

z-automation[®]

INSPIRING PARTNER

AUTOMATISCHES STOSSKLEBESYSTEM

z-inline splicing

z-inline splicing

Integriertes Stosskleben von Dichtungsringen,
automatisiert und direkt gekoppelt an die Extrusionslinie

Prozesssicherheit und höchster Automatisierungsgrad

Direkte Kopplung von z-inline-splicing an die Extrusionslinie fertigt Dichtungsringe mit minimalem Personaleinsatz – das garantiert höchste Prozesssicherheit und minimale Ausschussrate und vermeidet Pufferung zwischen Extrusion und Weiterverarbeitung

Fit für Profile mit Metall-Carrier und anspruchsvollem Querschnitt

Integriertes Planschleifen der Profilenen vor dem eigentlichen Klebeprozess garantiert Unabhängigkeit vom Profilaufbau und vom Rohschnitt. Mit Erfahrung gestaltete produktabhängige Spannelemente führen zu hervorragenden Klebeergebnissen – auch bei carrierlosen Querschnitten oder bei Butyl-behafteten Profilen

Stoßstellen mit höchster optischer und technischer Qualität

Dünnsste 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

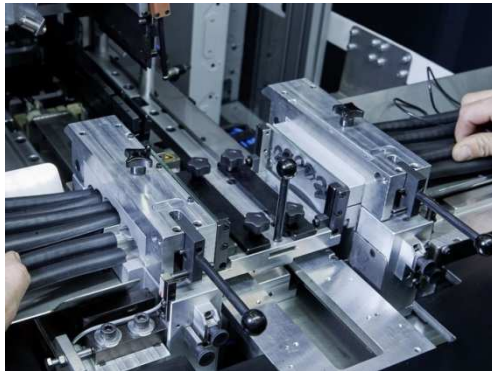
Werkzeugwechsel binnen weniger Minuten durch standardisierte Werkzeugwechselschnittstelle

Wartung und Service

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



z-inline splicing Spezifikation



Profil	Querschnitt $\leq 50 \times 40$ mm 2 - 4 Klebekavitäten Profillänge ≤ 4600 mm
Technik	<ul style="list-style-type: none">- Kopplung des Stoßklebens der Dichtungsprofile inklusive Endenbearbeitung und Finish direkt an die Extrusionslinie- Verschiedene Profilquerschnitte mittels schnellem Werkzeugtausch rüstbar- Automatische Übernahme der Profile aus der Extrusionslinie auf mehrfach-Werkstückträger, die dann zur bemannten Einlegestation gefördert werden- Manuelles Einführen von je 2 – 4 Profilen gegen Anschlag in die Spannwerkzeuge (Bediener)- Automatischer zweistufiger Schleifprozess auf beiden Profil-Stirnseiten führt zu planen Kontaktflächen. Schleifaufmaß zwischen 0,5 und 1,2 mm einstellbar. Schleifstaubabsaugung vorbereitet- Klebetechnologie: Aufheizen der Profilenenden und einer dazwischen gebrachten PE-Folie in geregelterm Prozess und Verbinden unter Vorspannung- Automatisches Abreißen der Folienüberstände- Manuelle Entnahme zur Ablage in Transportgebände (Bediener)- Typische Zykluszeit für einen Profiling 10 s – das entspricht einer Extrusionsgeschwindigkeit von bis zu 25 m/min. Die Hochleistungsvariante erreicht sogar bis zu 35 m/min- Folienbreite 50 – 140 mm- PE-Folie optional in Hohlkammerbereichen des Profilquerschnitts gelocht- Option: Ausreißen einer Montageschnur links und rechts des Profilstoßes- Das System ist am Ende der Extrusionslinie angeordnet – linke oder rechte Ausführung wählbar. Länge x Tiefe x Höhe = 8000 x 5500 x 3500 mm
Hersteller	z-werkzeugbau-gmbh, Dr.-Walter-Zumtobel-Straße 9, 6850 Dornbirn, Österreich

z-inline splicing Optionale Ausstattung

- Profil-Wendeeinheit
zur Positionierung der zugeführten Profile in die optimale Lage beim Stoßkleben. Dadurch Unabhängigkeit von der Extrusionslage
- Absaug-Aggregat mit Nassabschneider zur Entsorgung des Schleifstaubes
- Integriertes automatisches Setzen von Abreiß-Tapes
Diese Tapes ermöglichen ein schnelles Entfernen der Schutzfolie bei carrierlosen Türdichtungen. Ein Setzkopf entnimmt Tapes von der Rolle und appliziert diese im Heißklebeverfahren mit dem sog. „heat tabber“ an bis zu 4 Profilen
- Integriertes Ausreissen einer Montageschnur links und rechts des Profilstoßes
- Fernwartung über Internet Online-Remote-Control

z- inline splicing 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 Spannelemente werden integriert
- Folienlochwerkzeug
sofern die Stoßstelle in Hohlkammerbereichen luft- oder wasserdurchlässig sein muss

z-automation[®]

INSPIRING PARTNER

z-automation

eine Business Unit der z-werkzeugbau-gmbh

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

T +43 5572 7272-0

office@z-automation.com

www.z-werkzeugbau.com

www.z-automation.com

V1-01