

# BUMERANG...



**... denn das Werkstück  
kommt fertig bearbeitet  
zurück**



## ● 1-Mann-Bedienung

Den 2. Mann setzen Sie sinnvoller ein, nämlich zur echten Wertschöpfung – und er darf das machen, was er gelernt hat.

## ● Kein zusätzlicher Platzbedarf

Der Bumerang steht dort, wo Sie heute Ihre Werkstücke ab stapeln. Die Rückführung erfolgt oberhalb der Maschine.

## ● Für jede Maschinenlänge

An langen Maschinen, die in der Regel ständig im Einsatz sind, erweist sich der Bumerang als besonders wirtschaftlich. Im 1-Schichtbetrieb sind die Anschaffungskosten – je nach Maschinenlänge – in 6-8 Monaten amortisiert.

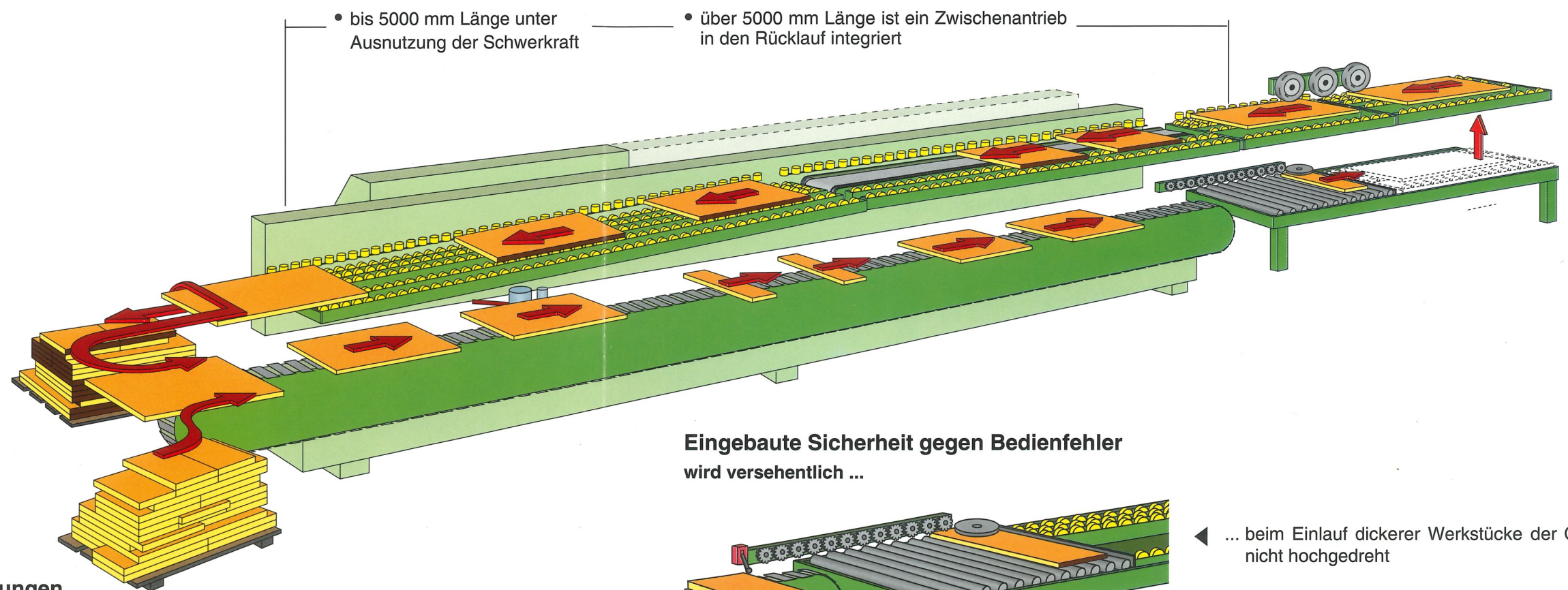
Die Zeichnung macht es deutlich: Zwischen dem Bumerang und der Gefällstrecke wird ein auf die Maschinenlänge abgestimmtes Transportband eingebaut.

## Funktion und Werkstücke



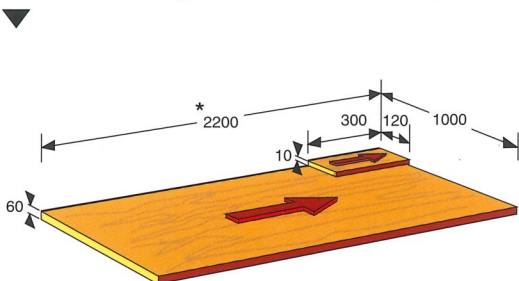
Vorn steht der Bediener, dort ist auch das Bedienpult

### Werkstück-Rücklauf zum Bediener:



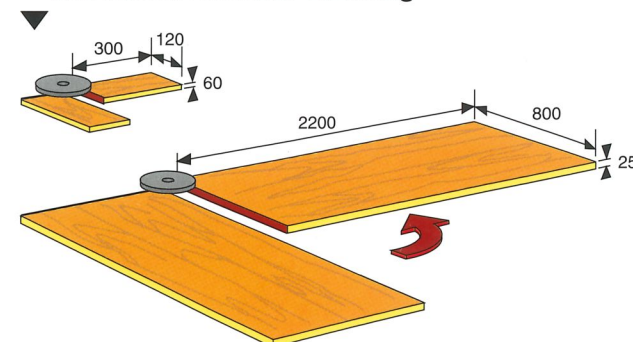
## Minimale und maximale Werkstückabmessungen

### ... bei der Längskantenbearbeitung



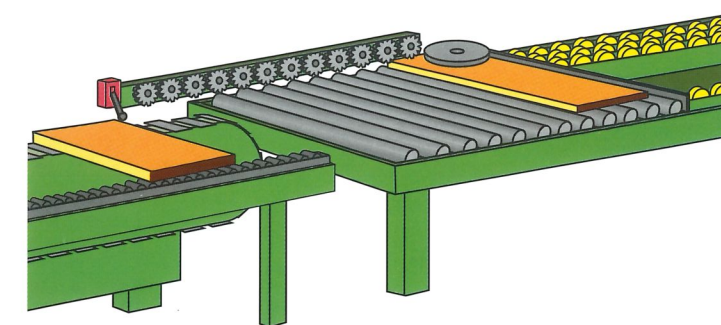
\* 2500 mm in Spezialausführung mit Tischverlängerung

### ... bei der Querkantenbearbeitung mit anschließender Drehung



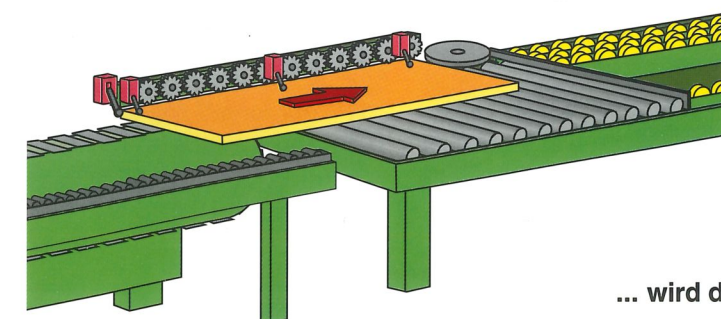
Plattenformat und Gewicht (max. 30 kg) beeinflussen die Funktion der Drehvorrichtung (s. Skizze). Kleinere Werkstücke können bis 60 mm Dicke problemlos gedreht werden.

## Eingebaute Sicherheit gegen Bedienfehler wird versehentlich ...



◀ ... beim Einlauf dickerer Werkstücke der Oberdruck nicht hochgedreht

... der notwendige Teileabstand nicht eingehalten ▶



◀ ... die Drehvorrichtung beim Bearbeiten langer Werkstücke nicht ausgeschaltet, dann ...

... wird der Vorschub der Kantenbearbeitungsmaschine gestoppt



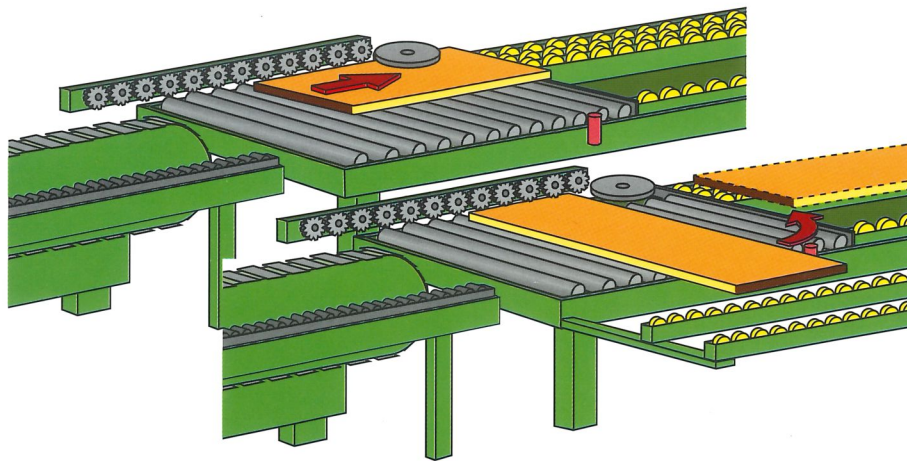
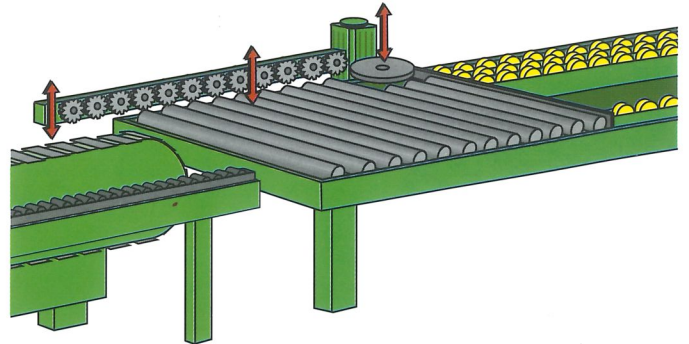
## Sonderzubehör

mit dem der Bumerang auch speziellen betrieblichen Anforderungen gerecht wird.

### Motorische Oberdruck-Verstellung ▶

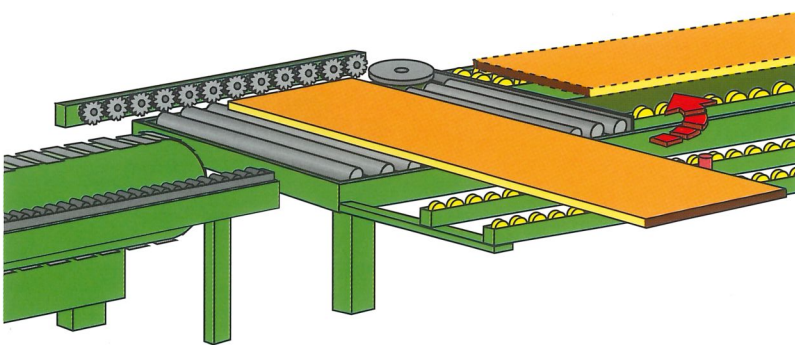
Wird im häufigen Wechsel unterschiedlich dickes Plattenmaterial bearbeitet, kann auch vom Bedienpult aus die Einstellung des Oberdruckes erfolgen.

Bedingung: Die Kantenbearbeitungsmaschine muß ebenfalls über eine motorische Höhenverstellung verfügen.



### ◀ Drehteller-Steuerung mit Doppelleffekt

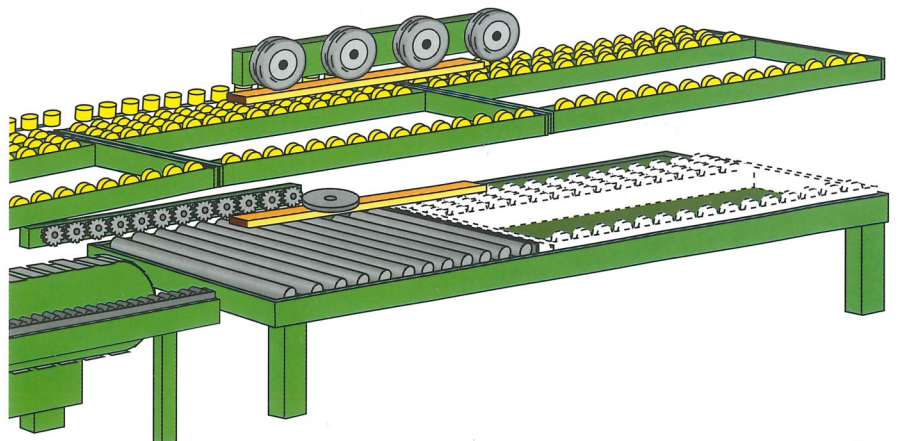
1. Kommissions- oder Einzelfertigung bedeutet, daß die Werkstücke im ständigen Wechsel an den Längs- und Querkanten bearbeitet werden. Entsprechend müssen sie entweder geradeaus in den Bumerang laufen oder gedreht werden. Mit dieser Einrichtung erfolgt die Richtungsbestimmung automatisch: Der etwa 900 mm von der Anschlagseite entfernte Näherungsinitiator erkennt das zu drehende Werkstück und bewirkt die Drehung quer auf längs.



2. Automatische Anpassung an die Werkstücklänge. Kurze Werkstücke werden schnell, lange entsprechend langsam gedreht. Der etwa 1300 mm vom Anschlag entfernte Näherungsinitiator erkennt das lange Werkstück und bewirkt die Drosselung der Drehbewegung.

### Schmalteile-Spezialeinrichtung ▶

Werkstücke mit einer minimalen Breite von 60 mm können mit dieser Einrichtung problemlos an den Längskanten bearbeitet werden. Am Hubtisch werden 3 nebeneinander liegende Röllchenbahnen neben der Anschlagseite der gesamten Rückführung angeordnet. Das Antriebsaggregat der Rückführung wird mit 4 Zwillingenrollen ausgestattet.





# Bumerang ZHR 15

## ● 1-Mann-Bedienung

Den 2. Mann setzen Sie sinnvoller ein, nämlich zur echten Wertschöpfung – und er darf das machen, was er gelernt hat.

## ● Kein zusätzlicher Platzbedarf

Der Bumerang steht dort, wo Sie heute Ihre Werkstücke ab stapeln. Die Rückführung erfolgt oberhalb der Maschine.

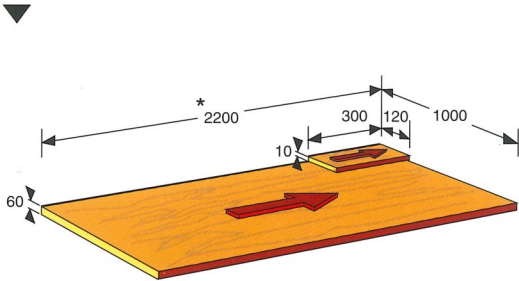
## Funktion und Werkstücke



Vorn steht der Bediener, dort ist auch das Bedienpult

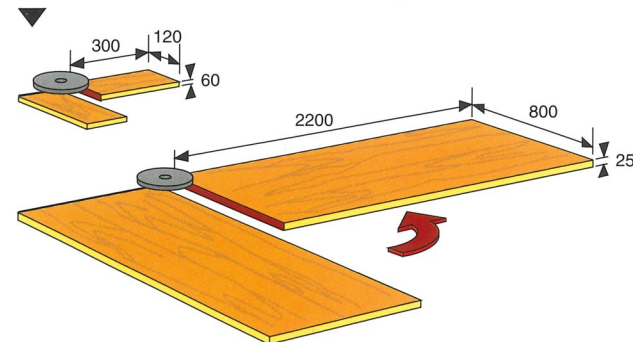
## Minimale und maximale Werkstückabmessungen

... bei der Längskantenbearbeitung



\* 2500 mm in Spezialausführung mit Tischverlängerung

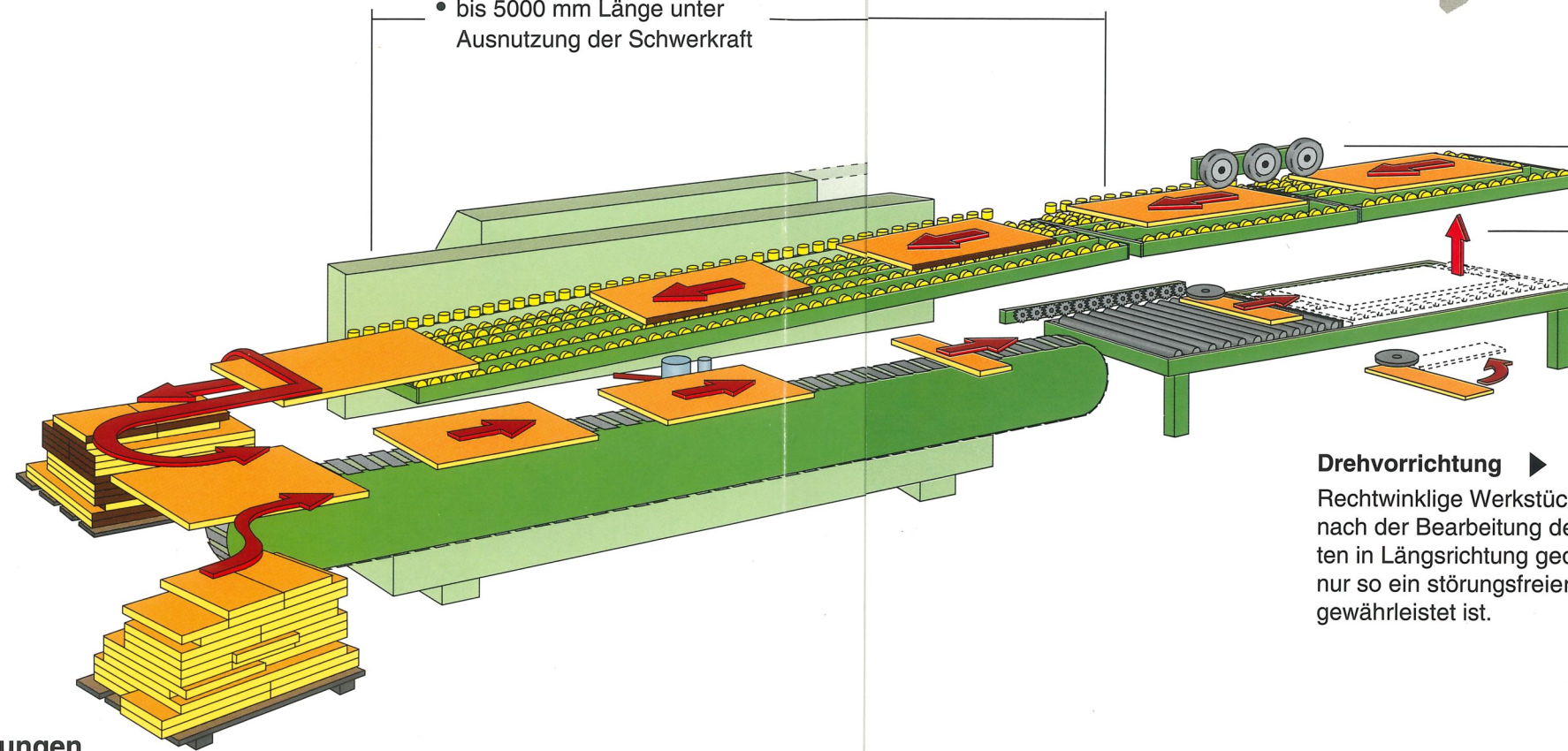
... bei der Querkantenbearbeitung mit anschließender Drehung



Plattenformat und Gewicht (max. 30 kg) beeinflussen die Funktion der Drehvorrichtung (s. Skizze). Kleinere Werkstücke können bis 60 mm Dicke problemlos gedreht werden.

## Werkstück-Rücklauf zum Bediener:

- bis 5000 mm Länge unter Ausnutzung der Schwerkraft

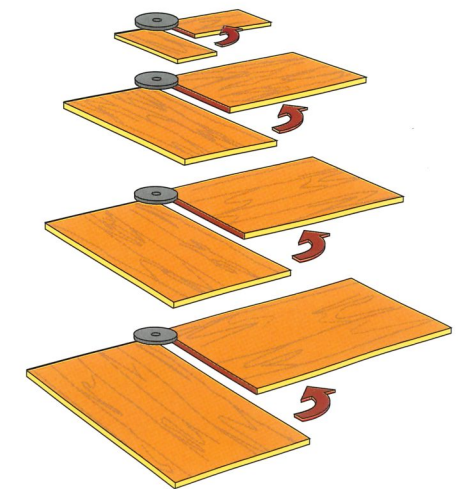


Die Antriebsrollen setzen das Werkstück in Bewegung

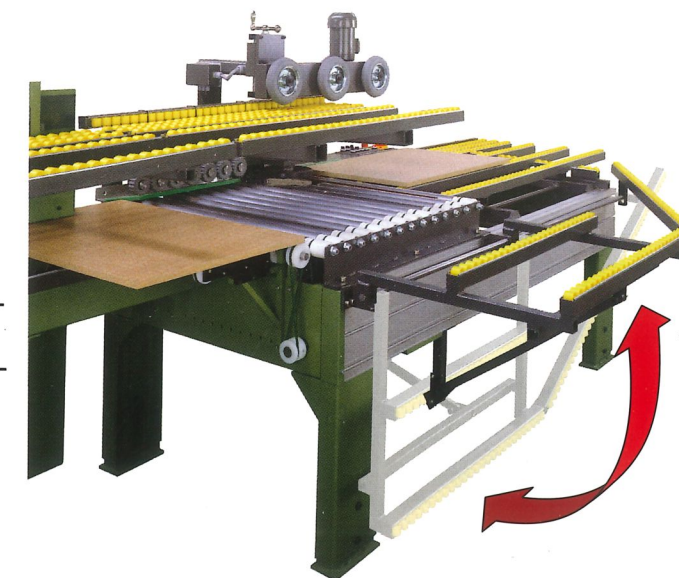
Hubstation

## Drehvorrichtung

Rechtwinklige Werkstücke werden nach der Bearbeitung der Querkanten in Längsrichtung gedreht, weil nur so ein störungsfreier Rücklauf gewährleistet ist.



◀ Und ist ein Werkstück kleiner oder größer, was gelegentlich vorkommt, dann schalten Sie den Vorschub am Bumerang aus und fahren wie Sie es heute gewohnt sind.



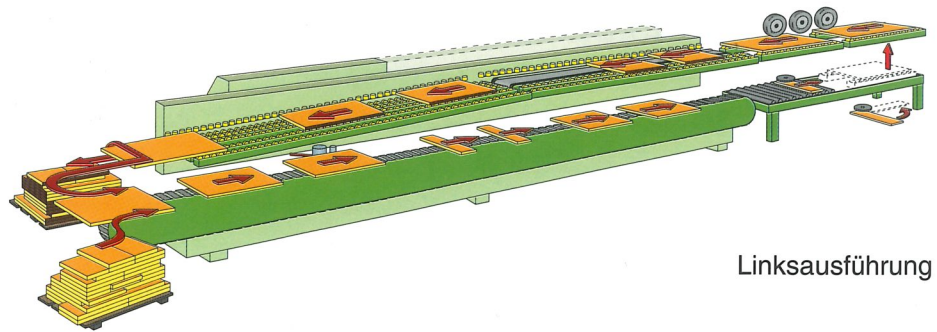
## Lange Werkstücke

Für lange Werkstücke benötigen Sie diese Unterstützung, die nach Gebrauch platzsparend weggeklappt wird.

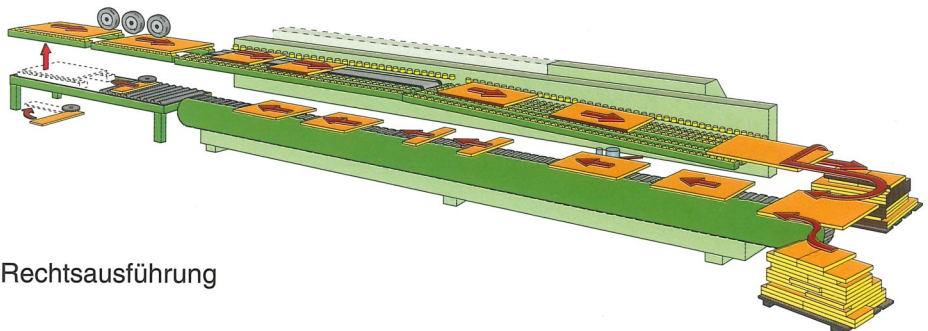




Die Montage ist mit je zwei Dübeln und Schrauben denkbar einfach.



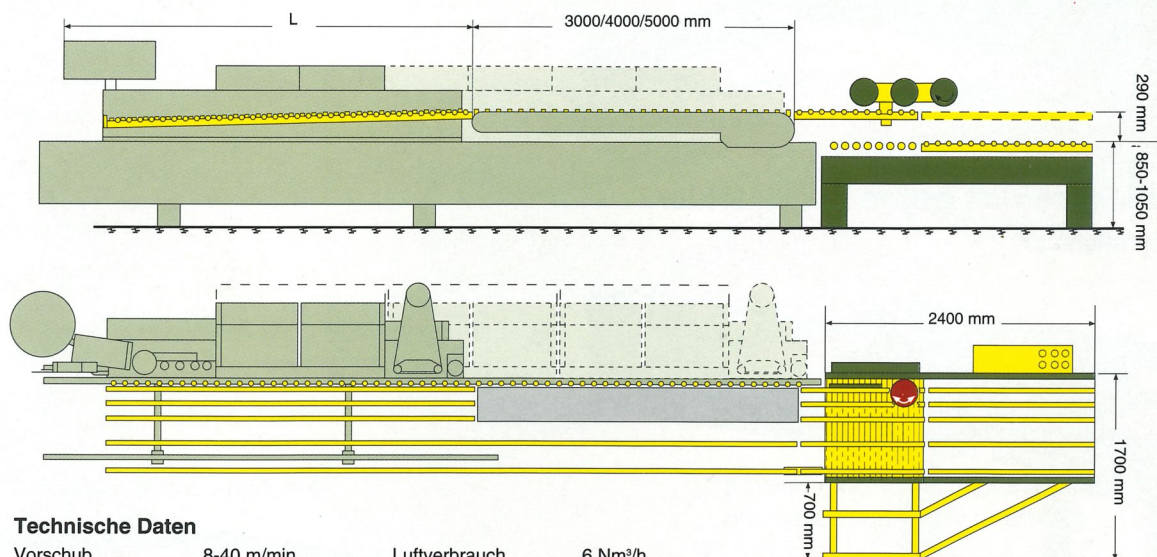
Linksausführung



Rechtsausführung

Bumerang wird zu allen **Maschinenfabrikaten** passend geliefert. Bitte Fabrikat und Maschinentyp angeben.

L = bis 5000 mm Röllchenbahn - Gefällstrecke, L = über 5000 mm mit integriertem Zwischenantrieb



**Technische Daten**

Vorschub	8-40 m/min.
Betriebsdruck	6 bar
Betriebsspannung	400 V 50 Hz
Steuerspannung	24 V (nach VDE)

Luftverbrauch	6 Nm <sup>3</sup> /h
Stromverbrauch	1 kW
Lackierung	grün RAL6011