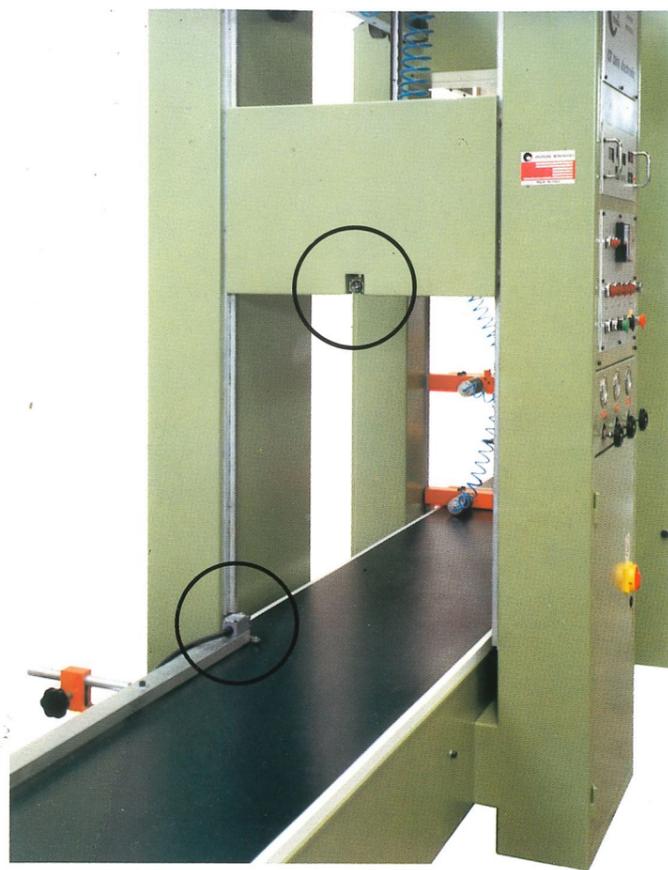
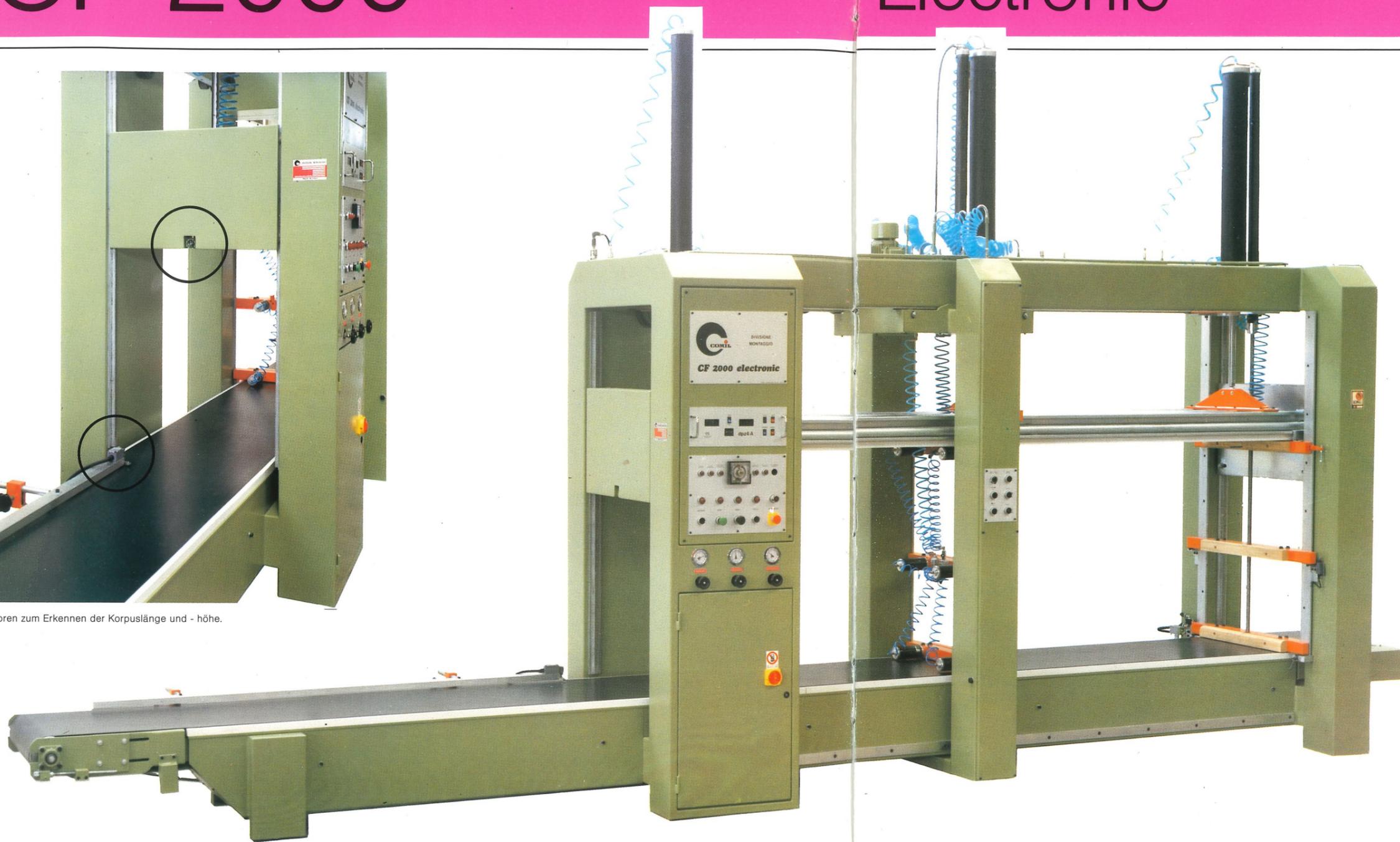


CF 2000

Electronic



Sensoren zum Erkennen der Korpuslänge und -höhe.



Gegenanschläge und Vorrichtungen zum auf Position fahren der Korpusse und der vertikalen Pressplatte.



Automatisches Anheben des Vorschubs zum Auswechseln des Transportbandes.

Sicherheitsvorrichtung am Auslauf.



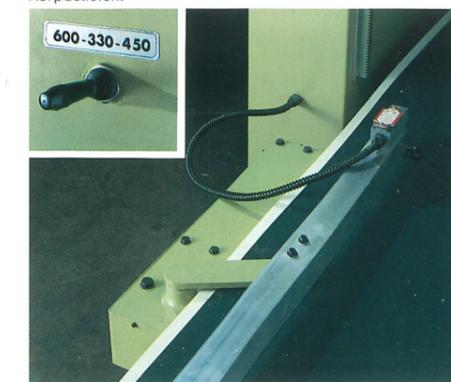
Sicherheitsschalter an den Horizontalaggregaten.



Rollenbahn mit schräggestellten Rollen zur Verbindung zwischen Montagestrasse und Korpuspresse.



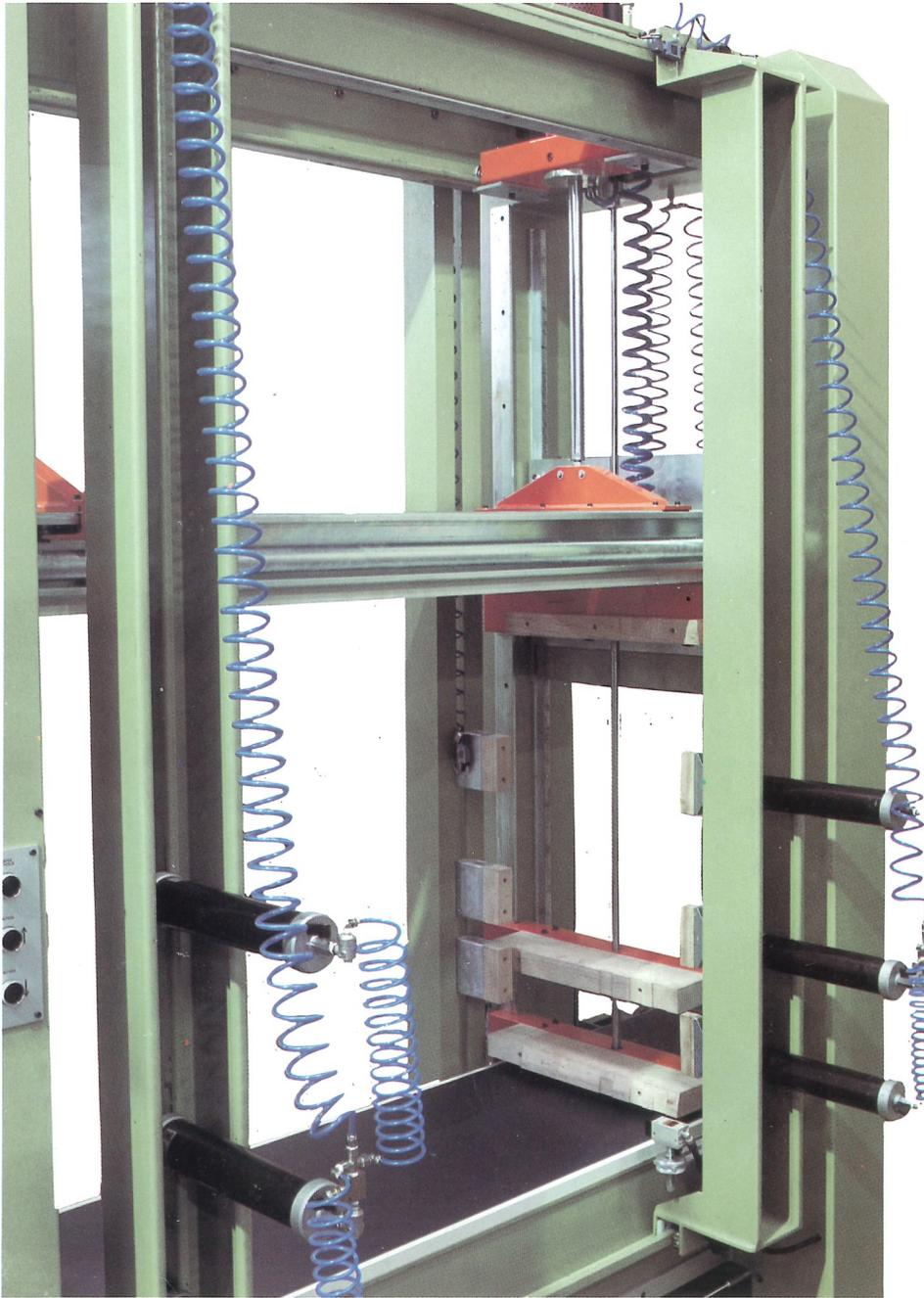
Pneumatikanschlag mit drei Positionen für verschiedene Korpusstiefen.



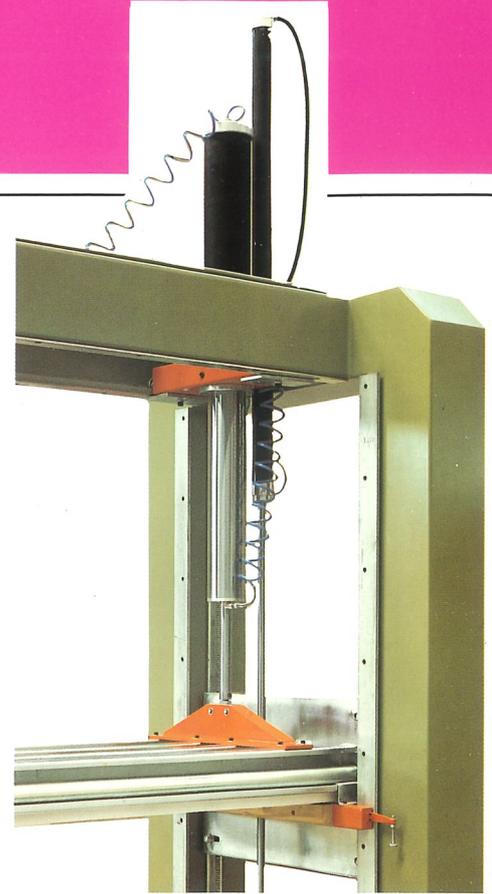
Wenn Ihnen eine Maschine vorschwebt, die ...

- in einer Strasse arbeitet, ohne tote Momente für seitliches Verfahren, die Zeit zwischen Einfahren und Stillstand des zu pressenden Korpusse nützt, um sich automatisch SELBST UMRÜSTEN
- nicht mehr mehr wie 20 Sekunden eigentliche Umrüstzeit benötigt
- das Problem der Fertigung auf Kommissionsbasis restlos löst für Serienherstellung eigentlich schon fast zu "viel" ist
- endlich und WIRKLICH eine VOLLAUTOMATISCHE KORPUSPRESSE ist ...
- dann denken Sie bereits an unsere Korpuspresse CF/2000 - ELECTRONIC!

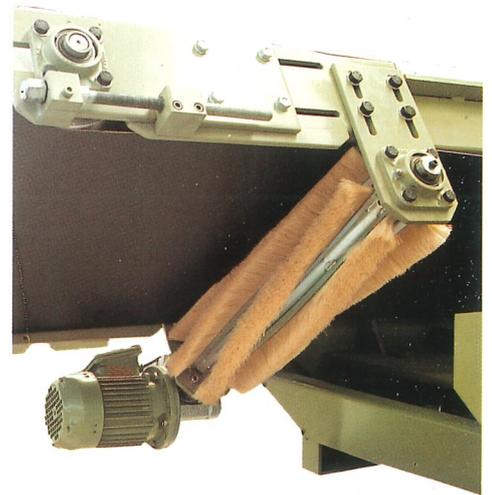
CF 2000



Spezialaggregate zum Querverpressen.



Teleskopzylinder zur Verringerung der Pressengesamthöhe.



Drehende Tampicobürste für Transportbandreinigung.

Eine automatische Durchlaufkorpuspresse für zeitgeregelte Arbeitsgänge, reglierbare Presszeiten, zum Einsatz in Montagestrassen mit abgestimmtem Fertigungsrythmus zur Erreichung einer gegebenen Tagesproduktion.

Presst Möbelkorpusse jeglicher Abmessungen ohne Stillstand für Umrüsten, da ein Abtaster am Vormontagetisch und eine Photozelle am Vertikaldruckaggregat die jeweiligen Korpusmasse "ablesen".

SOBALD EIN MÖBELKORPUS AUF DEM VORMONTAGETISCH ZUSAMMENGESETZT IST, WIRD JEDLICHER WEITERE HANDGRIFF ÜBERFLÜSSIG.

Die abgelesene Korpuslänge wird an die elektronische Ausrichtanlage weitergegeben und erscheint gleichzeitig in der linken Sichtscheibe der Digitalanzeige.

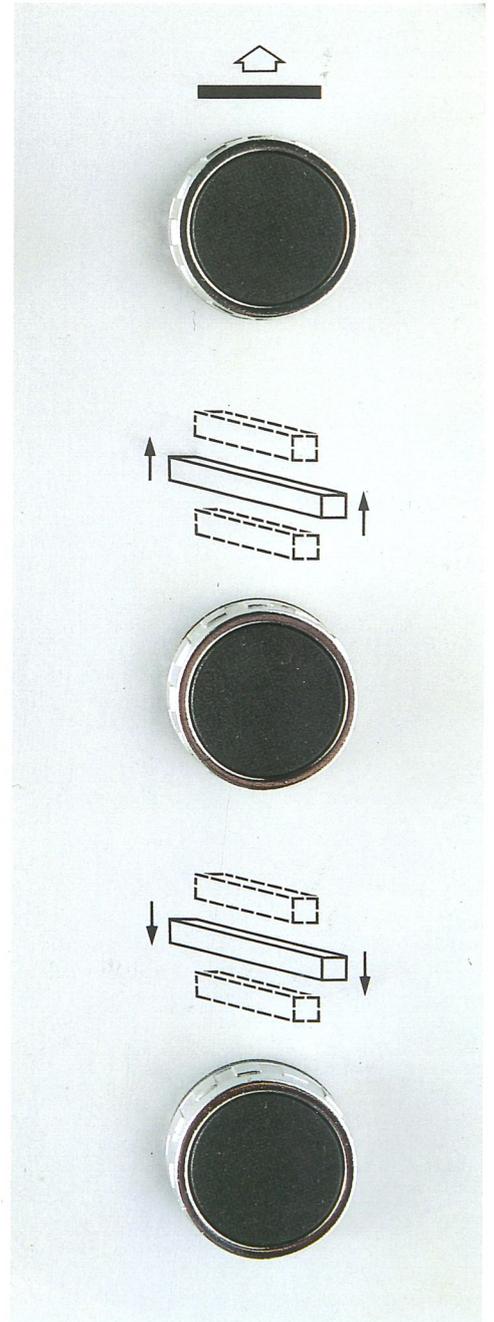
Die Ausrichtanlage wertet dieses Mass aus und steuert gleichzeitig das Verfahren des Horizontalelementträgers.

Vorgängig hat die Photozelle am Vertikalaggregat die Korpushöhe abgelesen und gleichzeitig das Verfahren des Druckbalkens gesteuert.

Electronic



Drucktasten zum Positionieren des mittleren Horizontalaggregats und entsprechendem Gegenanschlag.



CF

2000



TECHNISCHE DATEN

Max. Presshöhe	1220 mm
Min. Presshöhe	300 mm
Arbeitshöhe	500 mm (oder nach Wunsch)
Höhe für Versand	2600 mm
Gesamtaussenhöhe	3680 mm
Pressbreite	610 mm
Aussenbreite	1250 mm
Durchlaufbreite	720 mm
Max. Pressbreite	2500 mm
Min. Pressbreite	300 mm
Aussenlänge	7050 (4350 + 2700) mm
Gewicht	2200 kg (21560 N)
Ein Vertikalpressbalken	
Anzahl Horizontalpressaggregate	3 St.
Luftdruck	5 – 8 kg/cm ² (490 – 784 K Pa)
Durchschnittl. Luftverbrauch	115 dm ³ /Arbeitsgang
Vorschubgeschwindigkeit	7,5 + 37,5 m/Min.
Anschlusswert	1,1 kw
Toter Moment pro Arbeitsgang	ca. 20 Sek.

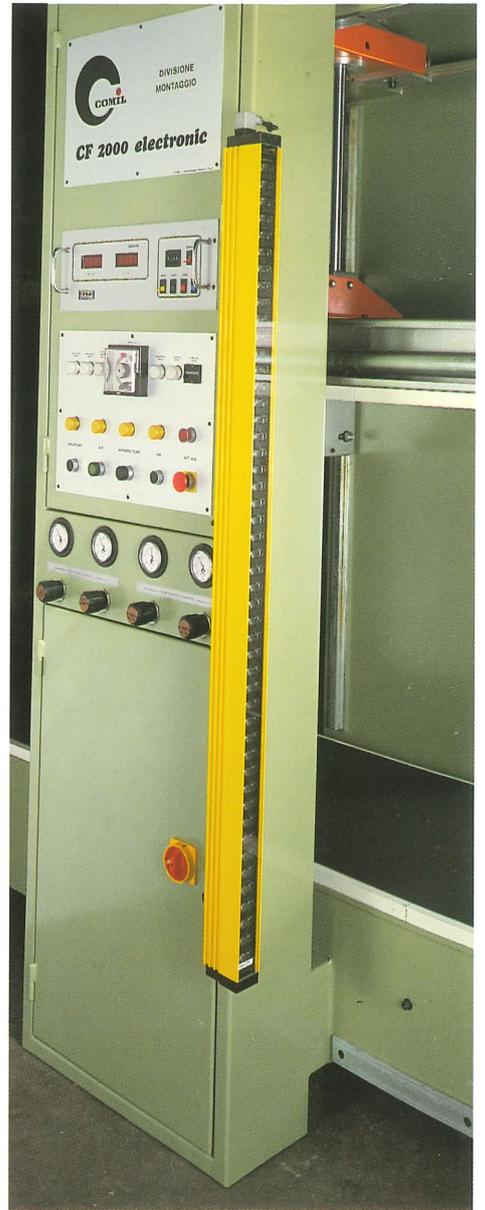
Electronic



Zusätzliche Steuerung für raschen Druckwechsel und für Spezialaggregate.



Hinteres Schutzgitter. Kann geöffnet werden.



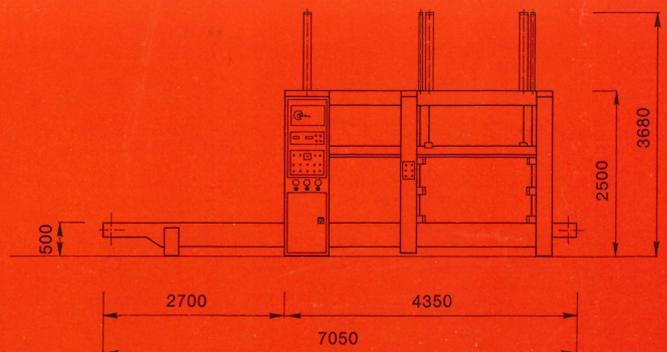
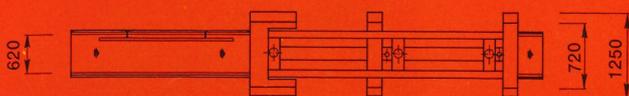
Ausschnitt aus der Photozellenbrücke für vollständige Sicherheit.



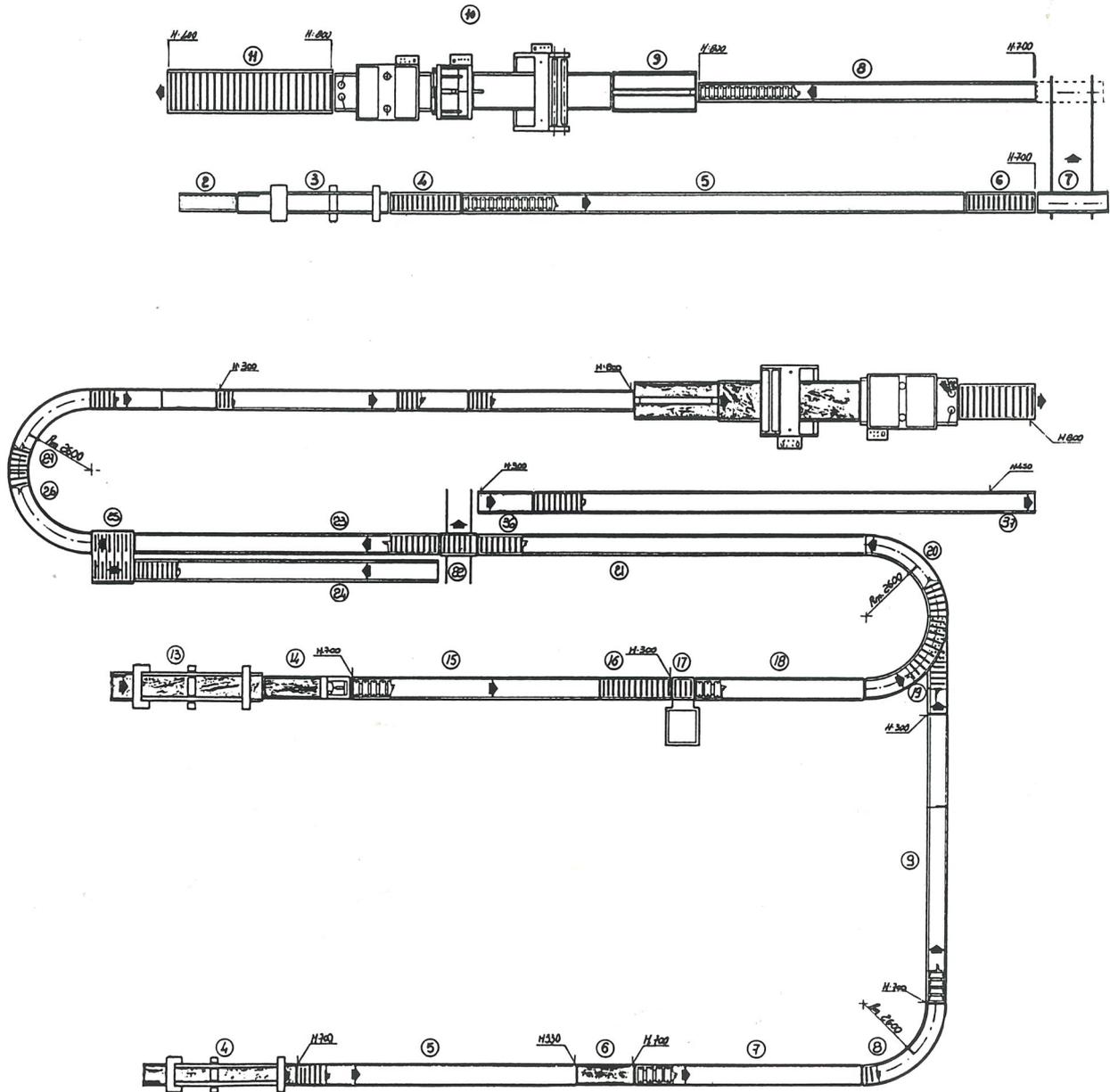
Vieffache Photozellen zum Erkennen der Länge und Höhe bei Spezialkorpussen.



Pneumatikvorrichtung für Korpuse mit Sockel.



CF 2000 Electronic



WOODWORKING MACHINERY
 61025 MONTELABBATE (PS) - Italy
 Via Leonardo Da Vinci, 1/3/5
 Tel. (0721) 499312 - 5 linee r.a.
 Telefax (0721) 499313
 Telex 560839 COMIL I