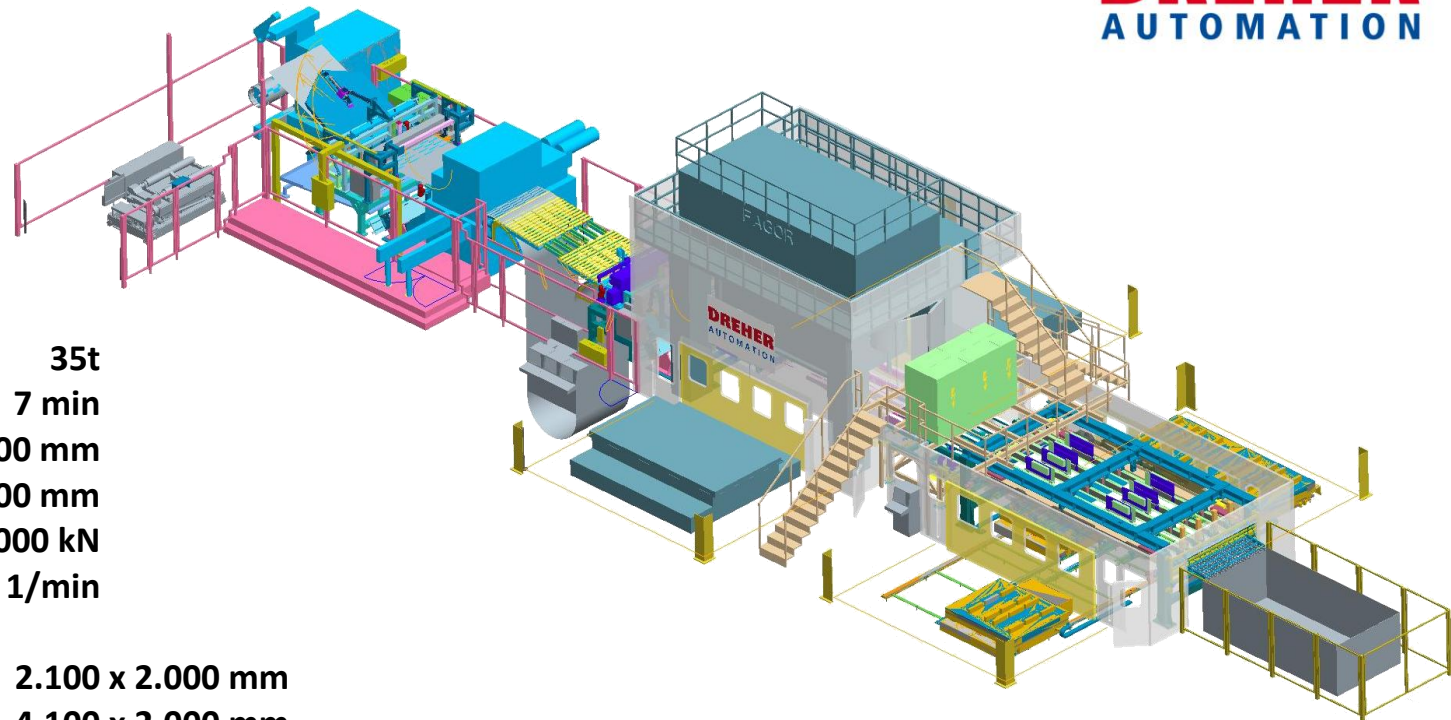


Platinenschnittanlage

Technische Details:

Max. Coilgewicht	35t
Coilwechselzeit	7 min
Max. Bandbreite	2.000 mm
Banddicke	0,5 – 3,00 mm
Presskraft Servopresse	8.000 kN
Max. Hubzahl	100 1/min
Platinenabmessungen	
Bei 2 Stapelplätzen	2.100 x 2.000 mm
bei Kopplung der Stapelplätze	4.100 x 2.000 mm



Zur Herstellung komplexer Strukturteile aus Stahl eignet sich diese Platinenschnittanlage optimal! Sie besteht aus Bandanlage, Servopresse, Stapelanlage mit 2 Stapelplätzen und Schallschutz.

Zu einer reibungslosen Produktion tragen kurze Wechselzeiten (Coil 7 Minuten, Werkzeug 17 Minuten) bei. Diese werden unter anderem durch einen automatischen Coilwechsel und der automatischen Einstellung der Stapelmasken erreicht. Der Stapelwechsel erfolgt ohne Produktionsunterbrechung. Außerdem ist die Servopresse in das Gesamtkonzept integriert und auf eine maximale Hubzahl von 100 Teilen pro Minute im konventionellen Pressenablauf ausgelegt. DREHER organisierte das Gesamtprojekt bei einem deutschen Automobilhersteller und bewies auf diese Weise seine Kompetenz im Bereich Schnittanlagen.