

Drehwender

Wendevorrichtung - seitlich -

Ist das Beschicktablett im Auslauf der Presse in Position gefahren, wird der Werkstückeppich unter die Haltevorrichtung gedrückt. Durch Unterdruckaufbau wird er gehalten und um 180° geschwenkt. Anschließend schaltet der Unterdruck ab und die Werkstücke werden durch einen Bediener mit einem Spezialmesser in nur einem Arbeitsgang fertig ausgeschnitten

- Verwindungssteif geschweißte Rahmenkonstruktion zur Aufnahme der Maschinenteile
- Hydraulikaggregat für Wendevorgang
- Wendetisch mit Kunststoffbeschichtung
- Abdichtungssystem für alle 4 Wenderseiten
- Vakuumsystem inkl. Schlauchverbindungen für den Wendetisch
- Wendezyklus ca. 18 Sekunden
- Ca. 3,5 x 5m Platzbedarf
- Kann in jede Presse integriert werden. ca. 6KW

Erweiterung Elektrische Steuerung

Schaltschrank und Einbausatz inkl. Kabelmaterial für die Anbindung an die vorhandene Elektro-Steuerung Siemens S7

Anpassung Schutzzäune und Sicherheitsvorrichtungen

Mit Bausatz zur Anpassung an die vorhandenen Schutzvorrichtungen