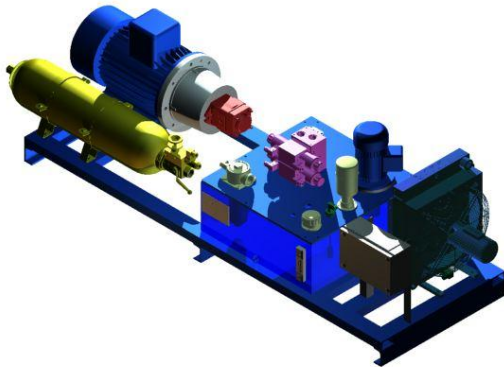


AGGREGATE



Stanze zur Weiterverarbeitung von Kunststoffprofilen.

Kunde

Sondermaschinenbau

Anwendung

Aggregat zur Versorgung einer Stanze



Kundenanforderungen

- Kompakter Aufbau aufgrund des vorgegebenen, sehr begrenzten Einbauraums.
- Liegender Aufbau der Speicher wegen der Einbausituation erforderlich.
- Hohe Taktfrequenz des Stanzwerkzeugs mit entsprechenden Anforderungen an die Schaltzeiten der Wegeventile.
- Hohe Temperaturen und Luftfeuchtigkeit am Aufstellungsort.
- Aufstellungsort: Süd-Amerika.

Ausführung

- Innenzahnradpumpe (1-30 l/min), max. 320 bar; E-Motor (60 Hz, 15 kW).
- Im Kühl-/Filterkreislauf: Gerotorpumpe (20 cm³/U, 10 bar); E-Motor (0,75 kW); Öl-/Luftkühler.
- Stahltank (150 l), Niveau-/Temperaturschalter mit zwei bzw. einem Kontakt, Rücklaufilter mit optischer und elektrischer Verschmutzungsanzeige.
- Blasenspeicher (20 l), liegend aufgebaut; Speichersicherheitsblock mit elektrischer Speicherentladung.
- Ventilbaugruppe in Modularbauweise (Cetop), Grundplatte 2-fach (NG10), Speicherladeventil (Schaltdifferenz 15%), Wegeventile (NG10) für kürzeste Schaltzeiten und Drosselrückschlagventilen in A und B.
- Elektrische Funktionen auf Klemmenkasten verdrahtet; kompakter, platzsparender Aufbau am Aggregat.

