

MINI-PROF PLUS Profilmaschine

Schlebach
Profilmtechnik für alle Dächer der Welt.



Kompakte Profilmmaschine für Zuschnitte, Tafelmaterial oder Material direkt vom Coil

Die Profilmmaschine MINI-PROF PLUS dient zur Herstellung von Doppelstehfalzprofil 25 aus Zuschnitten, von Tafelmaterial oder direkt vom Coil. Neben der Profiliereinheit der Basismaschine MINI-PROF ist die Variante MINI-PROF PLUS zusätzlich im Einlaufbereich mit einer elektromechanischen Längenmess-einrichtung in cm-Teilung, einem angetriebe-nen Bandeinzug und einer Handrollenschere zur manuellen Quertrennung ausgestattet. Zur Grundausstattung der Maschine gehö-ren außerdem ein Abcoiler vom Typ AC und die Rollenschere LS zur Längstrennung. Auf Wunsch kann die Maschine auch ohne AC und LS geliefert werden.

Eine stufenlose Einlaufbreitenverstellung von 240 mm bis 850 mm ermöglicht ein viel-fältiges Einsatzspektrum. Das Achsmaß der mit der MINI-PROF PLUS gefertigten Profil-scharen liegt beim parallelen Durchlauf unter Berücksichtigung des Falzverlustes von ca. 70 mm zwischen 170 mm und 780 mm.

Die Handrollenschere besteht aus einem Schneidkopf mit gehärteten Rollenmessern, die mit geringem Aufwand bei Bedarf nach-geschliffen oder auch ausgetauscht werden können. Der Schneidkopf ist an einer war-tungsfreien Linearrollenführung angebaut. Damit ist ein sauberer und gratfreier Schnitt gewährleistet.

Bei einseitigem Durchlauf können konische und schräge Scharen oder Passbahnen ab einem Achsmaß von 80 mm hergestellt wer-den. Die kürzeste Scharenlänge liegt bei ca. 500 mm. Die Arbeitsgeschwindigkeit beträgt ca. 11 Meter in der Minute.

Beim Profilieren vom Coil mit der MINI-PROF PLUS wird zunächst über Drucktasten am Gerät der elektromechanischen Längen-messeinrichtung die gewünschte Länge in cm eingegeben. Das Bandmaterial wird mittels der angetriebenen Einzugsrollen automatisch zugeführt. Nach Erreichen der programmierten Länge wird ein elektrischer Impuls im Hauptschalter ausgelöst. Der Antriebsmotor wird abgeschaltet und stoppt die profilierte Bahn. Der Nachlauf beträgt 1-2 cm.

Nach dem Trennschnitt mit der Handrollen-schere muss vor dem erneuten Starten des Antriebsmotors das Gerät zunächst auf den programmierten Wert zurückgesetzt oder eine neue Länge programmiert werden. Der Fertigungsablauf kann ausschließlich im Ein-zeltakt erfolgen. Nach dem Trennen der letz-ten Profilhahn kann über einen Kupplungs-hebel der weitere Materialeinzug gestoppt werden und das Band aus dem Einzugsbe-reich manuell zurückgezogen werden.

Bei der Fertigung einer Passbahn aus einer vorgegebenen Coilbreite wird zunächst die Schneidposition an der Blechvorderkante angezeichnet. Anschließend wird die LS über die Breitenverstellung manuell auf die markierte Position gefahren und das Band zugeführt. Der Abfallstreifen wird beim Längsschneiden nach unten weggeführt.

Die Profiliereinheiten (Holme) mit 7 Verformungsstufen sind auf einem geschweißten, verwindungssteifen Stahlrohrrahmen aufgebaut. Zwecks seitlicher Führung des Band- oder Tafelmaterials sind sowohl auf der Festseite, als auch auf der Verstellseite, kugelgelagerte Einlaufführungen vorhanden. Diese sind zur Einstellung der Profilaußenkanten verstellbar ausgeführt.

Die Profilrollen sind aus hochwertigem Spezialstahl gefertigt und oberflächenbehandelt. Durch dieses Spezialverfahren ist ein hoher Rost- und Verschleißschutz gewährleistet. Die Aufnahmen der oberen Profilrollen sind federnd gelagert und passen sich damit der Materialstärke an. Dadurch wird eine abdruckfreie und materialschonende Fertigung der Scharen ermöglicht.

Die Profiliermaschine ist mit 4 Laufrollen fahrbar ausgeführt. Zum Sichern gegen unbeabsichtigtes Wegrollen sind zwei Laufrollen feststellbar. Die Arbeitshöhe der Maschine kann stufenlos von 670 bis 870 mm eingestellt werden. Dazu können jeweils die beiden Fußstützen und Laufrollen ausgefahren und fixiert werden.

Weiterhin ermöglichen die zum Lieferumfang gehörenden Kranösen den Transport der Maschine auf der Baustelle. Dadurch ist sowohl im Betrieb als auch auf der Baustelle ein flexibler Einsatz der Maschine möglich.

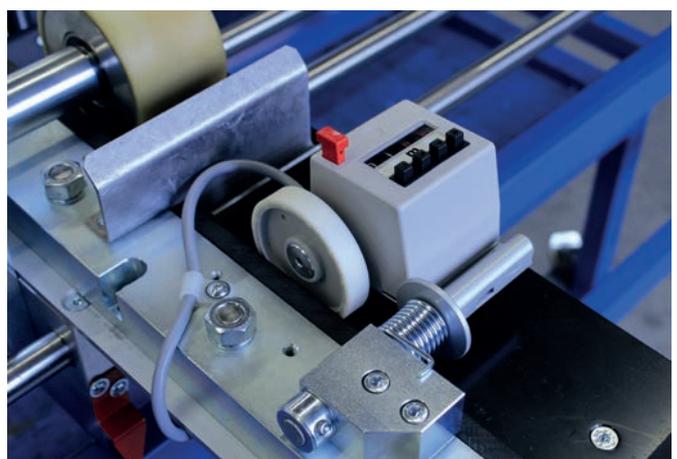
Querteilschere:



Längstrennung LS:



Elektromechanisches Zählwerk:

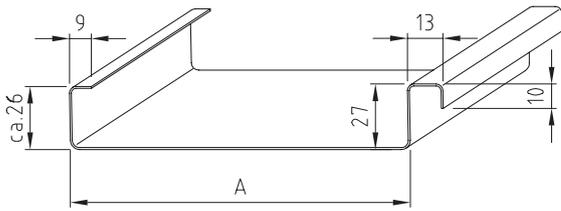


Technische Daten

| | |
|----------------------------------|---|
| Anschlussspannung | 230 V / 50 Hz / 1 Ph. 115 V / 50 Hz / 1 Ph. 115 V / 60 Hz / 1 Ph. |
| Antriebsleistung | 1,1 kW |
| Arbeitsgeschwindigkeit | 11 m/min |
| Umformstufen | 7 Stationen |
| Kürzeste Scharenlänge | 500 mm |
| Einlaufbreite | 240 - 850 mm |
| Achsmaß | ca. 170 - 780 mm (materialabhängig) |
| Einlaufhöhe | 670 - 870 mm (stufenlos einstellbar) |
| 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 |
| Abmessungen (L x B x H) | 1.600 mm x 1.370 mm x 850 - 1.050 mm |
| Gewicht | 315 kg |

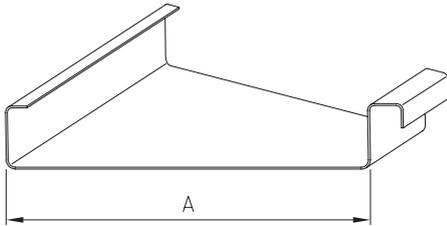


Varianten



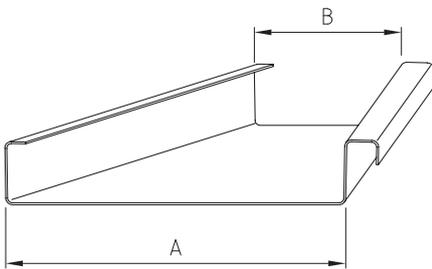
Falzprofil 25

Achsmaß "A" ca. 170 - 780 mm (Parallel) - 1 Durchlauf
 Achsmaß "A" ca. 80 - 160 mm (Einseitig) - 2 Durchläufe
 1. Durchlauf „Unterdeckung“ / 2. Durchlauf „Überdeckung“



Falzprofil 25 schräg

Achsmaß "A" ca. 170 - 780 mm (Parallel) - 1 Durchlauf
 Achsmaß "A" ca. 80 - 160 mm (Einseitig) - 2 Durchläufe
 1. Durchlauf „Unterdeckung“ / 2. Durchlauf „Überdeckung“



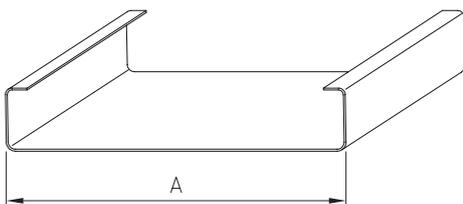
Falzprofil 25 konisch

Achsmaß "A" ca. 80 - 700 mm / Achsmaß "B" ca. 80 - 700 mm
 (Einseitig) - 2 Durchläufe
 1. Durchlauf „Unterdeckung“ / 2. Durchlauf „Überdeckung“



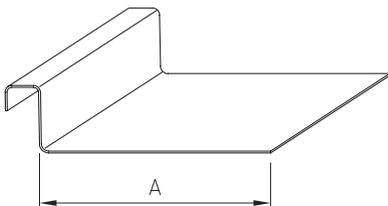
Falzprofil 25 beidseitig „Überdeckung“

Achsmaß "A" ca. 80 - 700 mm (Einseitig) - 2 Durchläufe



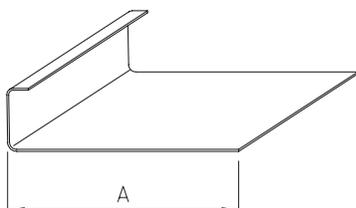
Falzprofil 25 beidseitig „Unterdeckung“

Achsmaß "A" ca. 90 - 700 mm (Einseitig) - 2 Durchläufe



Falzprofil 25 einseitig „Überdeckung“

Achsmaß "A" ca. 50 - 750 mm - 1 Durchlauf



Falzprofil 25 einseitig „Unterdeckung“

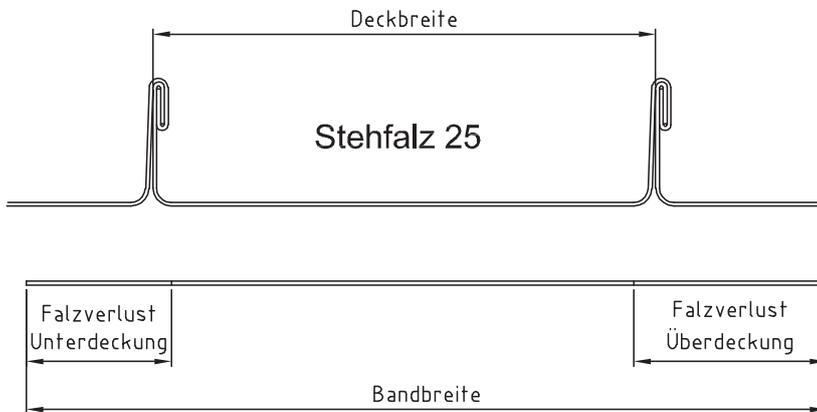
Achsmaß "A" ca. 60 - 700 mm - 1 Durchlauf

Bandbreite



| Bandbreite „B“ | Achismaß „A“ |
|----------------|--------------|
| 300 mm | ca. 226 mm |
| 400 mm | ca. 326 mm |
| 500 mm | ca. 426 mm |
| 600 mm | ca. 526 mm |
| 700 mm | ca. 626 mm |

Deckbreite



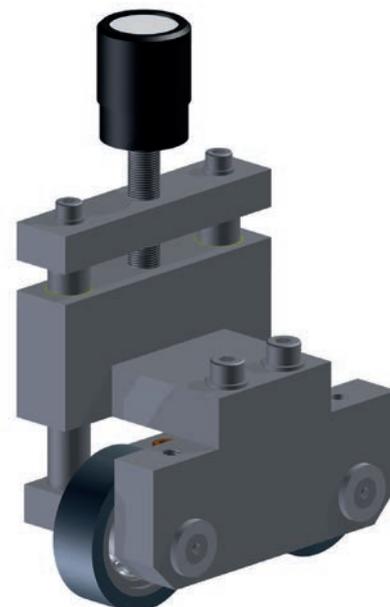
| Bandbreite | Falzverlust | Deckbreite |
|------------|-------------|------------|
| 300 mm | ca. 70 mm | ca. 230 mm |
| 400 mm | ca. 70 mm | ca. 330 mm |
| 500 mm | ca. 70 mm | ca. 430 mm |
| 600 mm | ca. 70 mm | ca. 530 mm |
| 700 mm | ca. 70 mm | ca. 630 mm |

Zubehör

Guideboy

Materialführungshilfe zum einseitigen Profilieren von Scharen. Sie kann mit geringem Aufwand auf sämtlichen Einlaufführungen der Schlebach Profiliermaschinen montiert werden.

Durch den Einsatz des Guideboy wird beim einseitigen Profilieren das Verlaufen des Blechmaterials zur Maschinenmitte hin verhindert. Die erforderliche Kraft quer zur Profilerrichtung kann über die Verstellung des Richtungswinkels, als auch über die Erhöhung des Anpressdrucks auf das Blechmaterial beeinflusst werden.



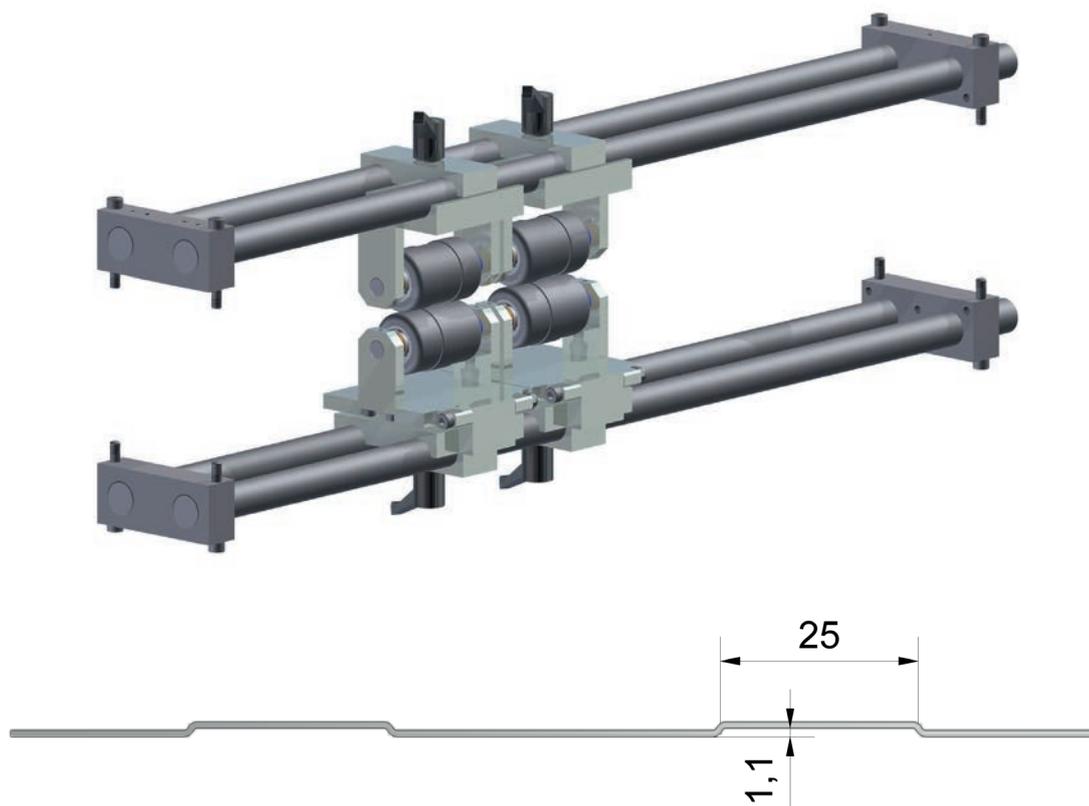
Dank hochwertigen, mit einer Spezialgummierung versehenen Druckrollen ist eine Beschädigung der Materialoberfläche ausgeschlossen.

Sickeneinrichtung 25 mm

Sickeneinrichtung zum Einprägen von Längssicken mit einer Breite von 25 mm 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.

Hinweis: Das Einprägen von Längssicken ist beim Profilieren von konischen Scharen nicht möglich.

Die Sickeneinheiten sind mit hochwertigen, kugelgelagerten Sickenrollen ausgestattet, welche eine maximale Oberflächenschonung der Profilscharen gewährleisten. Die Sickeneinheiten können quer zur Profilierrichtung stufenlos verstellt und damit der Abstand der in die Scharen einzuprägenden Sicken variabel gestaltet werden.



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