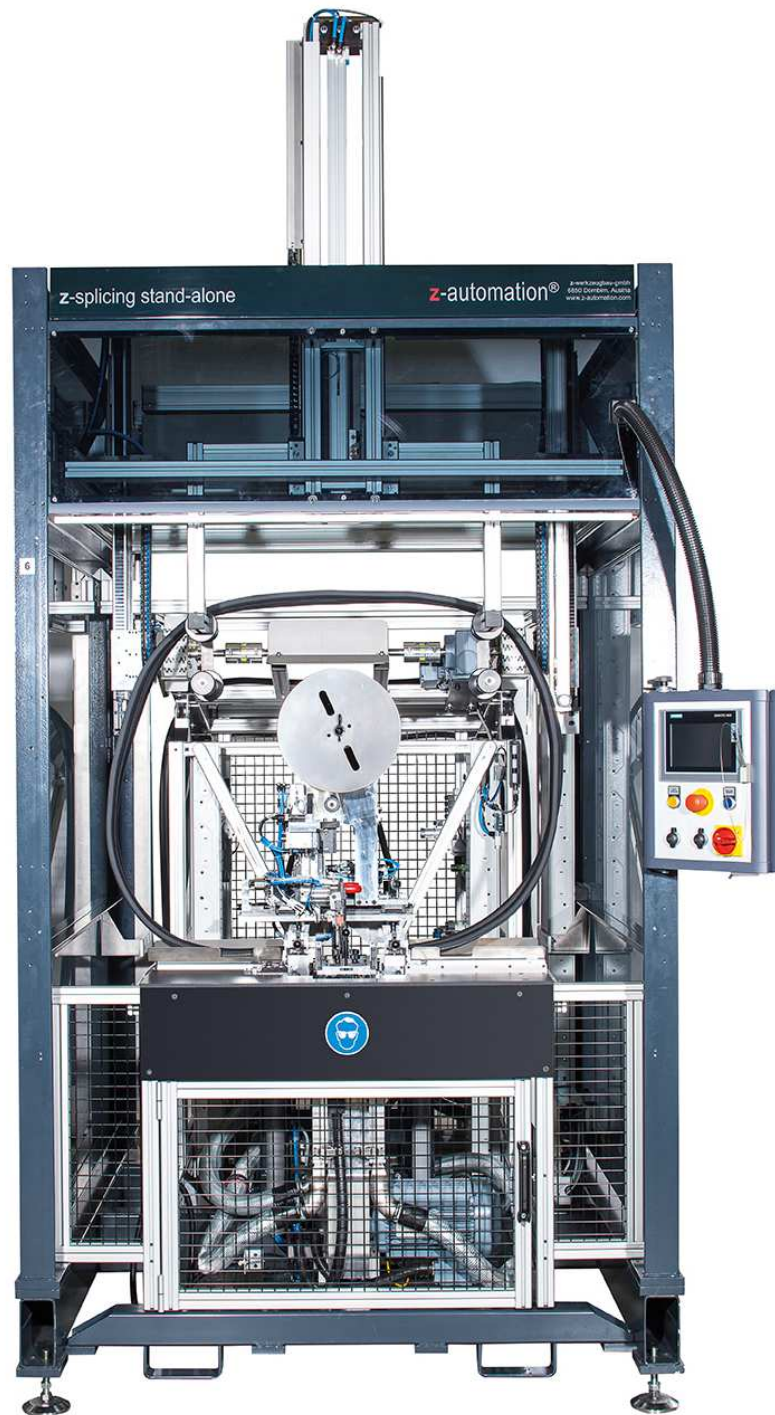


z-automation[®]

INSPIRING PARTNER

UNIVERSELLES STOSKLEBESYSTEM

z-splicing stand-alone



z-splicing stand-alone

Universelles Stosklebesystem für Dichtungsringe

Fit für Profile mit Metall-Carrier

Integriertes Planschleifen der Profilenenden vor dem eigentlichen Klebeprozess garantiert Unabhängigkeit vom Profilaufbau und vom Rohschnitt. In einer Aufspannung vorbereitete und dann verbundene Kontaktflächen führen zum besten Klebeergebnis – auch bei Carrier-losen Querschnitten

Stoßstellen mit höchster optischer und technischer Qualität

Dünnste Klebestelle mit nachgewiesener Festigkeit, luft- und wasserdurchlässige Stoßstelle durch integrierte Folienlochung

Prozessfähiges PE-Kleben

Automatisch geregelter Klebeprozess, stabil gegen äußere Einflüsse wie Hallentemperaturänderungen oder Zugluft. Manuelles Nachjustieren gehört der Vergangenheit an – selbst mit „kalter“ Maschine bei Schichtbeginn ist das erste Teil ein Gutteil

Nachhaltige Investition: Universelle Anlage – produktspezifischer Werkzeugsatz

Werkzeugwechsel binnen weniger Minuten durch standardisierte Werkzeugwechselschnittstelle

Anspruchsvolle Profilquerschnitte

Mit Erfahrung gestaltete produktabhängige Spannelemente führen zu hervorragenden Ergebnissen – zum Beispiel auch bei Butyl-behafteten Profilen

Anlagenbedienung

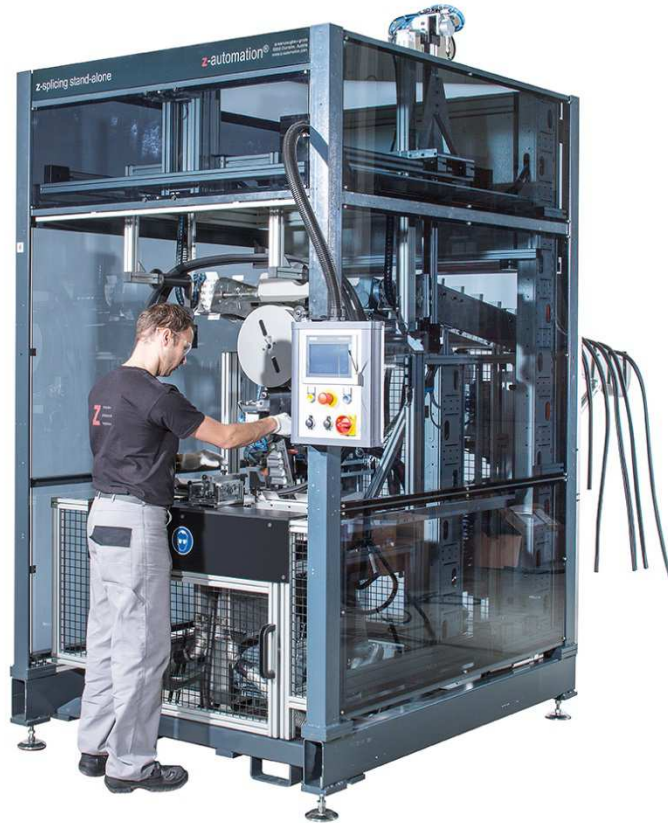
Ergonomischer Bedienerarbeitsplatz, programmierbare Anpassung der Profilunterbringung während der Bearbeitung an die Profillänge, optionales Fördersystem für Rohprofile direkt in den Arbeitsraum führt zu geringsten manuellen Arbeitsinhalten, optimal werden zwei Systeme wechselweise durch einen Mitarbeiter bedient

Wartung und Service

Bewährtes System, Einsatz von gängigen Komponenten, umfangreiche Bedienungs- und Wartungsanleitung, Fernwartung über Online Remote Control

Prototypen als Entscheidungsgrundlage bei Neuprojekten

Binnen drei Wochen Teile aus Prototypenwerkzeugen auf unserer Vorführmaschine



z-splicing stand-alone Spezifikation

Profil	Querschnitt $\leq 50 \times 40$ mm 2 - 4 Klebekavitäten Profillänge $\geq \sim 3000$ mm $\leq \sim 4000$ mm (Optionen $\geq \sim 2500$ mm $> \sim 4000 - \sim 4700$ mm verfügbar)
Technik	<ul style="list-style-type: none">- Verschiedene Profilquerschnitte mittels Werkzeugtausch rüstbar- Manuelles Einlegen von je 2 - 4 Profilen gegen Anschlag in die Spanneinrichtung und manuelles Entnehmen nach dem Klebevorgang- Maschinentzyklus (Profil spannen und Kleben) profilabhängig ~ 20 s- Schleifmodul (empfohlene Option) Automatischer Schleifprozess auf beiden Profil-Stirnseiten führt zu planen Kontaktflächen. Schleifaufmaß zwischen 0,5 und 1,2 mm einstellbar. Schleifstaubabsaugung vorbereitet. Zyklusverlängerung profilabhängig ~ 10 s- Klebetechnologie: Aufheizen von Profilen und dazwischen gebrachter PE Folie in regeltem Prozess und Verbinden unter Vorspannung- Folienbreite 2x50, 2x60, 2x70 bzw. 1x140, 1x150 mm- PE-Folie optional in Hohlkammerbereichen des Profilquerschnitts gelocht- Manuelles Abreißen der Folienüberstände- Breite x Tiefe x Höhe = 1510 x 1800 x 3250 mm Mit Option Profilzuführung Breite x Tiefe x Höhe = 1510 x 2850 x 3250 mm Gewicht ~ 1600 kg
Hersteller	z-werkzeugbau-gmbh unter der Marke z-automation, 6850 Dornbirn / Austria



z-splicing stand-alone Optionale Ausstattung

- Schleifmodul (siehe unter „Technik“)
- Rechts-/Linkslauf für Schleifmodul
Ermöglicht programmierbares Anpassen der Schleifrichtung an die jeweiligen Profilgegebenheiten inklusive automatischem Umschalten der Absaugeinrichtung
- Absaug-Aggregat mit Nassabschneider
- Alternierender Absaugmodus „ein Absaug-Aggregat für zwei z-splicing Systeme“
- Profilzuführung
Fördert Profile von hinten durch die Anlage in den Arbeitsraum und stellt sie dem Bediener für das Einlegen zur Verfügung. Das Auflegen der Profile erfolgt manuell an der Anlagenrückseite. Diese Option verkürzt die manuelle Bearbeitungszeit um bis zu 10 s
- Integriertes automatisches Setzen von Abreiß-Tapes
Diese Tapes ermöglichen ein schnelles Entfernen der Schutzfolie bei carrier-losen Türdichtungen. Ein Setzkopf schneidet Tapes von der Rolle und appliziert diese im Heißklebverfahren mit dem „heat tabber“ an bis zu 4 Profilen
- Fernwartung über Internet Online-Remote-Control

z-splicing stand-alone Profilbezogene Werkzeuge

- Spannelemente
Die Spannlage ist profilabhängig und wird jeweils mit dem Kunden abgestimmt. Gegenebenfalls wird sie anhand von Prototypen-Spannelementen ermittelt und optimiert. Für komplexe Profilquerschnitte reicht oft die Standard-Spannung zwischen zwei Backenhälften nicht aus – zusätzliche bewegliche oder sogar separat angetriebene Spannelemente werden integriert
- Folienlochwerkzeuge
sofern die Stoßstelle in Hohlkammerbereichen luft- oder wasserdurchlässig sein muss

Pfaff Automation GmbH

Dr.-Walter-Zumtobel-Strasse 9 / 6850 Dornbirn / Austria

T +43 5572 7272-0

office@z-automation.com

www.z-automation.com

V6-01