



Blechverarbeitungsmaschinen GmbH

HEGO Blechverarbeitungsmaschinen GmbH

E-Mail info@hego-coilprocessing.de • Webseite <https://hego-coilprocessing.de>
Telefon +49-7245-92760 • Telefax +49-7245-92766

Profillinie für trapezoide Dachprofile

Pos. 8.080

Verwendung

Diese Profiliermaschine wurde entwickelt, um aus den Stahl- oder Aluminiumbandbunden in einem kontinuierlichen und automatischen Prozess Trapezprofilen für Dach und Wand herstellen zu können.

Die Maßnahmen sind gemäß der Zeichnung Trapez 22-214.

Beschreibung

Die Profilieranlage besteht aus den folgenden Elementen:

- Abwickelhaspel mit Druckarm 12 T
- Gelenktisch
- Profilieranlage mit einem Satze von Profilierwalzen
- Schneidpresse ohne Abfall
- Stapel- und Evakuierungsausrüstung
- Elektrische Steuerung mit CNC und SPS
- EG-Arbeitssicherheit
- Vorort-Installation und Inbetriebnahme

Motorisierte Abwickelhaspel mit individuellem Spreizdorn

Die Haspel wird auf ein Maschinenbett aus geschweißtem Stahlplatte montiert und wurde entwickelt, um die Stahlbandbunden in der Arbeitsposition richtig ausgerichtet zu halten. Es besteht aus einem einzigen Spreizdorn, welcher auf den Kugellagern installiert ist und mit einer konzentrischen Expansionsvorrichtung mit hydraulischem Antrieb gespannt wird. Die Drehbewegung wird für die Abwickelhaspel mit pneumatischer Bremse durch den Getriebemotor betätigt.

Spezifikationen

maximales Coilgewicht	12.000 kg
maximale Coilbreite	1.250 mm
maximaler Coildurchmesser	1.500 mm
maximaler \varnothing von geöffnetem Spreizdorn	550 mm
minimaler \varnothing von geschlossenem Spreizdorn	450 mm



Blechverarbeitungsmaschinen GmbH

HEGO Blechverarbeitungsmaschinen GmbH

E-Mail info@hego-coilprocessing.de • Webseite <https://hego-coilprocessing.de>
Telefon +49-7245-92760 • Telefax +49-7245-927676

Profilieranlage mit einem Satz von Profilierwalzen

Diese ist auf dem Maschinenbett aus geschweißtem Stahl montiert und besteht aus einem Zug von mehreren Achshalterstationen. Ihr Antrieb wird durch einen bürstenlosen Wechselstrom-Servomotor mit Drehzahlwechsler und einem Zahnradgetriebe erzeugt.

Die Getriebezahnräder sind aus gehärtetem Stahl mit einer Oberflächenhärte von 60-62 HRC. Eine Seite der Achshalterstation ist fest fixiert, während die andere beweglich auf transversalen, prismatischen Führungen und durch eine Spindel zu den unterschiedlichen Positionen gleiten kann. *(Entsprechend der verschiedenen Formbreiten der Schubladenseite.)*

Jede Achshalterstation verfügt über ein Regelsystem, das mittels Spindel den vertikalen Abstand zwischen den Achsen auf die Dicke der Bleche anpassen kann.

Die Maschine verfügt über eine Eingangsführung zur Ausrichtung der Formate in Bezug auf die Längsachse der Maschine sowie eine Profilrichtvorrichtung am Ende des Prozesses. Die Anlage ist ebenfalls mit einem Blechschmiersystem ausgestattet, bestehend aus zwei übereinanderliegenden Filzrollen zwischen denen das Blech geführt wird, sowie einem Schmiermittelreservoir und der entsprechenden Dosiervorrichtung.

Der Motor wird von einem Impulsgenerator nach der Länge der Stücke automatisch nach dem Betrieb des Profils programmiert, aktiviert und gestoppt. Auf diese Weise werden die Schneidpresse mit dem Profilblech gespeist.

Das Angebot umfasst einen Satz von Profilierwalzen.

Spezifikationen

Anzahl von Achshalterstationen	14
Motorkraft	20 kW
Arbeitsachsen	∅ 120 mm
maximale Breite	bis 1.250 mm



Blechverarbeitungsmaschinen GmbH

HEGO Blechverarbeitungsmaschinen GmbH

E-Mail info@hego-coilprocessing.de • Webseite <https://hego-coilprocessing.de>
Telefon +49-7245-92760 • Telefax +49-7245-92766

Profilieranlage mit einem Satz von Profilierwalzen

Die Schneidpresse besteht aus einer hydraulischen Presse, welche auf der Maschinenplatte der Profilieranlage montiert ist, um die Profile durch den Stopp der Profilieranlage zu schneiden. Das Angebot umfasst die entsprechende hydraulische Einheit, von welcher aus ebenfalls die Biegemaschine angetrieben wird.

Die Presse besteht aus einer Stanzwerkzeughalterbasis, einer festen Deckplatte, welche von 2 Säulen getragen wird sowie einem Hydraulikzylinder, der das Stanzwerkzeug direkt antreibt um den Schlag auszuführen.

Der Impulsgenerator verursacht den Stopp der Profilierung und setzt sofort den Pressvorgang ein.

Spezifikationen

Schneiden	abfallfrei
Schnitttoleranz	± 0,5 mm

Stapel- und Evakuierungsausrüstung

Es ist ein Stahlrahmen, auf dem eine doppelte Reihe von Rollen oder Öffnungstiften installiert ist, entlang derer sich das Profil zum Schneiden bewegt.

Nach dem Schneiden öffnen sich die Stifte und das Profil fällt unter eigener Schwerkraft auf einen motorisierten Querrörderer.

Durch Absenken des Profils wird der pneumatische Drücker aktiviert, der die Verpackung der fertigen Produkte verdichtet.

Am Ende des Prozesses entfernt ein motorisierter Rollenbahn die Verpackung in Querrichtung.

Spezifikationen

maximale Packhöhe	50 Blatt
Rahmenlänge	16 m

EG-Arbeitssicherheit

Um die Mitarbeiter zu schützen wird an die Anlage eine Sicherheitsabgrenzung (in Form eines Metallzauns mit elektrischen Schlössern und / oder einer Laserschranke) installiert. Während des Arbeitsbetriebs sind alle Sicherheitsabgrenzungen aktiviert und verschlossen. Sobald einer der Zäune geöffnet bzw. eine Laserabspernung überschritten wird, stoppt die Maschine automatisch und unverzüglich.



Blechverarbeitungsmaschinen GmbH

HEGO Blechverarbeitungsmaschinen GmbH

E-Mail info@hego-coilprocessing.de • Webseite <https://hego-coilprocessing.de>
Telefon +49-7245-92760 • Telefax +49-7245-92766

Elektrische Steuerung

Die elektrische Steuereinheit befindet sich in einem Metallschrank, in welchem die verschiedenen Kontrollleitungen installiert sind. In dieser Einheit befinden sich alle zentralen Schalt- und Kontrollelemente für den manuellen oder automatischen Betrieb der verschiedenen Maschinenelemente. Von dieser Position aus lassen sich alle einzelnen Maschinenelemente unabhängig (*manuell oder automatisch*) voneinander steuern.

Der gesamte elektrische Antrieb ist CNC und SPS gesteuert.

Preis in Ex-Work-Bedingungen, Orcoyen (Spanien) inklusive

- Abwickelhaspel mit Druckarm 12 T
- Gelenktisch
- Profilieranlage mit einem Satze von Profilierwalzen
- Schneidpresse ohne Abfall
- Stapel- und Evakuierungsausrüstung
- Elektrische Steuerung mit CNC und SPS
- EG-Arbeitssicherheit
- Vorort-Installation und Inbetriebnahme