

dyconn-250 polish

1. Anschlüsse

Nennspannung: 400 VAC 50Hz
Steuer- /Hilfsspannung: 230 VAC /24 VDC
Vorsicherung: 100 A
Gesamtleistung: 60 kW

2. Abmessungen

Maschine: ca. 14.000 kg
L x B x H ca. 3500 x 2000 x 3800 mm
Hydraulikaggregat: ca. 500 kg
L x B x H ca. 1300 x 1000 x 2000 mm
Schaltschrank: ca. 300 kg
L x T x H ca. 2000 x 600 x 2200 mm

3. Technologische Daten

Orbitales Polieren
Entwickelt zum Polieren von Kunststoff Blasform-
Seitenschalen und Böden aus Aluminium oder Stahl

a) Aufbau

Ständerbauweise
Arbeitshöhe: 950 mm
Werkstückbelegung und Formenwechsel: Bedienerseite
Werkstückraum: von links und rechts zugänglich
Öffnung 600x600 mm
Arbeitsraum: Absicherung durch Lichtschranken
Orbitalbewegung des Polierstückes am oberen Spanntisch
Werkstücke fest am Maschinentisch eingespannt

b) Orbitalantrieb

Elektro-Motor
Leistung P: 13,2 kW
Drehzahlbereich: 0 bis 2000 U/min
Nennmoment: 22,0 Nm
Polierdrehzahl: 500 bis 1000 U/min
Schwingkreisradius 1,0 mm
Rotationsrichtung: wahlweise links oder rechts

c) Z-Achse, Werkzeugträger

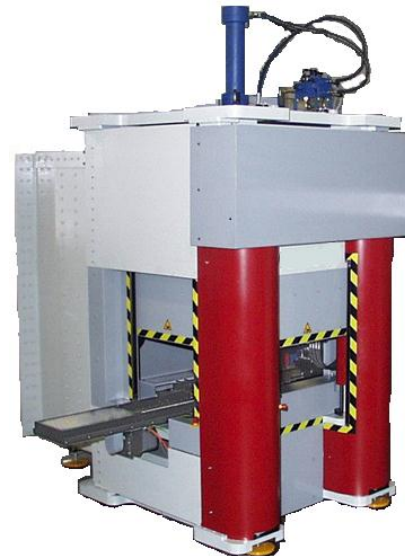
Hydraulikachse
Hydraulik-Druckölvorsorgung, max. 200 bar
Geschwindigkeit
Eilgang auf/ab: 1800 mm/min
Arbeitsvorschub: 0 bis 2 mm/min
Max. Kraft vertikal, mit Werkzeugträgergruppe: 200 kN
Nenn Schubkraft in x-y-Richtung: 20 kN
Bewegte Masse: max. 500 kg
Freiraumhöhe: max. 350 mm

d) Steuerung

Siemens
Bedienpult im Schaltschrank integriert
Steuerbare Prozessparameter:
Drehzahl: stufenlos einstellbar
Drehrichtung: Links- / Rechtslauf
Vertikalbewegung: Kraft- / Weggesteuert
Zeitfolge: Variierende Parameter möglich

e) Aufspanntisch

Kreuznutentisch



4. Polierbares Produktspektrum

Formtypen: Kunststoff Blasformen
Material: Aluminium, Stahl
Formgrößen: max. Durchmesser 160 mm
max. Länge 380 mm
Beispiel: 0,5 l PET Seitenschale Aluminium
Reine Polierzeit ein Durchgang: ca. 2 Minuten
Gesamtzeit ca. 8 Durchgänge: ca. 30 Minuten
Zwei Formschalenhälften gleichzeitig
Polierzyklen pro Form: frei wählbar
Einbringen des Poliermediums: Manuel
Minimaler Polierspalt zum Formboden: ca. 2 mm

5. Optionen

Halbautomatischer Aufspanntisch mit Schlittensystem,
Werkstückbelegung und Formenwechsel im Spannsystem
außerhalb der Maschine, Auf- und Abrüstung des Spannsystems
abwechselnd je auf einer der beiden Maschinen-seiten

Halbautomatisches Spannsystem für den Polierstempel
Bedienpult direkt an der Maschine
Bewegliches Bedienpult

Your contact person is
Robert Beck · Sales

Multi Orbital
Welding Systems GmbH

Heinrich-Hertz-Platz 2
D - 92275 Eschenfelden

Fon: +49 9665 9155 - 70
Fax: +49 9665 9155 - 71

r.beck@dyconn.de

