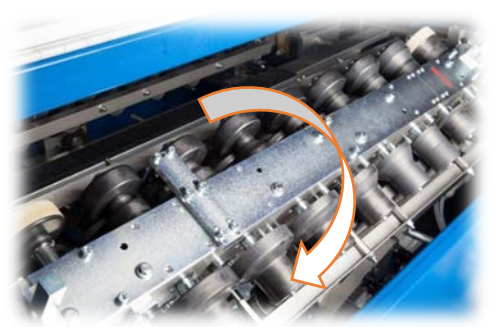




Die neue Profilmaschine

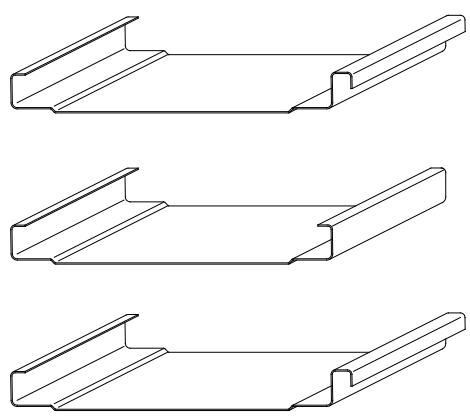
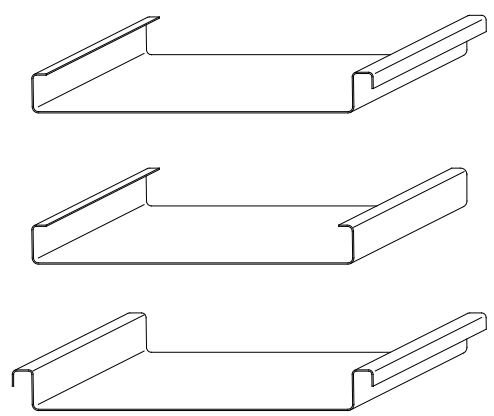
- Ausgestattet mit 9 Profilerstationen und schwenkbaren Kassetten für schnelle Profilwechsel. Neben dem erweiterten Einsatzbereich ergibt sich aufgrund der höheren Anzahl der Umformstationen auch ein nochmals verbessertes Profilergebnis.



- Die Kassetten können ab Werk für folgende Profilkombinationen bestückt werden:

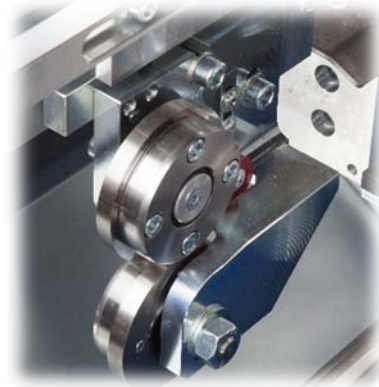
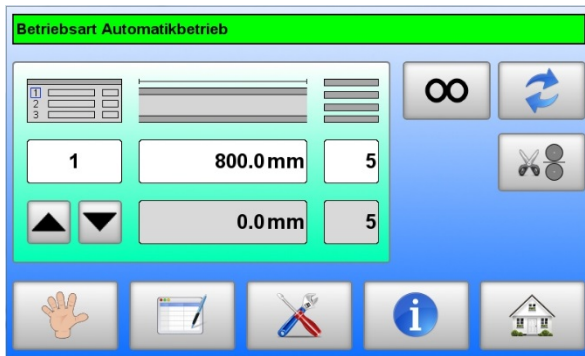
2 x Doppelstehfalz 25 mm zum Profilieren beidseitiger Unterdeckung oder Überdeckung in einem Arbeitsgang.

2 x Doppelstehfalz 25 mm mit Cliprelief zum Profilieren beidseitiger Unterdeckung oder Überdeckung in einem Arbeitsgang.



- Profilkombination aus Doppelstehfalz 25 mm mit und ohne Cliprelief
- Profilkombination aus Doppelstehfalz 25 mm und 32 mm mit und ohne Cliprelief

- Bereits bei der Basisvariante verfügt die Maschine über eine SPS Touchscreen-Steuerung für millimetergenaues Positionieren und einer elektrisch betätigten Rollenscherer für den vollautomatischen Ablauf.

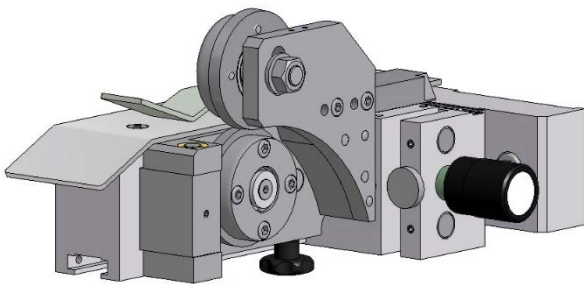


- **Folgende Zusatzausstattungen sind optional erhältlich:**

- **Die hydraulisch betätigte Trenneinrichtung (HYT)**, die im Auslaufbereich der Profilmämaschine angebaut ist, besteht aus beidseitig montierten Hydraulikzylindern, gehärteten Profilführungen, einem Obermesserbalken mit HSS Segmentmessern sowie einem Untermesserbalken mit gehärteten Wendeschneidleisten, welche auf 4 Seiten nutzbar sind. Die Einstellung der Profilführungen erfolgt über die Breitenverstellung der Profilmämaschine. Die Schneidabfälle fallen in einen Sammelbehälter. Da die Trennung der Scharen nach dem Profilieren erfolgt, ist es möglich, Bahnen schon ab einer Länge von ca. 100 mm zu fertigen



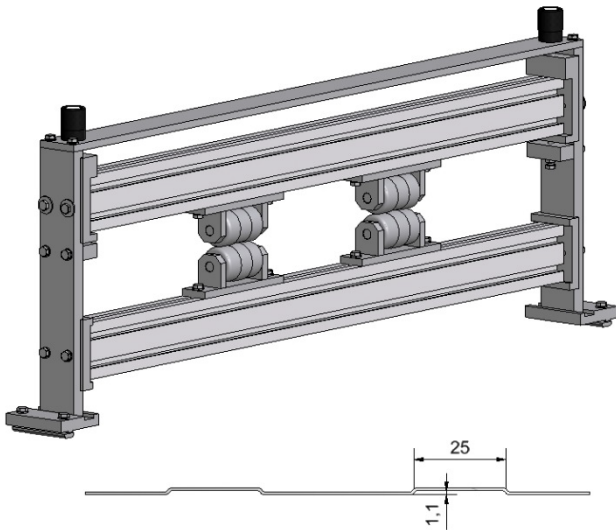
- **Quertrennanlage QA 60** zum Schrägtrennen von profilierten Scharen aus NE - Metallen. Der Anbau mit einem Schwenktisch mit Laufwagen sowie einer hochwertigen Bosch Kreissäge mit Spezialsägeblättern für Kupfer (Typ SBC mit hartverchromte Oberfläche) oder alternativ Aluminium und Titanzink (Typ SBS mit dampfbehandelter Oberfläche). Der Schneidwinkel quer zur Profilierrichtung, ist von 0° bis +/- 60° stufenlos einstellbar. Die zum Anflanschen an eine Profilmasschine benötigten Verbindungskomponenten sind im Lieferumfang der QA 60 enthalten.



- **Längstrenneinrichtung** zum gratfreien Längsschneiden von Coilmaterial vor dem Profilieren. Besonders beim Profilieren von langen Passbahnen aus vorhandenen Coilbreiten kann die LS zeitsparend verwendet werden. Damit kann außerdem die Vielfalt an bevorrateten Coilbreiten enorm reduziert werden, was ebenfalls eine Reduzierung der Lagerhaltungskosten zur Folge hat. Der Schneidkopf ist quer zur Profilierrichtung verstellbar und ermöglicht die Randbesäumung des zugeführten Materials auf das erforderliche Breitenmaß. Die Schneidmesser des Schneidkopfes sind aus hochwertigem Werkzeugstahl gefertigt, wodurch eine maximale Standzeit erreicht wird. Bedingt durch die überaus wartungsfreundliche Konstruktion können die Messerscheiben bei Verschleiß, mit sehr geringem Aufwand ausgetauscht bzw. nachgeschliffen werden.

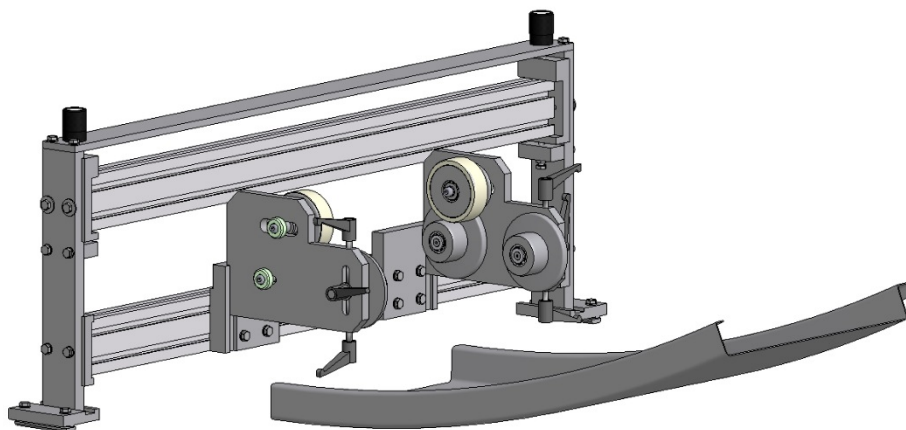
- **Abwickelhaspel** für Blechcoils bis zu einem Gewicht von max. 1000 kg, sowie einer Coilbreite bis max. 1250 mm. Der Abwickelhaspel besteht aus einem Schweißrahmen sowie einem stufenlos verstellbarem und kugelgelagertem Innenspanndorn mit Zentralverstellung. Der Spannungsbereich reicht von min. 280 mm bis max. 550 mm Coil – Innendurchmesser (optional bis 650 mm). Die manuelle Bremseinrichtung verhindert ein Nachlaufen des Blechcoils. Durch die Ausstattung des Abwickelhaspels mit vier Lenkrollen ist der Coilwagen fahrbar.





- **Sickeneinrichtung** zum Einprägen von Längssicken, mit einer Breite von 25mm (alternativ 58 mm oder Rundsicke) und einer Tiefe von ca. 1,1 mm in die Sichtfläche der profilierten Scharen. Die Sickeneinrichtung besteht aus einer Führungseinheit, oberen und unteren Sickenrollen mit Haltern. Die Sickeneinheiten sind mit hochwertigen, kugelgelagerten Sickenrollen ausgestattet, welche eine maximale Oberflächenschonung der Profilscharen gewährleisten. Die Sickeneinheiten können quer zur Profilierrichtung stufenlos verstellt werden. Damit kann der Abstand der in die Scharen einzuprägenden Sicken variabel gestaltet werden.
- **Hinweis:** Das Einprägen von Längssicken ist beim Profilieren von konischen Scharen nicht möglich.

- **Staucheinrichtung** zur Herstellung konkaver Falzprofilcharen mit einer maximalen Profilhöhe von 25 mm und einem Mindestbiegeradius von 3000 mm. Die Staucheinrichtung wird am Maschinenauslauf der Profiliermaschine montiert und ist auch für den nachträglichen Anbau geeignet. Das über die Profiliermaschine gefertigte Falzprofil wird automatisch der Staucheinrichtung zugeführt und mittels variabel einstellbarer Druckrollen im gewünschten Radius gebogen. Die Staucheinrichtung besteht aus zwei Biegeeinheiten, jeweils eine für die Unter- als auch für die Überdeckungsseite des Profils.
- **Hinweis:** Das Stauchen der Profilschare ist nur bei parallelen, beidseitig profilierten Scharen möglich.



➤ Technische Daten

Anschlussspannung 230 Volt / 50 Hz / 1 Ph.

Alternativ:

115 Volt / 50 Hz / 1 Ph.

115 Volt / 60 Hz / 1 Ph.

Antriebsleistung 1,1 kW

Arbeitsgeschwindigkeit 11 m/min

Umformstufen 9 Stationen

Kürzeste Scharenlänge 500 mm

Verstellbereich 260 mm – 800 mm Einlaufbreite

Einlaufhöhe 900 mm

Abmessungen (L x B x H) 2358 mm x 1758 mm x 1277 mm

Gewicht 1030 kg

Verarbeitbare
Materialien

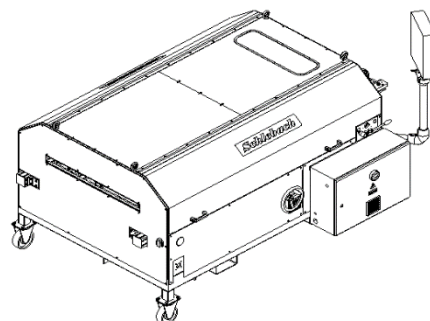
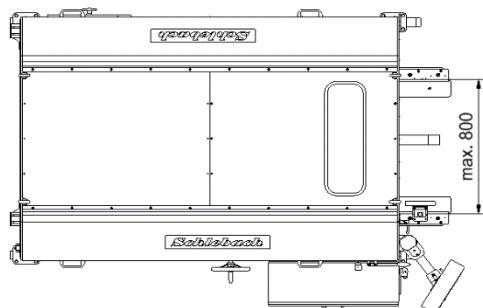
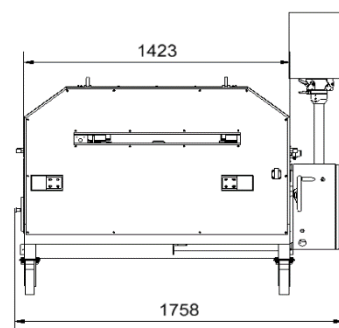
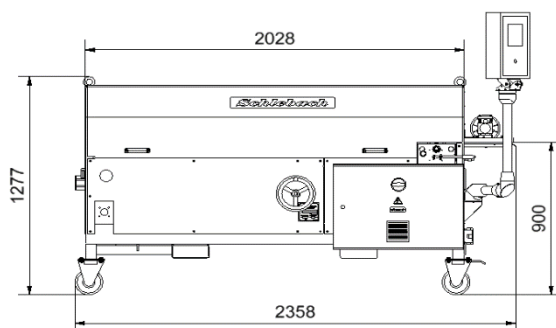
Titanzink bis 0,8 mm

Kupfer bis 0,8 mm

Aluminium bis 0,8 mm

Stahlblech (verzinkt und beschichtet) bis 0,7 mm

Edelstahl bis 0,5 mm



Schlebach-Maschinen GmbH
Nisterberger Weg 13
D – 57520 Friedewald
Telefon: +49 (0) 27 43 / 92 07-0
Telefax: +49 (0) 27 43 / 43 02
Email: info@schlebach.de
Web: www.schlebach.de