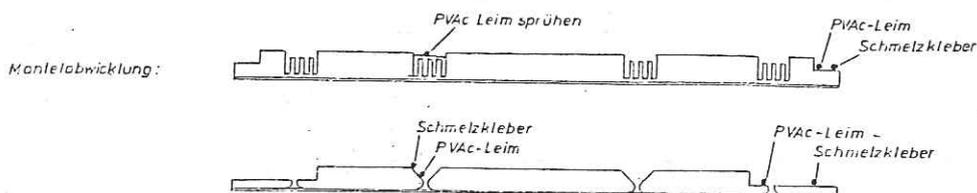
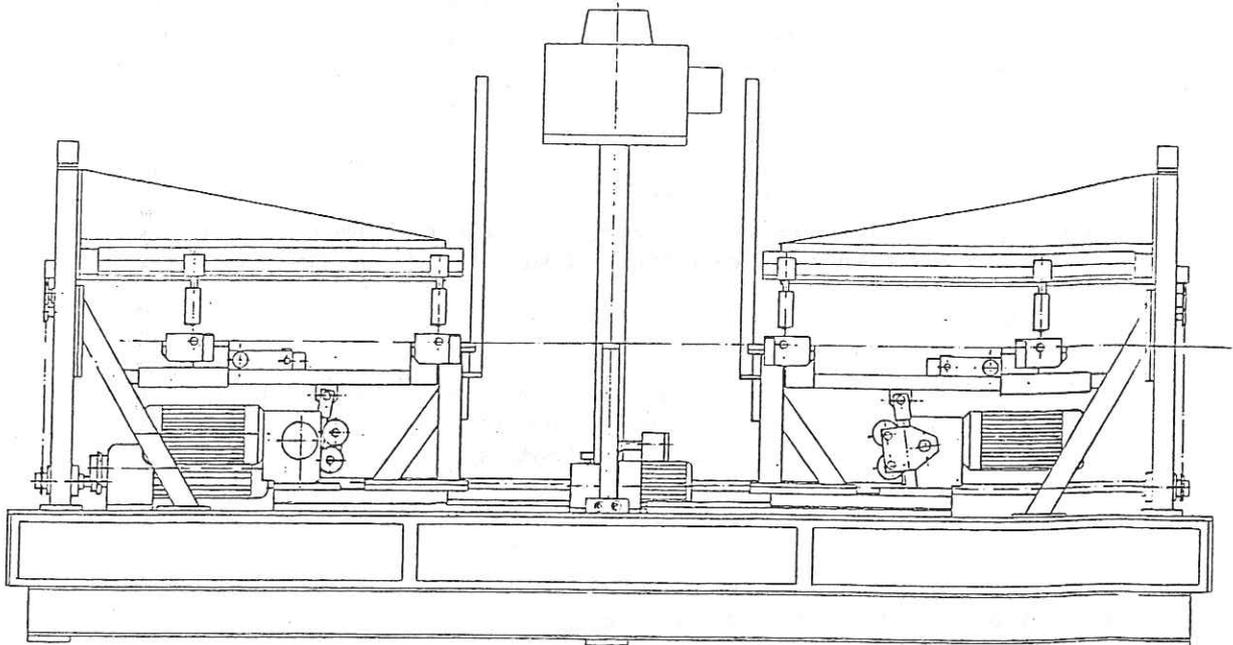




KORPUSVERLEIMPRESSE, TYPE WL 96

für die Verleimung von TV-Gehäusen, hergestellt in Formfrässystemen



Die Korpusverleimpresse, Type WL 96, wurde speziell für das Verleimen und Zusammenfalten von TV-Gehäusen, die in den oben aufgeführten Formfrässystemen vorbearbeitet sind, entwickelt. Der Faltprozess wird über Kurvensegmente durchgeführt, die dem jeweiligen Radius angepaßt sind in Form einer Archimedischen Spirale und in direkter Abhängigkeit vom jeweils zu fertigenden Radius stehen. Die Falteinrichtungen werden elektromotorisch - damit ein absolut schwingungsfreies, gleichmäßiges Falten gewährleistet ist - betätigt. Die Verleimung der Korpusse erfolgt im bewährten Kombinationssystem "Schmelzkleber/PVAc-Leim", wobei bei der Schlitztechnik innerhalb der Schlitzbereiche durch eine vorgeschaltete Vorrichtung PVAc-Leim aufgesprüht werden muß, um Verunreinigungen der eigentlichen Faltelemente zu vermeiden. Die Korpusverleimpresse, Type WL 96, wird manuell mit Mantelabwicklungen und Böden beschickt.



FUNKTIONSBESCHREIBUNG

Eine auf der Vorderseite dargestellte, formgefräste Mantelabwicklung wird manuell in die Faltzone - horizontale Position eingelegt. Des gleichen wird ein Boden auf Bodenträgerständern abgelegt. Durch eine 2-Hand-Sicherheitsschaltung wird der automatische Arbeitsablauf

- Vorfahren der geteilten Fahrschlitten, auf denen die Auftragsköpfe montiert sind, Einspritzen von PVAc-Leim -
- Rücklauf des Fahrschlittens, Einspritzen von Schmelzkleber
- Falten und Pressen des Korpus, sowie ca. 4 - 6 Sekunden Preßzeit -
gestartet.

Sind auf dieser Korpusverleimpresse TV-Gehäuse mit unterschiedlichen Radien zu fertigen, so sind die entsprechenden Kurvensegmente, die jeweils nur für einen Radius ausgelegt sind, auszuwechseln.

TECHNISCHE DATEN

Kleinster Korpus -----	450 x 320 mm
Größter Korpus -----	980 x 600 mm
Werkstückbreite -----	min. 100 mm
Werkstückbreite -----	max. 320 mm
Werkstückstärke -----	min. 10 mm
Werkstückstärke -----	max. 16 mm
Leistung der Anlage -----	ca. 2 - 3 Teile/min.
Gesamtanschlußwert -----	ca. 8 kW
Erforderlicher Luftdruck -----	6 bar
Gesamtgewicht -----	ca. 2.000 kp
Platzbedarf -----	3.500 x 2.000 x 1.850 mm

W. LEHBRINK GMBH & CO.KG

Maschinenfabrik

Blumenstraße 33 / Postfach 1263

Telefon 05202/4026-27

Telex 931858

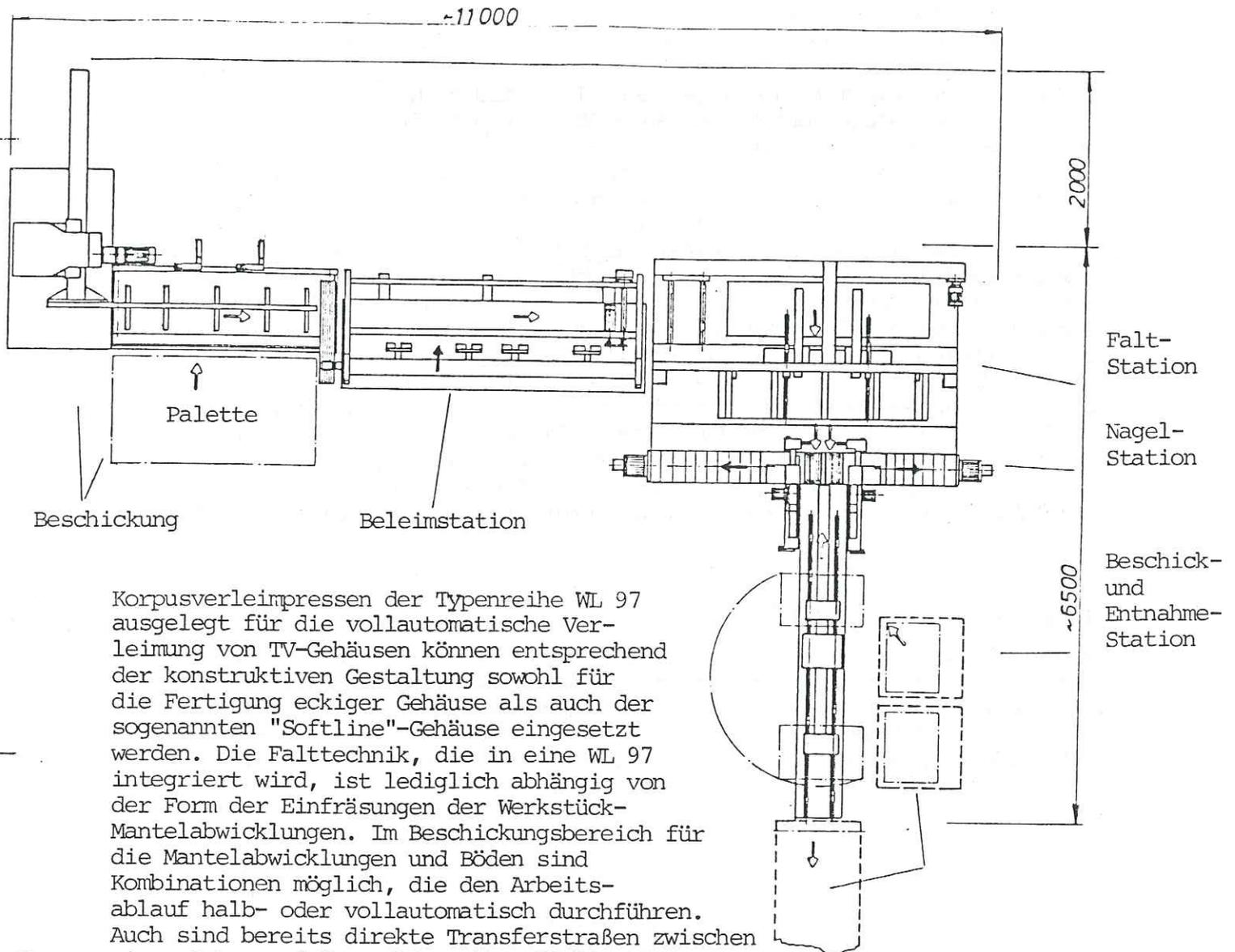
Telefax 05202-1282





KORPUSVERLEIMPRESSE, TYPE WL 97

für die vollautomatische Verleimung von TV-Gehäusen



Korpusverleimpresen der Typenreihe WL 97 ausgelegt für die vollautomatische Verleimung von TV-Gehäusen können entsprechend der konstruktiven Gestaltung sowohl für die Fertigung eckiger Gehäuse als auch der sogenannten "Softline"-Gehäuse eingesetzt werden. Die Falttechnik, die in eine WL 97 integriert wird, ist lediglich abhängig von der Form der Einfräsungen der Werkstück-Mantelabwicklungen. Im Beschickungsbereich für die Mantelabwicklungen und Böden sind Kombinationen möglich, die den Arbeitsablauf halb- oder vollautomatisch durchführen. Auch sind bereits direkte Transferstraßen zwischen einer Gehrungsfräsmaschine, Type WL 30 SUPER, und einer vollautomatisch arbeitenden Korpusverleimpresse, Type WL 97, verwirklicht worden, so daß von der Querbearbeitung bis hin zum verleimten und gefalteten TV-Gehäuse nur 2 Bedienungspersonen für eine solche Anlage erforderlich sind. WL 97-Korpusverleimpresen können auch gekoppelt werden mit WL-Industrie-Roboter für das vollautomatische Klammern von Kunststoff-Frontmasken in TV-Gehäusen und direkt nachgeordnetem Industrie-Roboter für das Verschrauben von Bildröhren.



FUNKTIONSBESCHREIBUNG

Eine Funktionsbeschreibung im eigentlichen Sinne kann hier nicht abgegeben werden, da die Variationsmöglichkeiten solcher Anlagen zu vielfältig sind. Sofern die Anlage als Einzelmaschine - wie in vorderseitig dargestelltem Bild - angesehen wird, wäre folgender Arbeitsablauf denkbar:

Von einer Palette mit gefrästen Mantelabwicklungen wird Teil nach Teil in kontinuierlicher Folge durch eine rechnergesteuerte Vakuumentstapelungseinrichtung auf einem Transportband abgelegt und über ein zweites Transportelement einer Beileimstation zugeführt. Hier wird nach Anfahren eines Positionieranschlages durch überfahrende Klebstoffauftragsköpfe PVAc angegeben, danach erfolgt der Weitertransport des Teiles auf ein Transportsystem der falt- und Preß-Station. Vom Transportband der falt- und Preß-Station wird das Teil durch eine Vakuumhebeanlage in das Pressenzentrum eingelegt. Parallel hierzu wird über einen Industrie-Roboter dem Pressenbereich ein TV-Bodenteil zugeführt (Entnahme von einer Hubbühne). Nach Ablage des Bodenteils im Pressenbereich wird der Boden durch überfahrende Schmelzkleberauftragsköpfe mit Klebstoff versehen und der Industrie-Roboter fährt in Warteposition, der faltprozeß erfolgt. Während die eigentliche Preßzeit abläuft, können in die inneren Ecken des Gehäuses Wellnägel eingeschossen werden. Sollen Mantel und Boden an ihren Stoßstellen mit Heftklammern versehen werden, so geschieht dieses ebenfalls während der Preßzeit. Nach Ablauf der Preßzeit wird das fertige TV-Gehäuse durch den Greifarm des in Warteposition stehenden Industrie-Roboter aus dem Pressenbereich herausgenommen, auf einem nachgeordneten Transportband abgesetzt und ein 2. Greifarm holt durch entsprechende Schwenkbewegungen einen neuen Boden, um diesen der Presse direkt zuzuführen.

TECHNISCHE DATEN

Gehäusegröße -----	min. ca.	500 x 350 x 180 mm
Gehäusegröße -----	max. ca.	900 x 570 x 270 mm
Bodenmaßtiefe -----	max. ca.	310 mm
Leistung der Anlage -----	ca.	2 - 3 Teile/Minute

Alle anderen Angaben stehen in direkter Abhängigkeit von der jeweiligen technischen Auslegung

W. LEHBRINK GMBH & CO.KG
Maschinenfabrik

Blumenstraße 33 / Postfach 1263
Telefon 05202/4026-27
Telex 931858
Telefax 05202-1282

