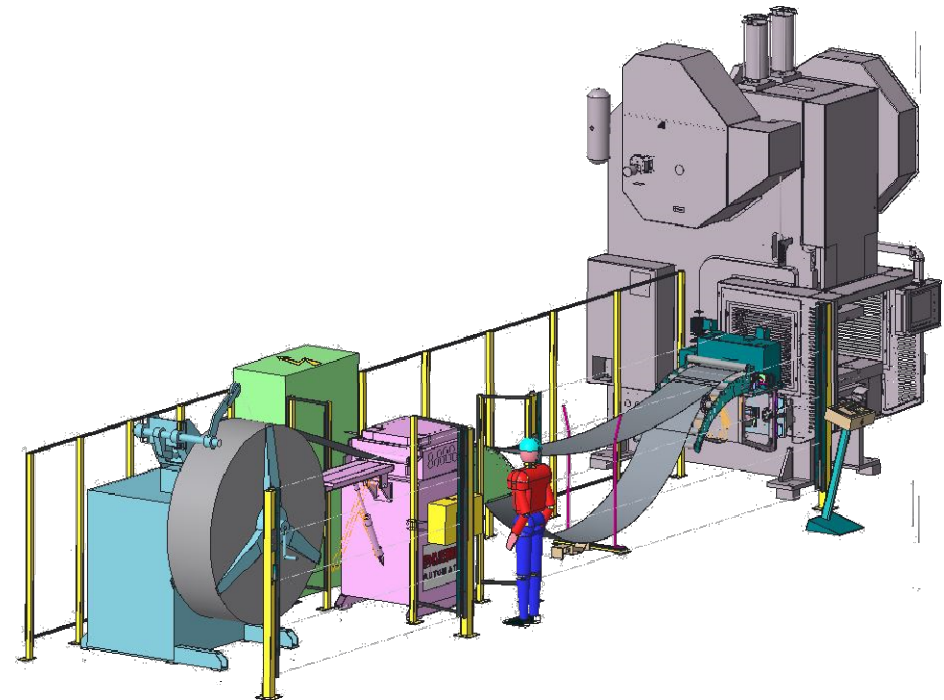


Stanzanlage mit 2.500 kN C-Gestellpresse und Bandanlage

Technische Details:

Bauweise Bandanlage	Langbauweise
Bandbreite min./ max.	20 - 500 mm
Banddicke min./ max.	1,5 – 4,0 mm
Coil-Gewicht max.	30 kN
Coil-Außendurchmesser max.	1.900 mm
Richtmaschine	7 Richtwalzen/ 80 mm Durchmesser
Vorschublänge max.	500 mm
Automationsgrad	Bandeinführung von Hand
Pressentyp	mechanische C-Gestellpresse
Hubart	Dauerläufer
Pressenhubzahl	20 – 60 1/min
Bestimmungsland	Polen
Endprodukte	Beschläge für Möbel



Haspel, Richtmaschine und Walzenvorschub bilden in Verbindung mit einer mechanischen C-Gestellpresse eine Stanzanlage zur Herstellung von Möbelbeschlägen. Das Einführen von Coilmaterial erfolgt manuell. Der Signalaustausch zwischen der Bandanlage und der Presse findet über eine Hardwareschnittstelle statt. DREHER installierte die Bandanlage inkl. Schutzzaun, ist aber auch Lieferant für schlüsselfertige Lösungen inkl. Presse. In solchen Fällen bieten DREHER ein einheitliches Steuerungskonzept für die Gesamtanlage auf Basis einer Siemenslösung an. Ein sicheres Fundament bildet hier nicht nur das breite Produktspektrum, sondern auch ein exzellentes Projektmanagement über den gesamten Herstellungsprozess.