

Profilummantelungsanlagen



INDUSTRY

Mit Sytem zum Erfolg.

www.hoechsmann.com

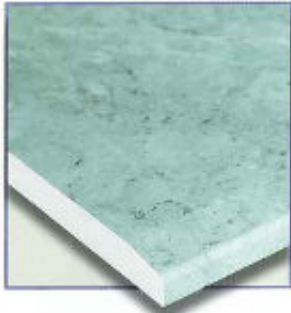
Profil-Ummantelung

Unsere Zielgruppen

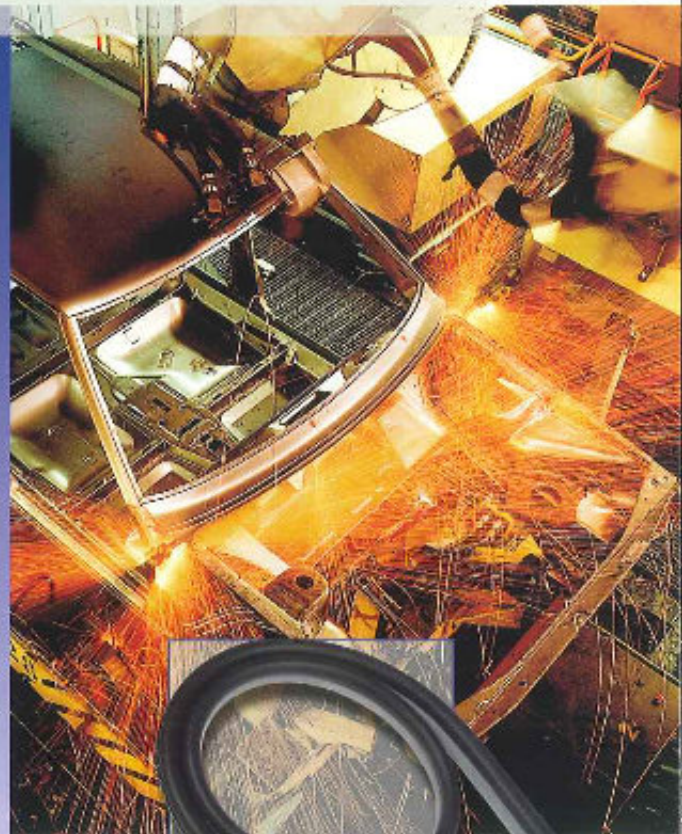
Innenausbau



Fenster- &
Kunststoffindustrie



Automobilindustrie



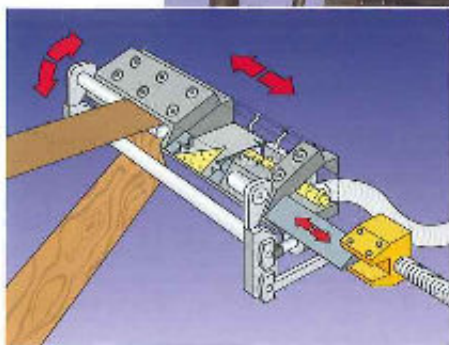
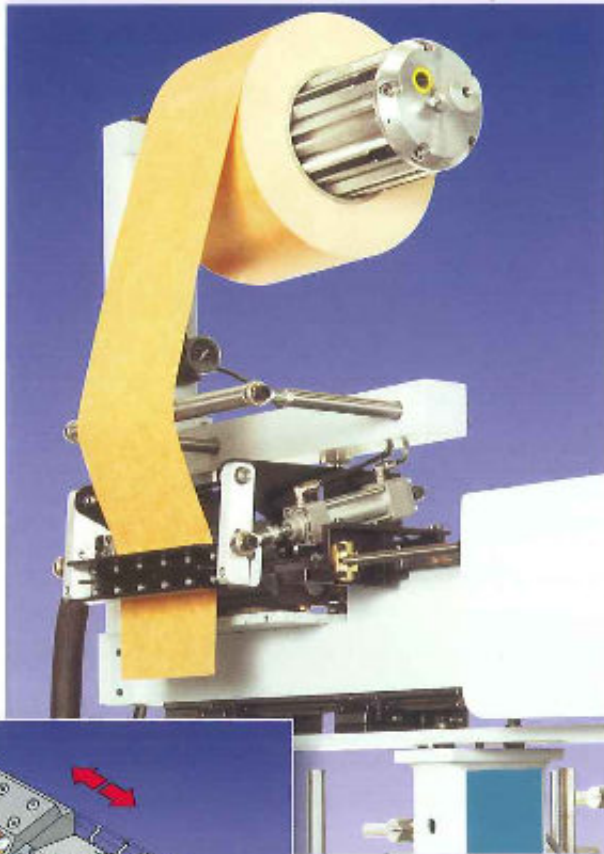
Möbelindustrie



Kleberauftrags-Systeme

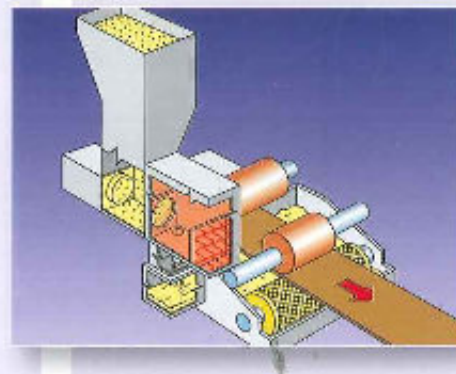
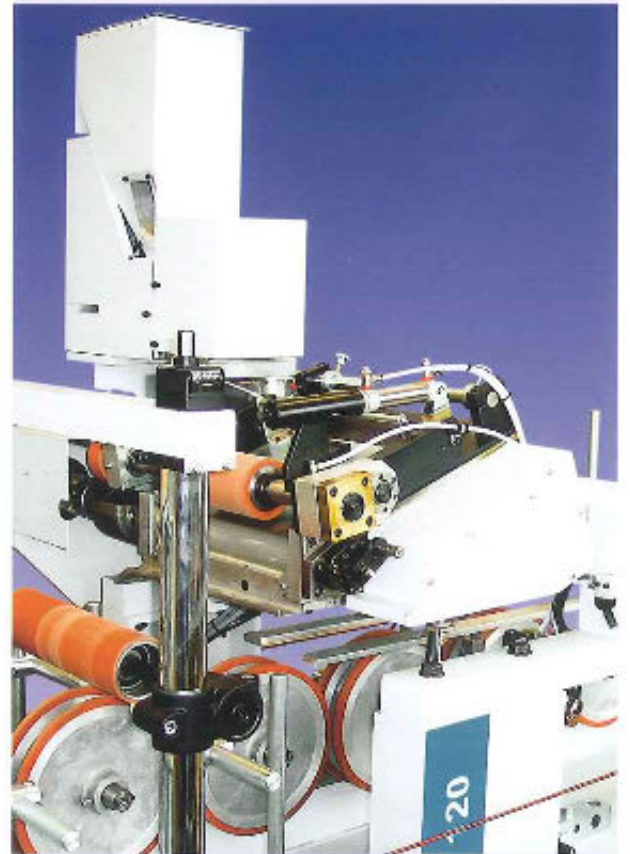
Schlitzdüsenauftrag

Für PUR-Schmelzkleber, EVA und Polyolefin-Schmelzkleber.
Für Verklebungen mit hohen Anforderungen an die Kleberfuge und die Oberfläche.



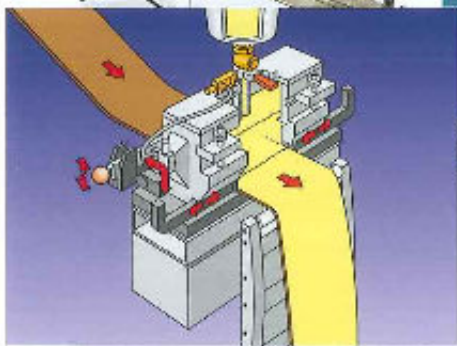
Quickmelt Walzenauftrag

Für EVA- oder Polyolefin-Schmelzkleber. Zur Verklebung von Dekorpapieren, Dünnlaminaten und Furnieren.



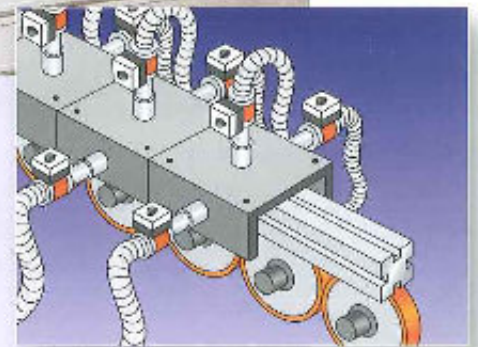
Rakelauftrag

Für Dispersions- oder Lösungsmittelkleber. Zur Verklebung von thermoplastischen Folien und Rollfurnieren.



Kunststoff- & Metallprofile

Angepasste Profilvorbehandlung wie Primerauftrag, Trocknung und Profilverheizung sind entscheidend für die Qualität des nachfolgenden Kleberauftrags.



Reproduzierbare Einstellungen

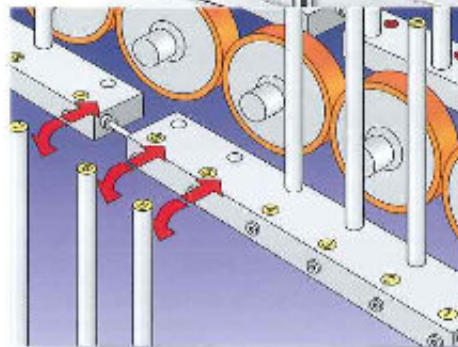
Lösungen zur Steigerung der Maschinenleistung und -verfügbarkeit!

- Unsere Kunden müssen in großen und kleinsten Stückzahlen produzieren – wirtschaftlich!
- Einmal ausgeführte Aufträge müssen jederzeit wiederholbar sein – nach festen Vorgaben und in kürzester Zeit.
- Kleberkosten sind ein wichtiger Faktor – sie können durch sichere und reproduzierbare Einstellungen kontrolliert werden.
- An einer Ummantelungsmaschine können in einer Schicht 20 – 40 Rollenwechsel notwendig sein. Das richtige System schafft hier enorme Leistungsreserven.
- Auch die Qualität eines Produkts ist weitgehend eine Einstellungssache und muss kontrollierbar sein.

Wir haben Pionierarbeit geleistet und mit neuen innovativen Lösungen die Leistung von Maschinen nahezu verdreifacht.

Mit Friz optimieren Sie z.B. den Profilwechsel...

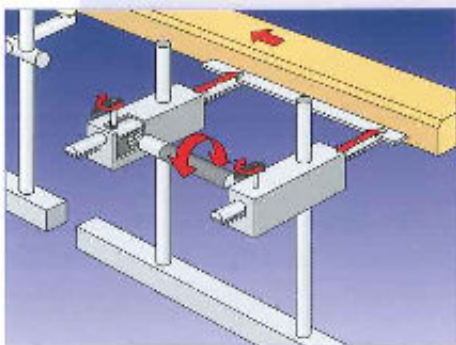
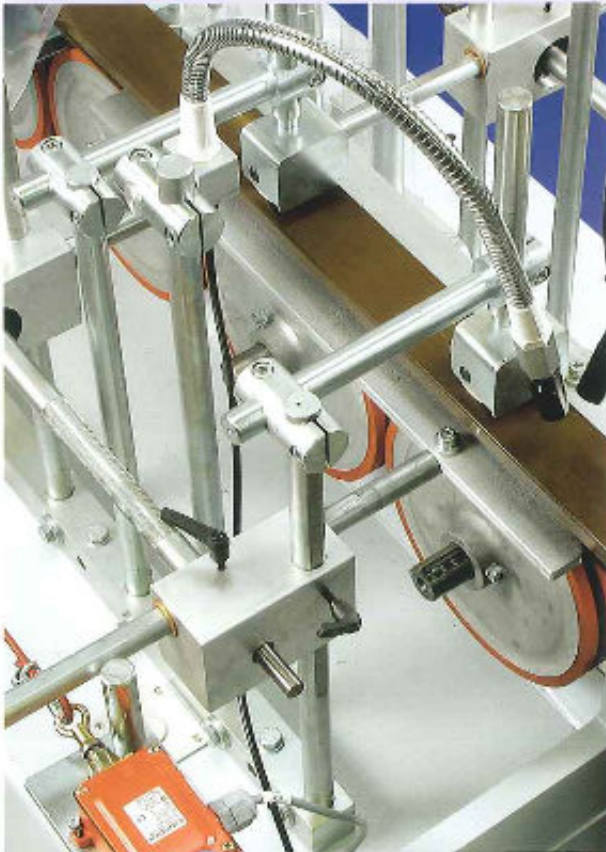
- Schnellwechselsystem
- verstellbare Werkzeugträger
- sicher reproduzierbar



Mit Friz verfügen Sie z.B. über

Führungselemente...

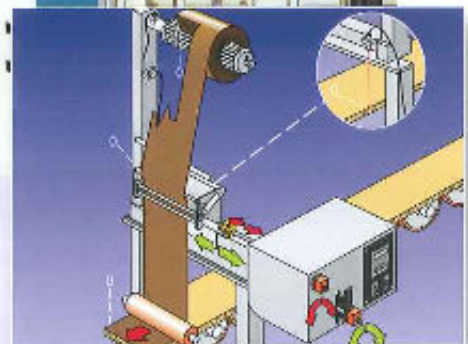
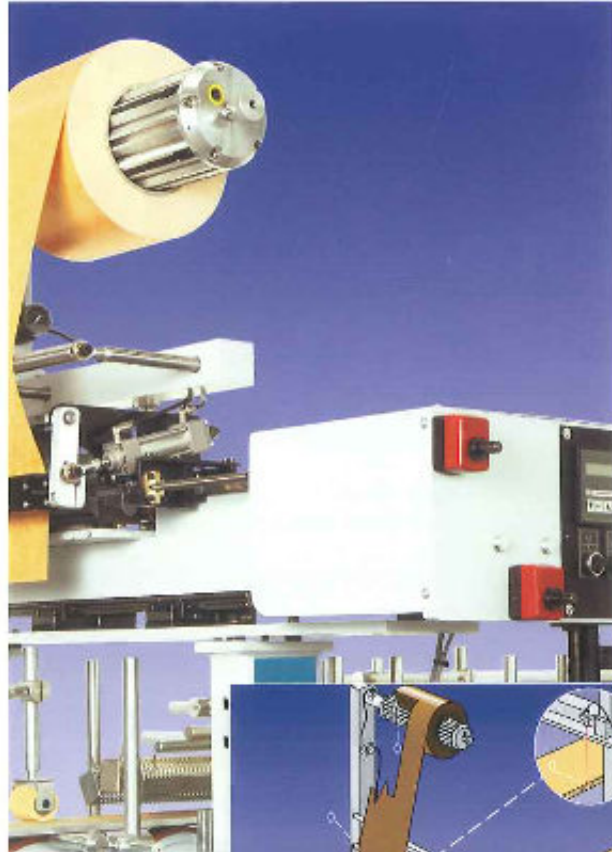
- absolut parallele Werkstückführung
- einfache Handhabung
- schnell und sicher



Mit Friz-Technik erhalten Sie z.B.

reproduzierbare Maschineneinstellungen....

- Werkzeugwechseleinrichtungen
- Verstellvorrichtungen mit digitalen Positionsanzeigen
- zur Erhöhung der Produktionsleistung
- zur Sicherung der Wirtschaftlichkeit



Abwickelsysteme

Mit FRIZ verfügen Sie über modernste Abwickelsysteme:

- variable technische Ausstattung
- hohe Maschinenverfügbarkeit
- Rollenwechsel ohne Maschinenstop
- programmierbarer Dekorwechsel
- mechanische, pneumatische oder elektronische Bremssysteme

FRIZ Abwickelsysteme sind allen kundenspezifischen Anforderungen anpassbar. Es können mechanische oder pneumatische Spannelemente für 76 und 152 mm Hülsendurchmesser eingesetzt werden.

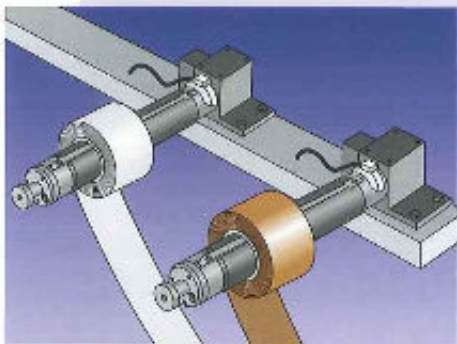
Einfache pneumatische Abwicklung

- Arbeitsbreite bis 800 mm
- Abwickelachse ± 30 mm seitlich verschiebbar



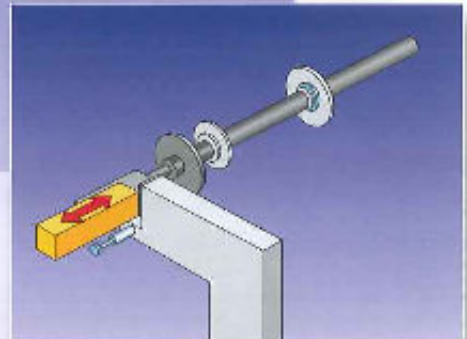
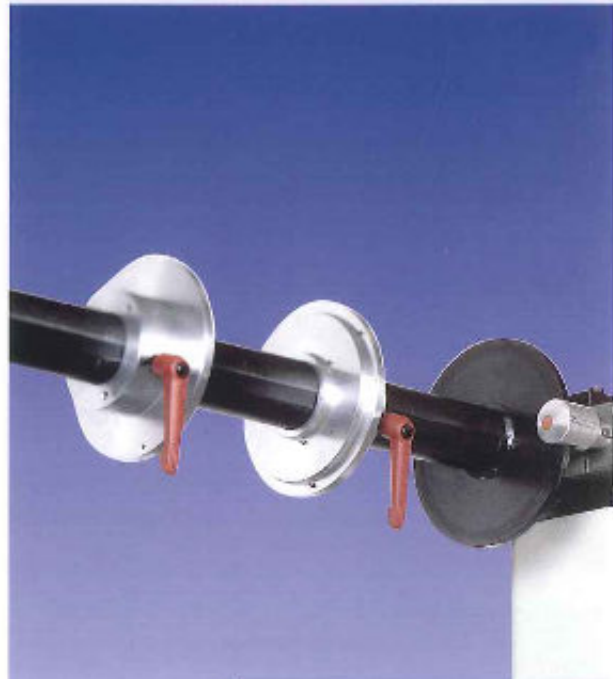
Doppelte pneumatische Abwicklung

- sensorische Wickelabtastung
- optional mit Anstückelvorrichtung
- beide Abwickelachsen ± 30 mm seitlich verschiebbar



Spannbackenabwicklung

- einfache mechanische Lösung
- Wickelhülsen mit 76 oder 152 mm Innendurchmesser können ohne Wechsel der Spannelemente gespannt werden
- Abwickelachse ± 30 mm seitlich verschiebbar





1

Herausnehmbare Radsätze
bzw. Radsatzgetriebe sind Voraussetzung für den optimalen Werkzeugeinsatz bei Vollummantelung.



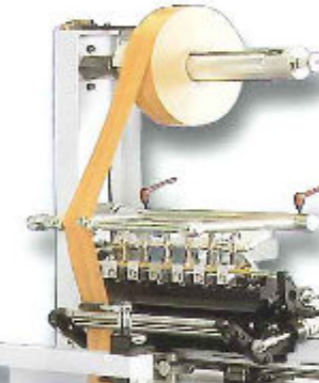
2

Verschiebbare Transporträder
Eine Skala ermöglicht die rationelle Positionierung der Transporträder



3

Gefederte Werkzeuge
zum Ausgleich der Werkstücktoleranzen



5

Kaschierwalze, höhenverstellbar
Höhenverstellbare Kaschierwalze schnell auf wechselnde Werkstückdicken einstellbar

5

6

Digitale Zählwerke
Höhenverstellbare zur einfachen, genauen und wiederholbaren Positionierung von Aggregaten

6



4

Werkzeugstangen
je 4 Stück pro Radsatz ermöglichen kurze Ummantelungsstrecken.



Optimat PUM 120

Features

Modular / Umrüstbar

Alle Maschinen der Baureihe OPTIMAT haben die gleiche Grundmaschine, die Ausstattung macht den Unterschied.

Ihre Anordnung bestimmt das Layout der Maschine.

Durch das Baukastensystem mit seinen verschiedenen Verlängerungen kann auch die Leistungsklasse OPTIMAT vielen Ihrer Anforderungen angepasst werden.

Spezielle Anforderungen können wir mit unserer Baureihe profiline realisieren.

Standardmaschinen
Optimat PUM 120

... mit Walzenauftrag ▼

... mit Düsenauftrag ▼

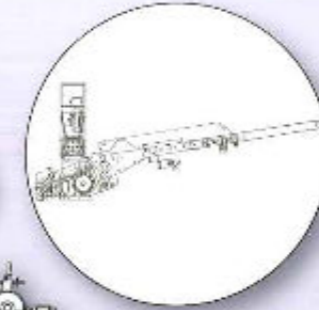
... mit Rakelauftrag ▼

... selbst unsere Einsteigerklasse OPTIMAT kann schon fast alles!

	OPTIMAT PUM 120	profiline PUM 310
Kleberarten		
EVA-Schmelzkleber	✓	✓
PUR-Schmelzkleber	✓	✓
Dispersionskleber	✓	✓
Lösungsmittelkleber	✓	✓
Oberflächenmaterial		
Dekorpapier	✓	✓
Furnierstreifenware	✓	✓
CPL-Lamine	✗	✓
Thermoplastische Folien	✓	✓
Trägermaterial		
Holz und Holzwerkstoffe	✓	✓
Kunststoffe	✓	✓
Metalle	✗	✓

... Profillummantelung grenzenlos!

Hochleistungsmaschinen profiline PUM 310 ▼

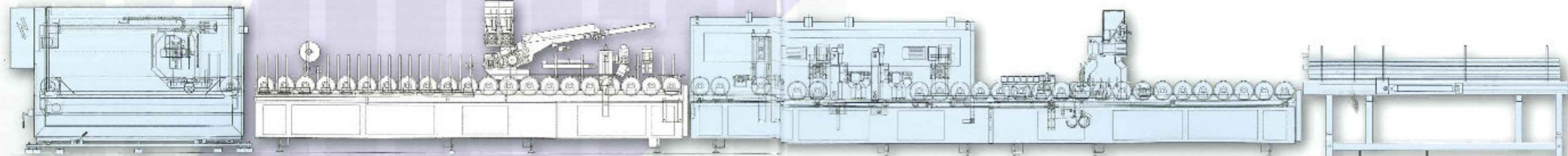


◀ ... Verlängerung 1 m (optional mit Kabine)

◀ ... Verlängerung 2 m

◀ ... Verlängerung 3 m

Modular



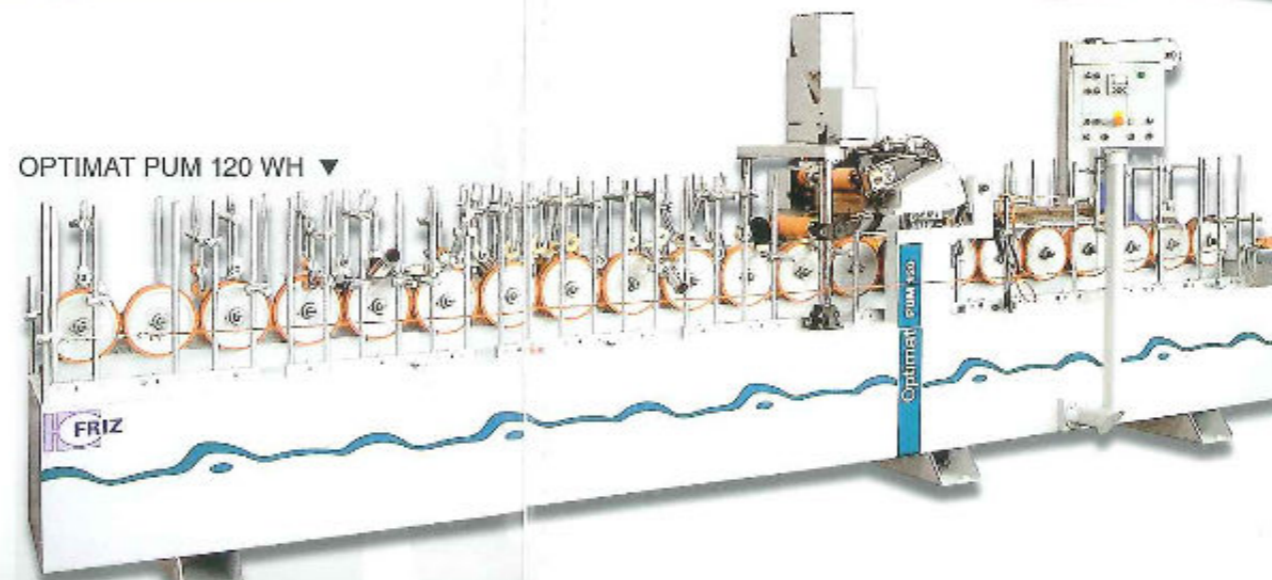
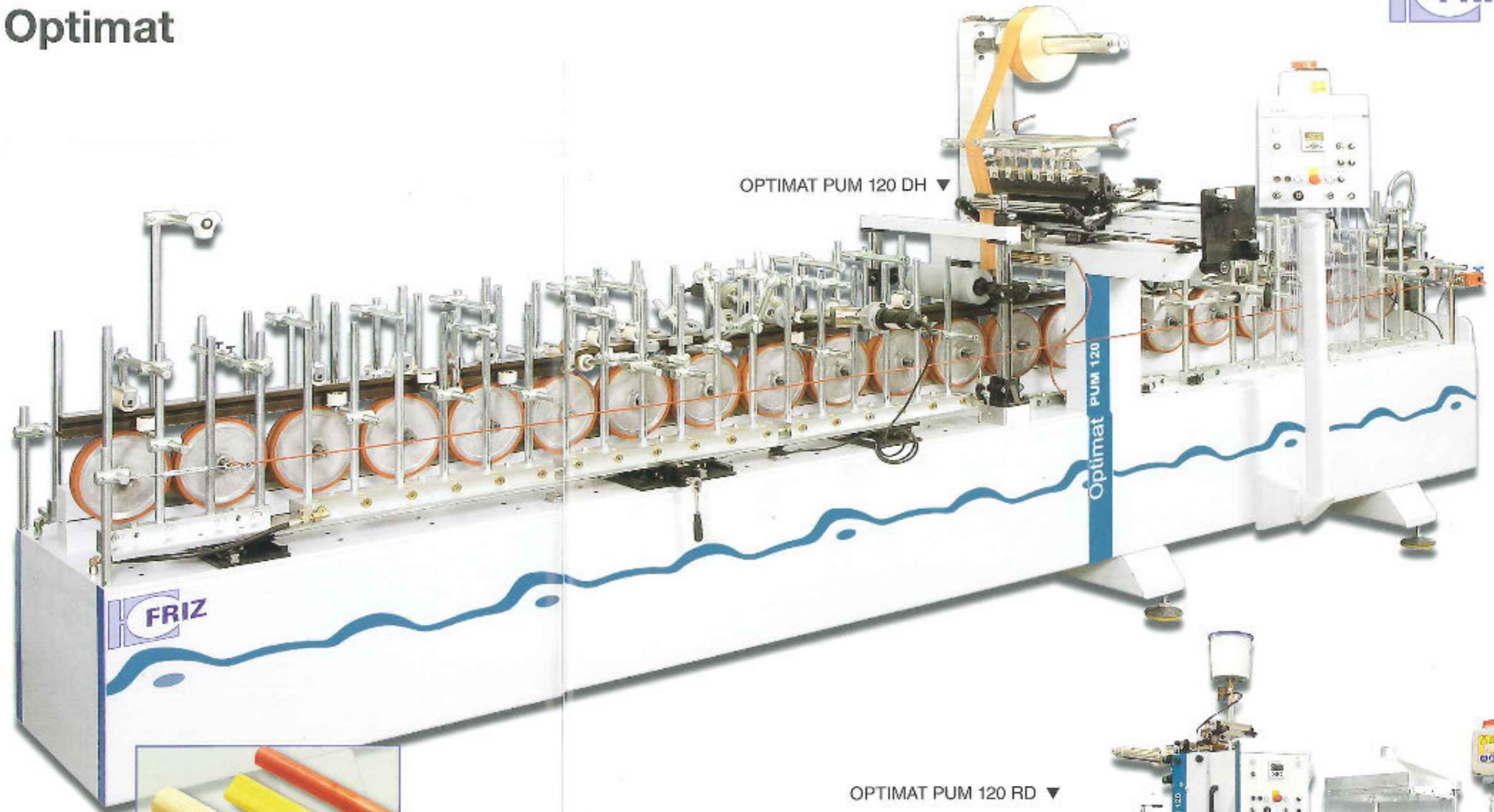
Bereits mit unseren Standardmaschinen der Baureihe OPTIMAT PUM 120 können Sie eine Vielzahl von Profilen ummanteln. OPTIMAT bedeutet Standardmaschinen mit hohem Qualitätsniveau und optimaler Anpassung an ihr spezifisches Produktionsprofil.

Grundausrüstung:

- geschweißter Maschinenständer
- integrierter Schaltschrank mit beweglichem Bedienpult
- vollständige Transportvorrichtung
- Aggregate zur Werkstückreinigung
- Leimauftragssystem (Düse, Walze oder Rakel)
- Abwickelvorrichtung
- 1 vollständiger Ummantelungswerkzeuge

Optionen

- Aggregate zum Primerauftrag
- Aggregate zur Werkstücktrocknung
- Aggregate zur Werkstückvorheizung
- Schutzfolienabwicklung
- Verlängerungen der Ummantelungszone
- pneumatische Spannvorrichtung der Ummantelungswerkzeuge



Optimat

Hoch automatisierte, verkettete Fertigungsstraßen werden von wenigen Personen kontrolliert und umgerüstet. Modernste rechnergestützte Steuerungen garantieren eine gleichbleibende Qualität und sichern hohe Maschineneffizienzen.

Das ist unsere Produktfamilie Profiline.

Das Konzept ermöglicht kompakte Hochleistungsanlagen für Spezialprodukte.

Vor- und nachgeordnete Maschinen aus dem Hause FRIZ ermöglichen die Integration in komplexe Fertigungslinien.

Optionen

- es stehen sämtliche Kombinationsmöglichkeiten aus unserem Baukasten „Profilummantelung“ zur Verfügung.
- Handling-Systeme für den Werkstücktransport.
- Fräs- Schleif- und Trennaggregate für die Profilver- und nachbearbeitung.
- Maschinenausrüstung und konstruktive Auslegung für höchste Produktionsgeschwindigkeiten.



Profil-Ummantelung Peripherie

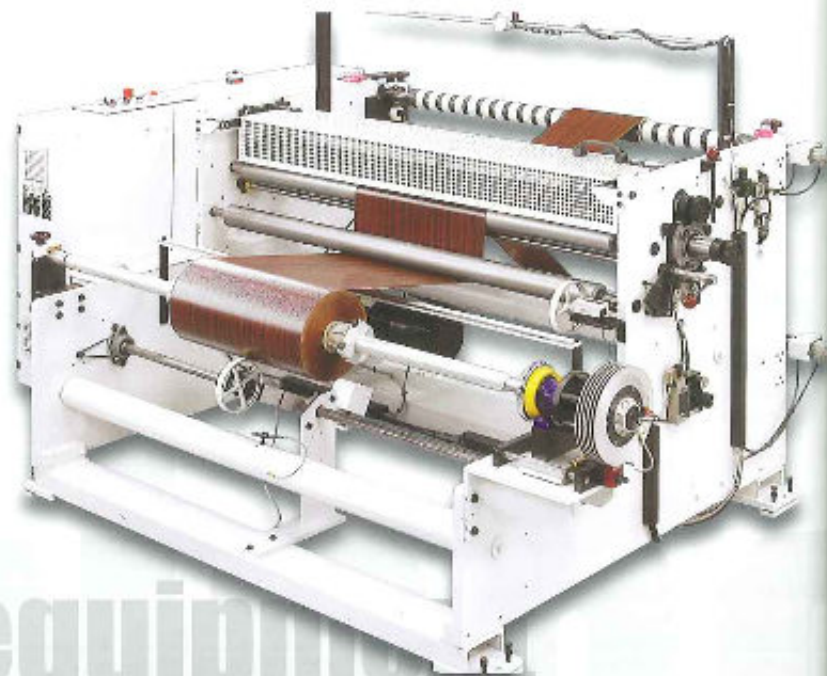
Folienschneid- und Wickelmaschinen Optimat PFS 700/07 und Optimat PFS 700/13

Zum präzisen Längsaufteilen von rollfähigen PVC- und Polyesterfolien, Papieren, Vliesen, vlieskaschierten Furnieren, dünnen Metallfolien und beschichteten Geweben. Die Möglichkeit unterschiedlichste Materialien zu verarbeiten, unterstreicht die Vielseitigkeit dieser Maschinenkonzeption und macht sie damit universell einsetzbar. Auf der Maschinenausführung OPTIMAT PFS 700/13 können die gleichen Materialien wie auf der OPTIMAT PFS 700/07 verwendet werden. Durch die größere Arbeitsbreite ergeben sich erweiterte Einsatzmöglichkeiten.

Arbeitsbreiten

Die Baureihe PFS wird in 2 Arbeitsbreiten gebaut:

- PFS 700 /07
mit 700 mm Arbeitsbreite
- PFS 700/13
mit 1300 mm Arbeitsbreite



Peripheral equipment



Friktions-Wickelwellen

- automatische Spannung der Hülsenkerne
- keine zusätzlichen Spannelemente notwendig
- stufenlose Reibkraftregelung der Friktionselemente in den Wickelwellen
- Druckluftübertragung für die Friktionswellen über lösbare Pneumatikkupplungen mit Dreheinführung (nur PFS 700/13).



Aufwickelvorrichtung

PFS 700/07

- einseitig fest gelagerte Wellen
- durch seitliche Schwenklager ist der Wickelwechsel ohne Ausbau der Wellen möglich

PFS 700/13

- Wickelwellen herausnehmbar
- Drehmomentübertragung durch lösbare Bogenzahnkupplung
- Druckluftübertragung für die Friktionswellen über lösbare Pneumatikkupplungen mit Dreheinführung

Technische Daten		PFS 700/07	PFS 700/13
Arbeitsbreite max.	[mm]	700	1300
Arbeitsbreite min.	[mm]	20	20
Rollendurchmesser max.	[mm]	600	600
Hülsen-Innendurchmesser	[mm]	76 / 152	76 / 152
Schneidgeschwindigkeit	[m/min]	12 – 100	12 – 100
Durchmesser Obermesser	[mm]	130	130
Durchmesser Untermesser	[mm]	105	105
elektrischer Anschlusswert	[kW]	4	5
Druckluftanschluss	[bar]	6	6
Maße der Maschine (LxBxH)	[mm]	2.100 x 2.100 x 1.500	2.100 x 2.800 x 1.500
Gewicht der Maschine	[kg]	1.400	1.700

Peripherie

Profil Wasch- und Primerauftragsstation PWP 600

Die Ummantelung von Kunststoffprofilen muss sehr hohen Qualitätsmaßstäben genügen. Deshalb werden verschmutzte Profile vor der Ummantelung mit Wasser und Reinigungs-

mitteln gewaschen und anschließend wieder getrocknet. Am Auslauf der Station kann sofort der Primer aufgetragen werden.



Periphe



Filzauftrag

Für unsere Leistungsklasse OPTIMAT kann die Primerauftragsstation direkt auf der Grundmaschine aufgebaut werden. In dieser Version wird der Primer mit Streichelementen aus Filz auf das Profil aufgetragen. Der Primer wird aus einem hochliegenden Behälter über flexible Leitungen den Streichelementen zugeführt.

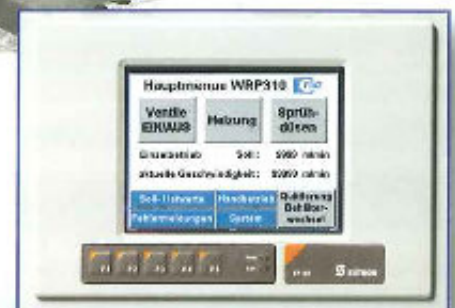
Düsenauftrag

Den Forderungen unserer Kunden nach technischen Lösungen für einen sparsamen und vor allem kontrollierten Primereinsatz folgend, haben wir eine Auftragsseinheit entwickelt, in der der Primer mit Sprühdüsen aufgetragen werden kann. Eine moderne Steuerung mit Touch-Screen Terminal ermöglicht eine präzise Dosierung der Primerflüssigkeit für jede einzelne Sprühdüse und eine umfangreiche Speicherung verschiedener Dosierungen. Damit sind spezifische Einstellungen für unterschiedliche Profile jederzeit reproduzierbar.



Touch-Screen

- Primerzuführung
- Düsensteuerung
- Verbrauchsmessung



Profil-Ummantelung

Peripherie

Hochleistungstrennsägen OPTIMAT PUS 300/25 und OPTIMAT PUS 300/45

Trennsägen mit elektronisch geregelttem Synchronlauf zum Werkstück. Diese Sägen werden eingesetzt, um endlos ummantelte Werkstücke in der Stoßfuge zu trennen oder zum Kappen der Werkstückenden.

Die Vorschubachse des Sägewagens, die vertikale, und die horizontale Verfahrachse sind hochpräzise Linearführungen mit Servoantrieben. Der Werkstücktransport erfolgt durch einen schlupffreien Zahnriemen.



Peripheral equipment

Grundmaschine

- Maschinenbett in stabiler und geschweißter Ausführung
- frequenz geregelter Antriebsmotor
- Trennsäge mit elektronisch geregeltm Synchronlauf zum Werkstück

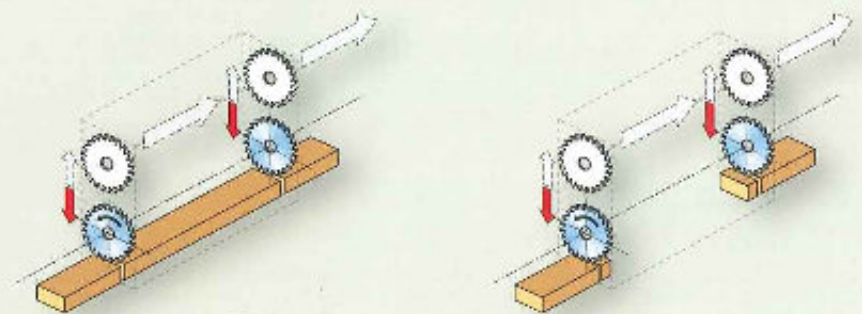
Arbeitsweisen

Die Sägen können in 4 Arbeitsweisen betrieben werden:

- Model I: Trennschnitt in der Lücke
- Model II: Trennschnitt im Stoß
- Model III: Vorder- / Hinterkante besäumen
- Model IV: Vorder- / Hinterkante besäumen und schneiden auf Fertigmaß

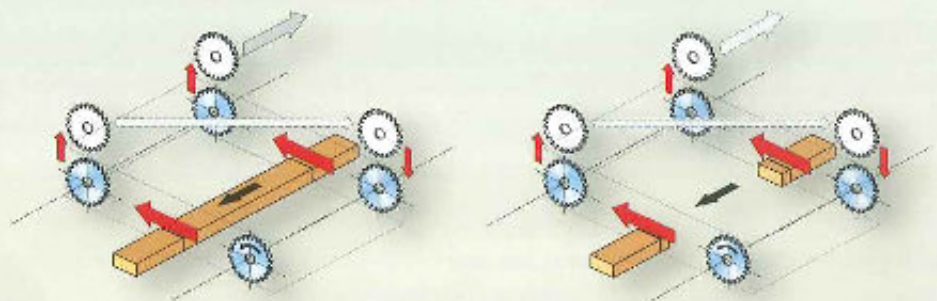
OPTIMAT PUS 300/25 – Trennsäge mit Tauchschnitt bis 250 mm Arbeitsbreite

Sägen von Schmalteilen in der Stoßfuge, nur mit Tauchschnitt (Feinschnitt)

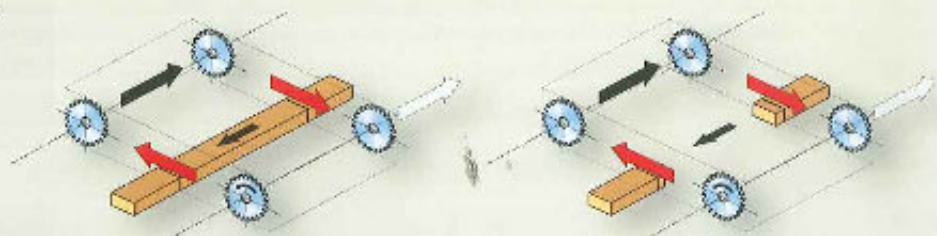


OPTIMAT PUS 300/45 – Trennsäge mit Tauch- und Querschnitt bis 450 mm Arbeitsbreite

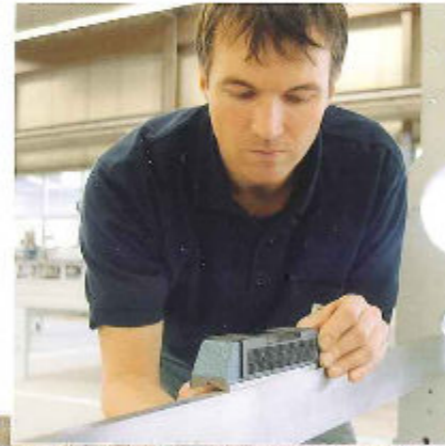
Sägen in der Stoßfuge in jeder Richtung mit Aushubbewegung und Leerhub (Feinschnitt).



Sägen in der Stoßfuge in beiden Querrichtungen (Grobschnitt).



Friz der innovative
Spezialist für
Maschinen und
Verfahren
zur Oberflächen-
kaschierung – seit
mehr als 90 Jahren.



Unsere Produkte
sind Maschinen
und Anlagen zur
Kaschierung von
Oberflächen für jede
Anwendung.
Von der Standard-
maschine zur
produktspezifischen
Anlage.



Friz Maschinen und Verfahren
finden Anerkennung bei allen
namhaften Herstellern und Ihren
Zulieferern in Deutschland und
rund um den Globus.
Anerkennung für Innovation,
Flexibilität, Zuverlässigkeit und
hohe Verfügbarkeit.

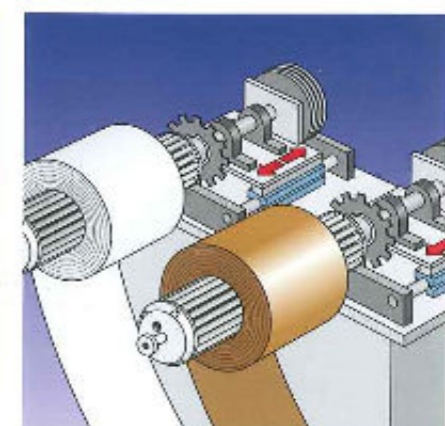
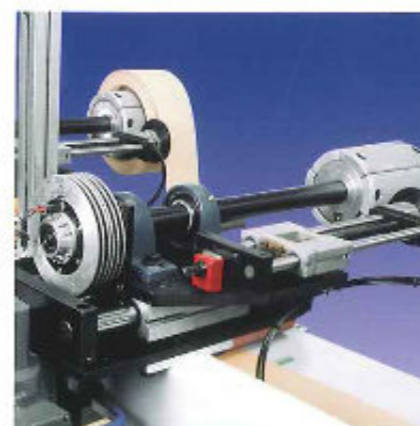
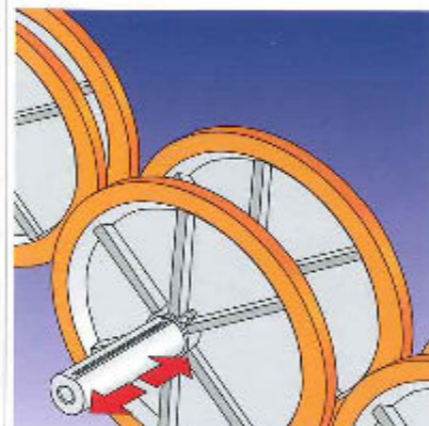
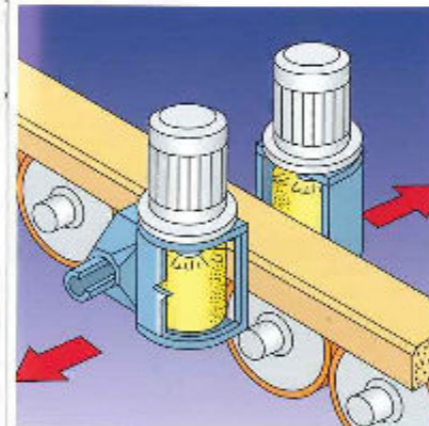
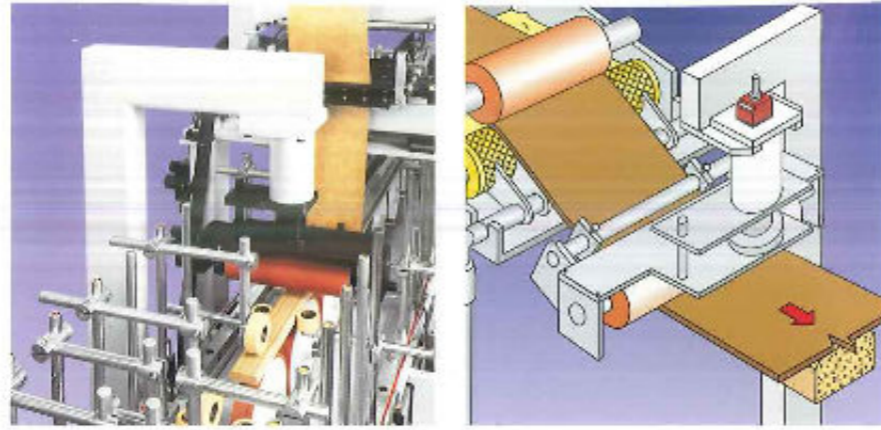


Qualität

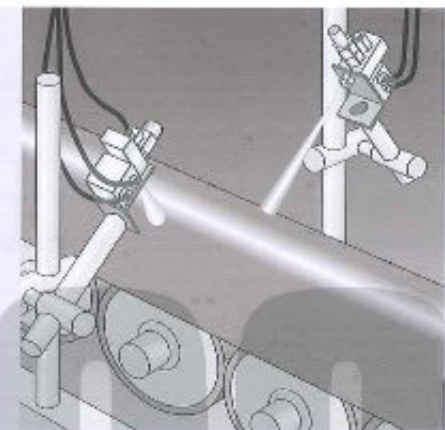
ist mehr als ein nach ISO 9001
zertifiziertes Qualitätsmanagement
– vom ersten Entwurf an steht
nicht nur die technische Umset-
zung im Vordergrund sondern auch
das spätere Handling und wirt-
schaftliche Aspekte.

Mit Kontinuität in die Zukunft

Friz und seine Mitarbeiter »leben«
mit der Kaschiertechnik. Ihre
langjährige Erfahrung und Kreati-
vität werden gebündelt in einem
zukunftsweisenden und marktge-
rechten Leistungsangebot – zum
Vorteil unserer Kunden.



Friz-Building blocksystem

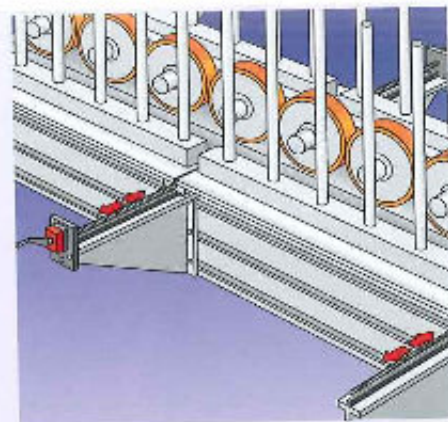


Profil-Ummantelung – Baukasten

Grundmaschine

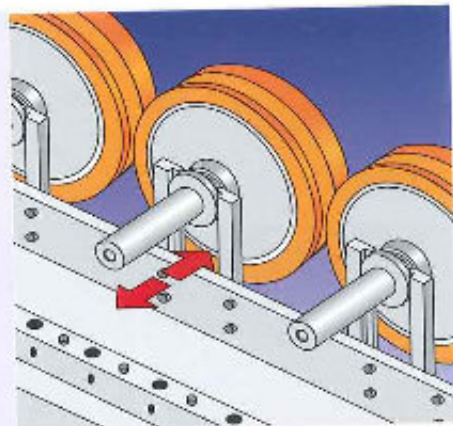
Werkzeugträger Breitenverstellung

Bei gleichen Teilen unterschiedlicher Breite aber gleicher Profilierung entfällt die Werkzeugumrüstung. In Verbindung mit dem Quickclamp System können linke und rechte Werkzeugsätze kombiniert werden. Die Breitenverstellung kann ein- oder beidseitig eingesetzt werden. Über die Maschinenlänge kann die Breitenverstellung in mehreren Sektionen eingesetzt werden.



Zentrale Breitenverstellung mit 2. Radsatz

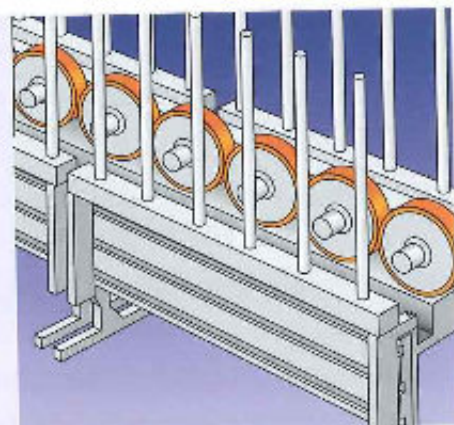
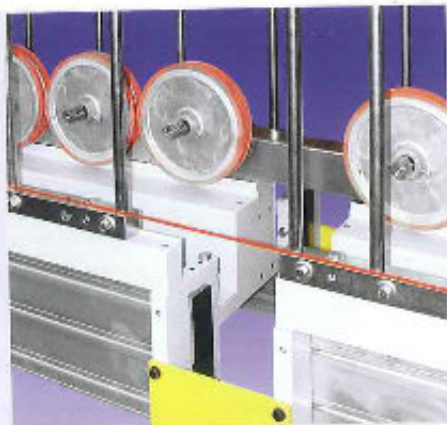
Bei Maschinen mit einer Festseite kann der zweite Radsatz automatisch mit der Breitenverstellung des Werkzeugträgers verstellt werden (gesamte Maschinenlänge).



Verlängerung des Maschinenständers

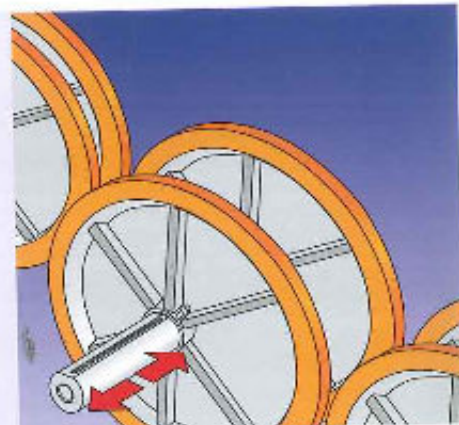
Der Maschinenständer kann nach Bedarf verlängert werden.

(siehe dazu auch Seite 12/13)



Transporträder

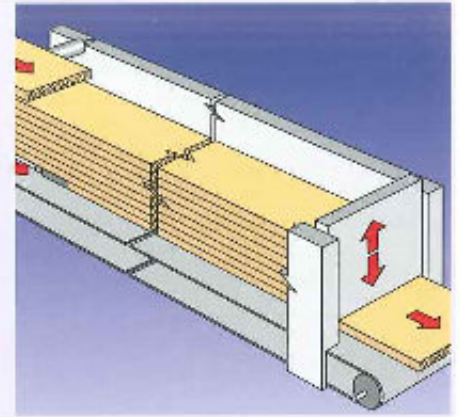
Die Räder können mittels einer Skala auf der Radachse verschoben werden. Klemmung mit Innensechskantschrauben.



Werkstückzuführung und Entnahme

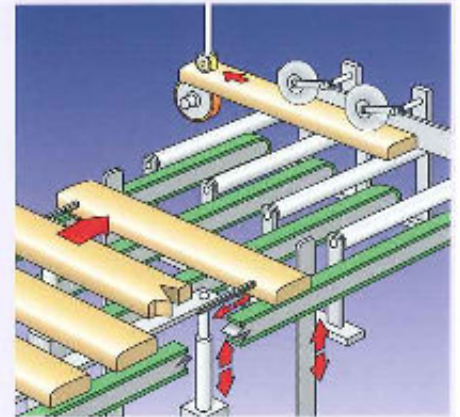
Einlauf-Puffermagazin für Werkstücke

als Werkstückpuffermagazin in automatischen Fertigungsstraßen zwischen Profilierung und Profilummantelung. Beschickung von oben, Auszug von unten, mit Transportband und pneumatischem Ausschubarm.



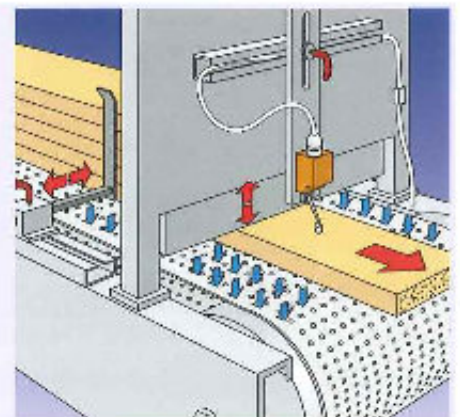
Einlaufmagazin mit Querriemen

Zur kontinuierlichen Beschickung mit flach liegenden Teilen. Vom taktgesteuerten Querriementransport wird jeweils ein Werkstück auf den Einlaufrollengang übergeben und unterstützt durch pneumatisch gesteuerte Oberdruckrollen in die PUM-Maschine eingeschoben.



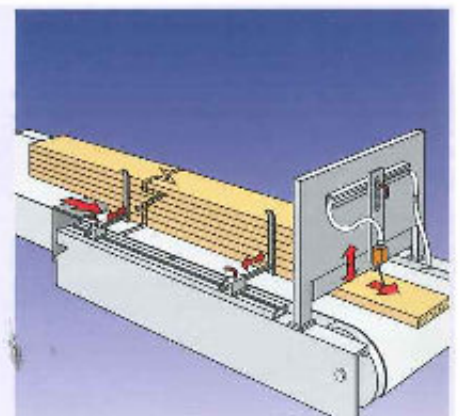
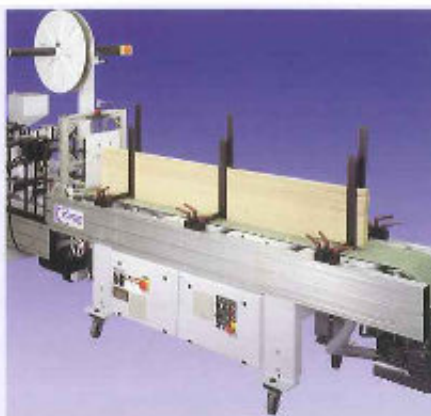
Vertikales Einlaufmagazin mit Vakuumband

Zur kontinuierlichen Beschickung einer PUM-Maschine mit flach liegenden und stapelbaren Werkstücken. Vakuumband für Werkstücktransport.



Vertikales Einlaufmagazin mit Einschub-Zylinder

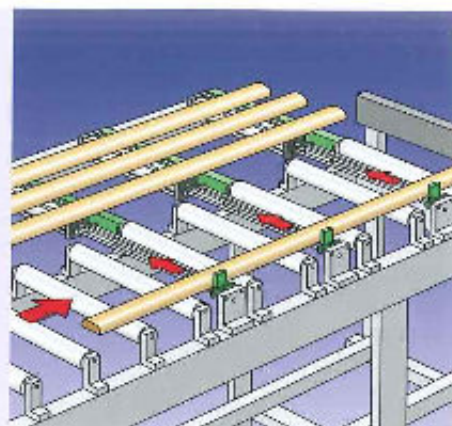
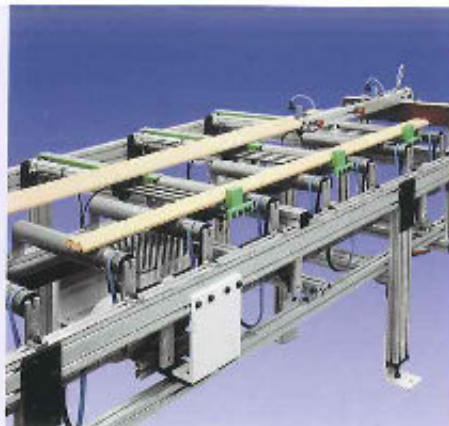
Zur kontinuierlichen Beschickung einer PUM-Maschine mit flach liegenden und stapelbaren Werkstücken. Einschub mit einer auf Werkstücklänge einstellbaren, pneumatisch gesteuerten Einschubleiste.



Werkstückzuführung und Entnahme

Auslaufrollengang mit Pufferung

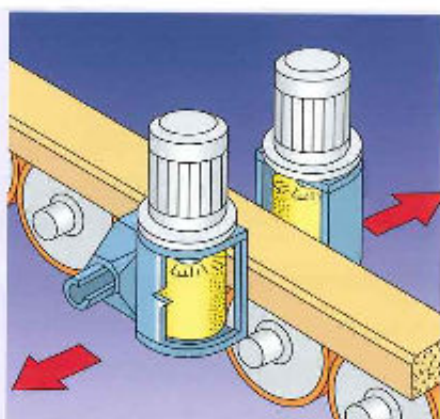
Die in der Stoßfuge bereits getrennten Werkstücke werden beschleunigt und dadurch auseinander gezogen. Am Ende des Rollengangs werden die Teile abgebremst und mit pneumatisch gesteuerten Schiebern auf eine parallele Ablage geschoben, von wo aus sie manuell abgestapelt werden können.



Profilvorbehandlung

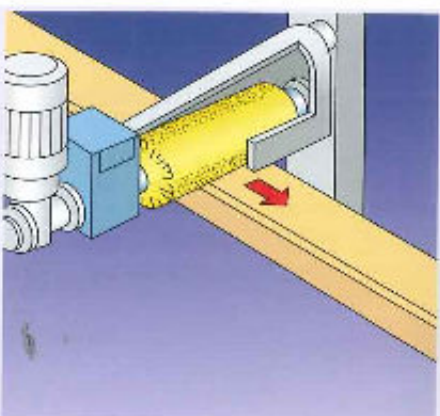
Kantenbürsten, verstellbar

Zum Reinigen der seitlichen Werkstückflächen. Die Bürsten sind höhenverstellbar aufgehängt und können über Spindeln in der Breite verstellt werden.



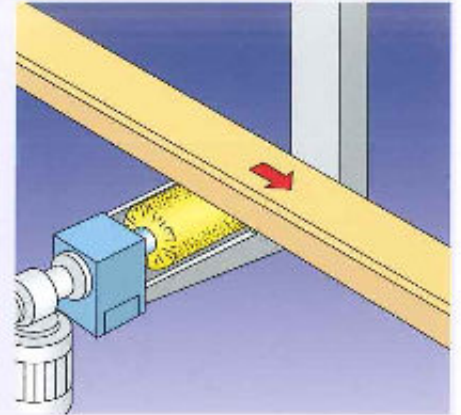
Flächenbürste, oben

Zum Reinigen der oberen Werkstückseite. Bürste ist über Spindel höhenverstellbar.



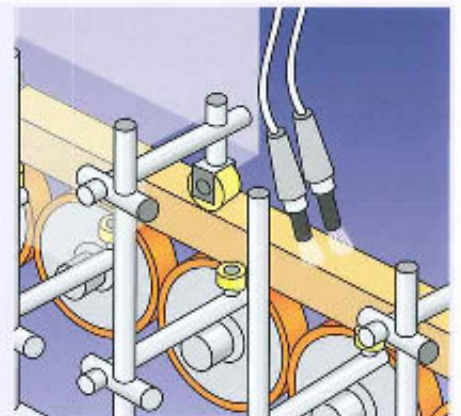
Flächenbürste, unten

Zum Reinigen der unteren Werkstückseite.



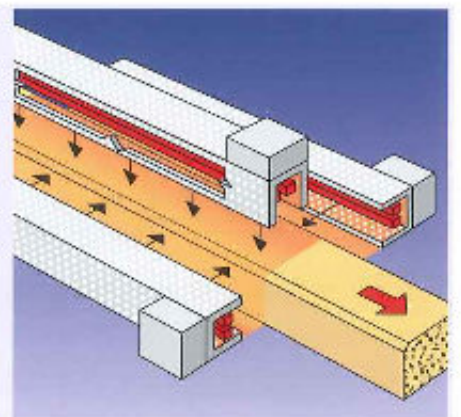
Abblasdüsen

Zum zusätzlichen Reinigen der Profile. Die Breitstrahldüsen sind flexibel verstellbar montiert.



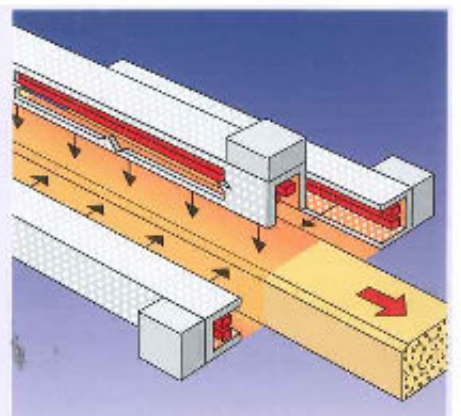
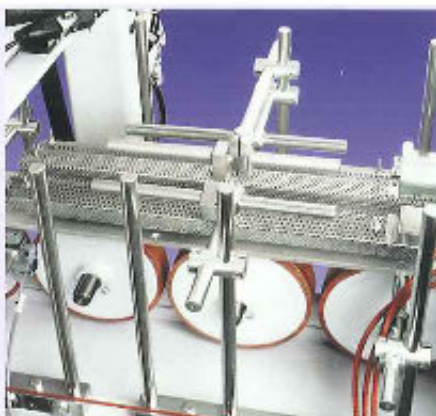
Profilvorheizung, kurzwellig

Kurzwellige Strahler werden eingesetzt, wo mit höheren Vorschüben gefahren wird, bzw. wo eine erhöhte Oberflächentemperatur gefordert wird.



Profilvorheizung, mittelwellig

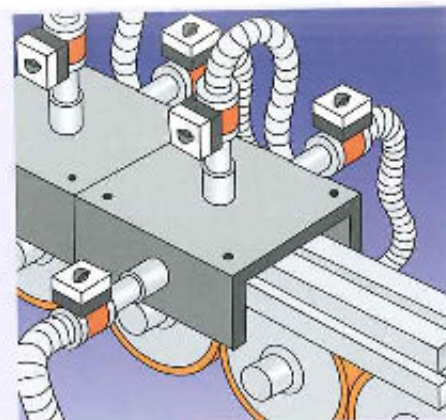
Zur Erwärmung der Profilloberfläche für eine qualitativ hochwertige Verklebung.



Profil-Ummantelung – Baukasten

Profilvorbehandlung

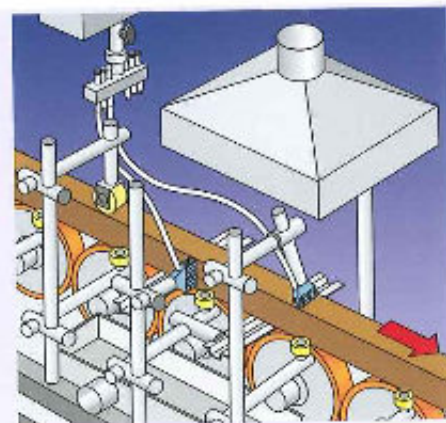
Heizkanal für Metallprofile
mit zentraler Luftversorgung.



Primerauftrag

Zur Konditionierung von Kunststoff- oder Metalloberflächen für den nachfolgenden Kleberauftrag werden entsprechende Flüssigkeiten aufgetragen.

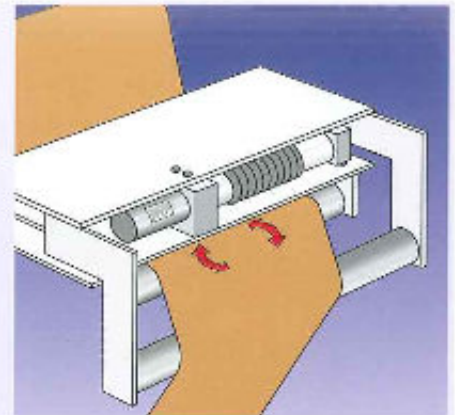
(siehe dazu auch S. 20/21)



Kleberauftrag, Magazine, Abwicklungen

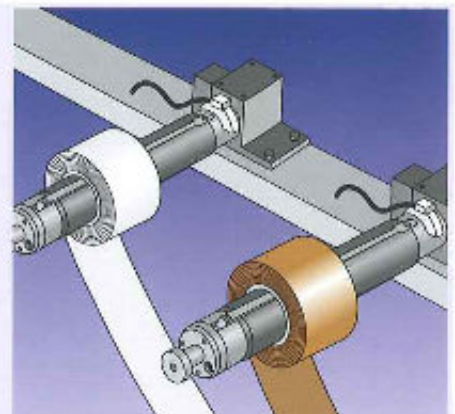
Automatische Bahnkantenregelung

Rechnerunterstützte Bahnkantenregelung für Maschine mit Vorschubgeschwindigkeiten über 60 m/min.



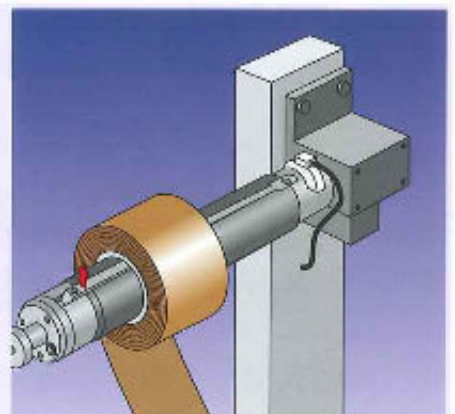
Abwicklung, doppelt

Mit pneumatischen Spannhülsen und regelbaren pneumatischen Bremsen. Wickelachsen seitlich 30 mm verstellbar zum Einsparen der Folie.



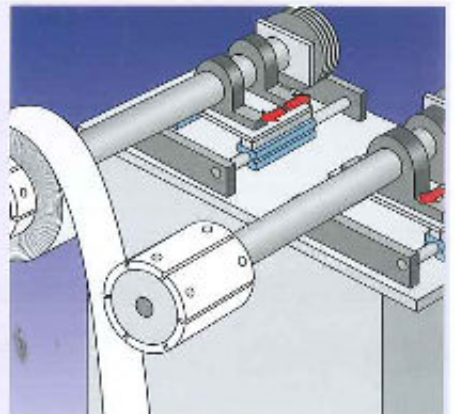
Abwicklung, einfach

Mit pneumatischer Spannhülse und regelbarer pneumatischer Bremsung. Wickelachse seitlich 30 mm verstellbar zum Einsparen der Folie.



Spannhülsen

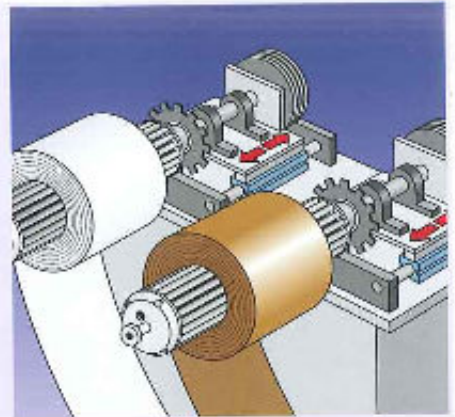
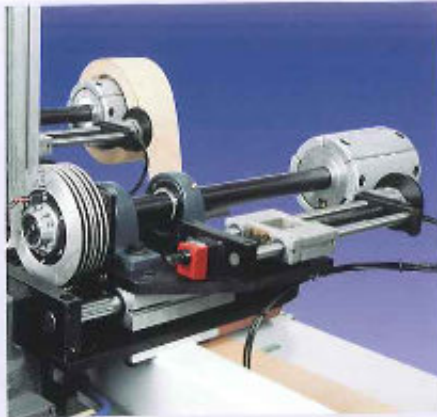
Die Abwicklungen können optional mit Spannhülsen für 76 oder 152 mm Kerndurchmesser ausgerüstet werden.



Kleberauftrag, Magazine, Abwicklungen

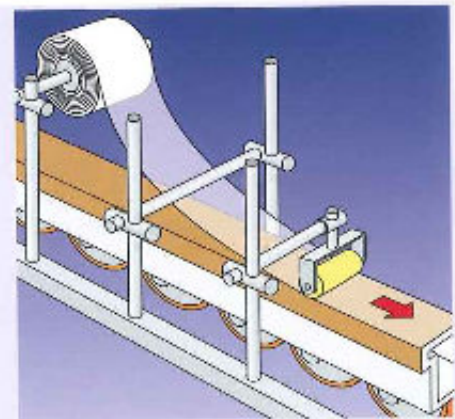
Magnetpulver-Wickelbremse mit Abtastung

Konstantes regelbares Bremsmoment.



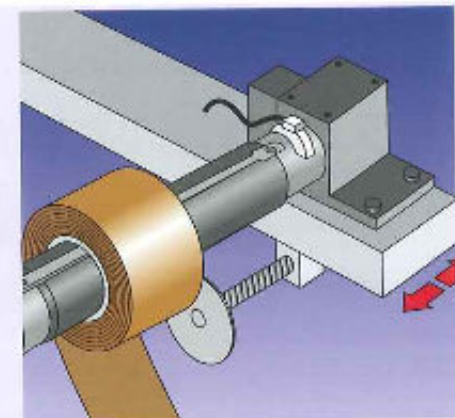
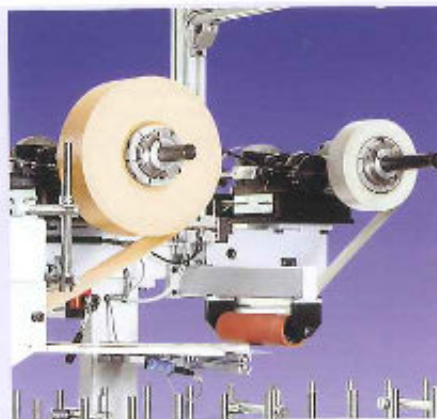
Schutzfolien-Abwicklung

zum Aufwalzen von Schutzfolien auf ummantelte Werkstücke. Inkl. Schutzfolienabwicklung, Umlenkachse und Gabel-Andruckwalze.



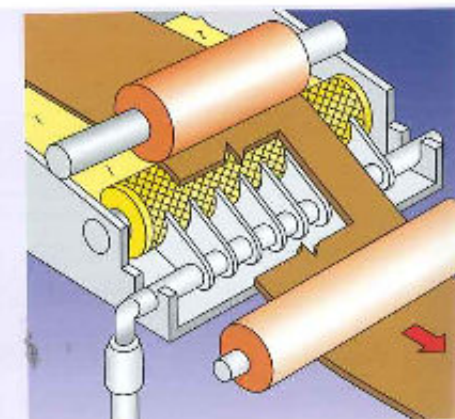
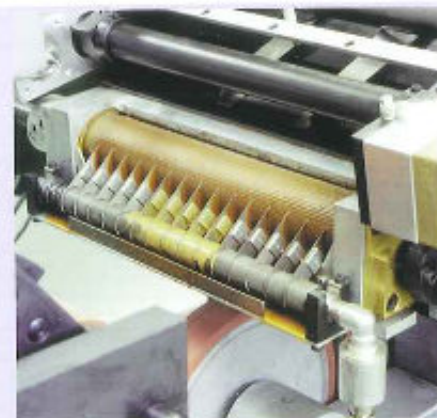
Vorrüstanschlag für Abwicklung

Pneumatischer Anschlag über Spindel einstellbar. Wickelachse mit Anschlag gemeinsam über Spindel verstellbar. Bei Produktion wird Vorrüstanschlag pneumatisch ca. 5 mm ausgerückt.



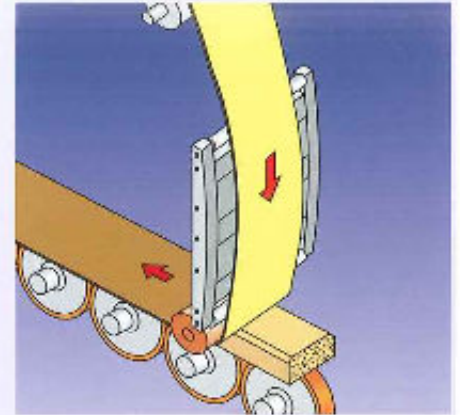
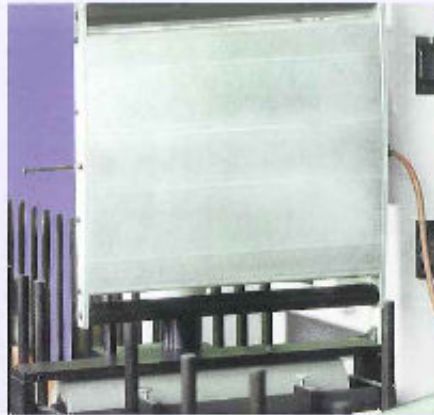
Furnierabweiser beheizt

Verbessert den Kleberauftrag besonders bei dünnen Materialien und verhindert das Einziehen in das Walzenauftragsgerät.



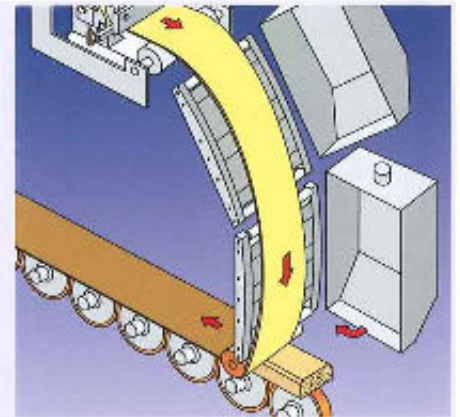
Heizschild für CPL

In der Heizleistung speziell auf die Erfordernisse von CPL abgestimmte, regelbare Heizplatte.



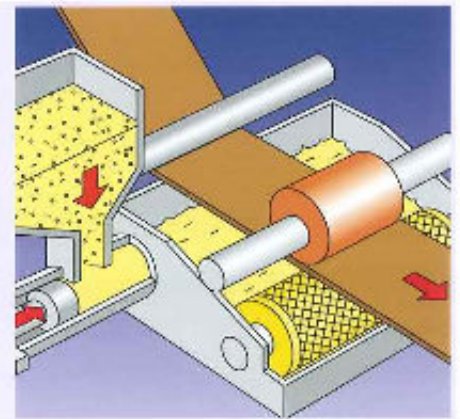
Zusätzliche Heizplatte für Dispersionskleber

Zur schnelleren Abdunstung wird bei Dispersionsklebern eine zusätzliche Heizplatte eingesetzt, um höhere Produktionsgeschwindigkeiten zu erreichen.



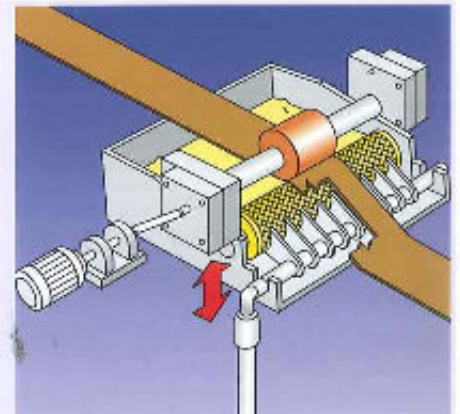
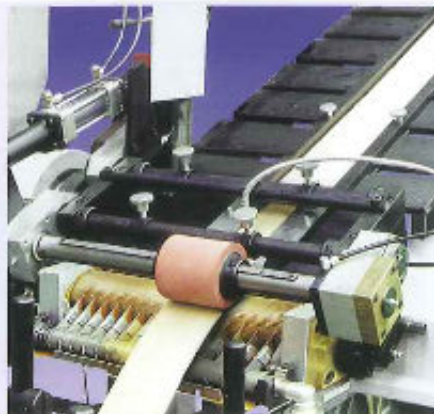
Quickmelt, Walzen-Kleberauftrag

Walzenauftragsgerät für Schmelzkleber.



Kardantrieb für Gegendruckwalze

Für starke Furniere.

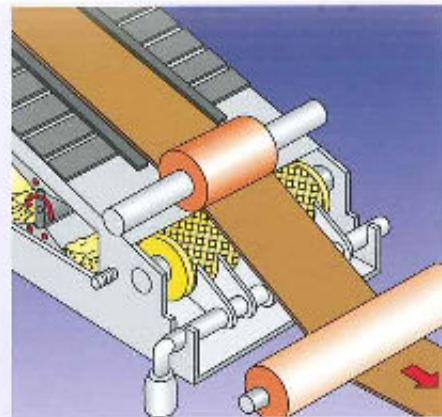


Kleberauftrag, Magazine, Abwicklungen

Quickmelt, Zusatz für Furnier

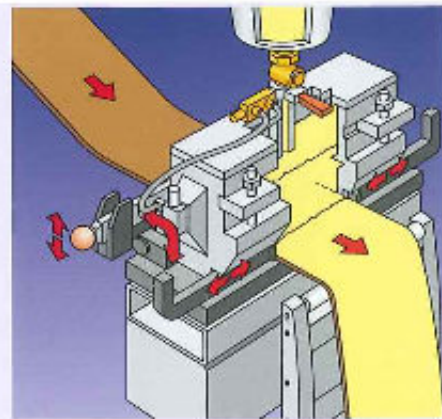
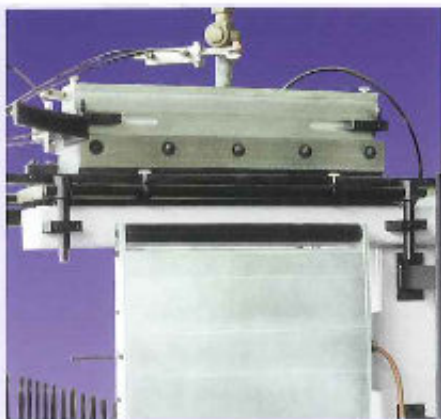
Für eine manuelle Furnierstreifenzuführung bestehend aus:

Furnierablagetisch mit Führungen, Kleberauftragswalze für Furniere, beheizter Furnierabweiser (0,1 kW)



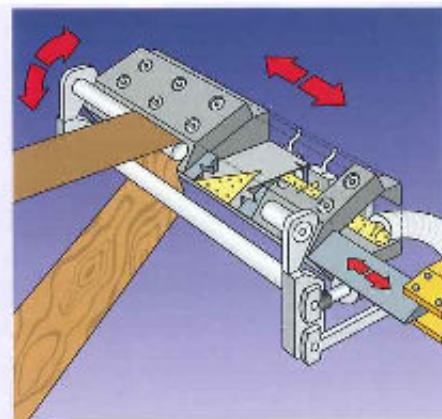
Rakel-Kleberauftrag, unbeheizt

Für Dispersions- oder Lösungsmittelkleber. Auftragsbreite kann stufenlos über Schieber eingestellt werden.



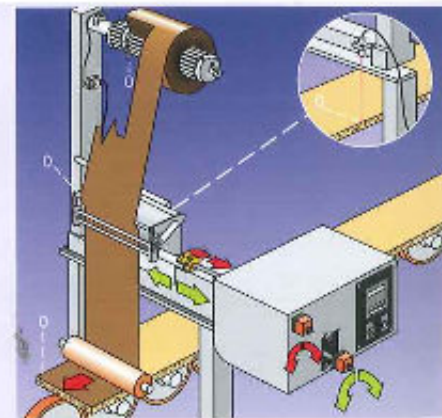
Schlitzdüse für Kleberauftrag

Für PUR- und EVA-Schmelzkleber. Auftragsbreite kann stufenlos über Schieber eingestellt werden. Es stehen Düsen in verschiedenen Arbeitsbreiten zu Verfügung.



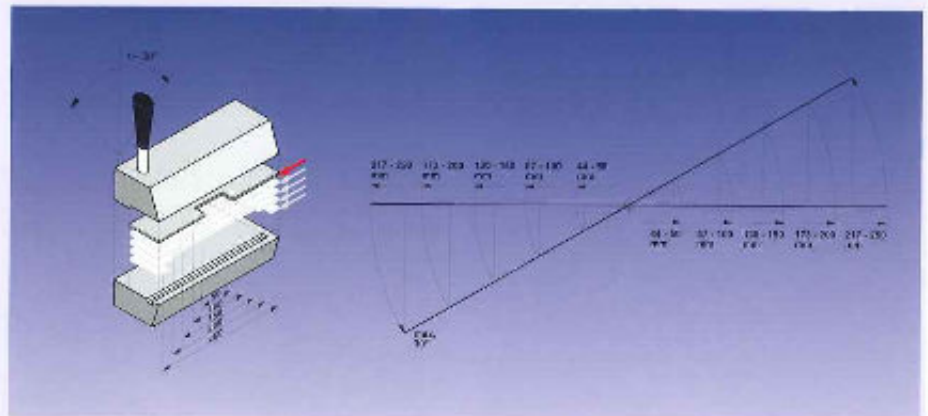
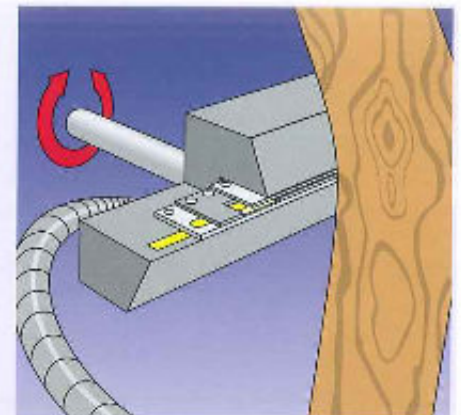
Schlitzdüse, kombiniert mit Einfach-Abwicklung

Schlitzdüsen Auftragsgerät für PUR-Schmelzkleber in Kombination mit einer Einfachabwicklung und Verstelleinrichtungen. Diese Baugruppe wird auch als separater Umrüstsatz, passend für alle Profillummantelungsmaschinen angeboten.



Maskendüse / Schwenkvorrichtung

Eine preiswerte Alternative zur Schieberdüse ist die Maskendüse, bei der die Auftragsbreite mit Hilfe einer auswechselbaren Schlitzmaske eingestellt wird.



Klebstoff-Schmelzgeräte

Tank- oder Faßschmelzgeräte, abgestimmt auf die Leistungsanforderungen der Profilmantelungsmaschinen und der Klebstoffauftragsysteme.



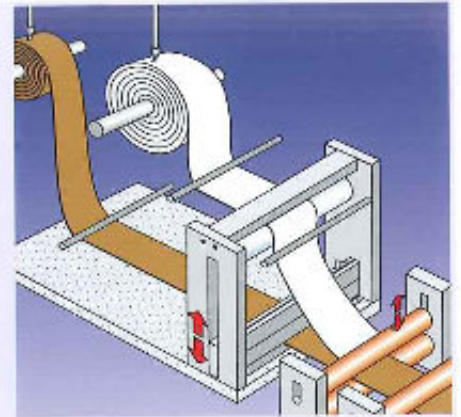
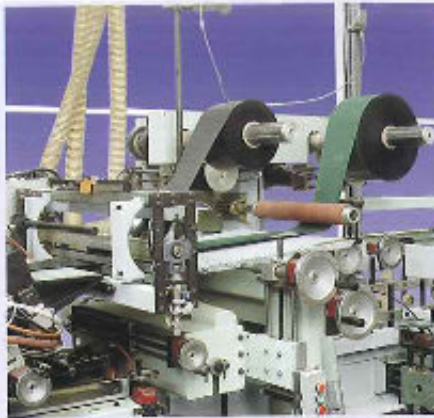
Eine Schwenkvorrichtung ermöglicht Einstellen von Zwischenmaßen.



Kleberauftrag, Magazine, Abwicklungen

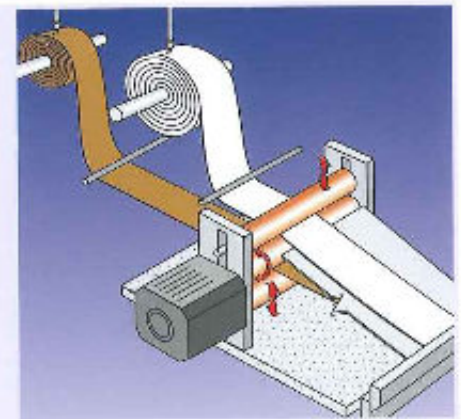
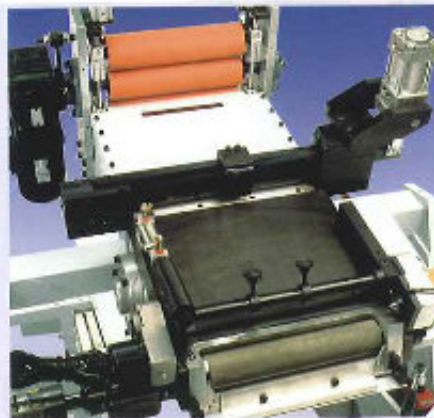
Automatischer Wickelwechsler, Papier und Folien

Automatische Anstückelung der zweiten Rolle bei Rollenende oder auch nach vorgegebener Lauflänge zum Dekorwechsel, dann mit Schneidevorrichtung, um erste Rolle abzutrennen.



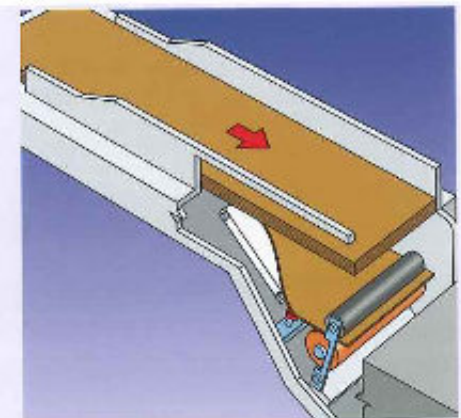
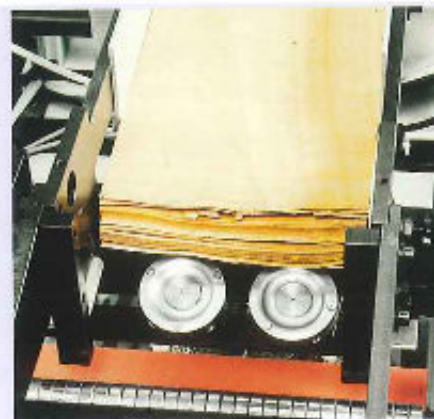
Automatischer Wickelwechsler Rollfurniere oder Dünnlamine

Mit integriertem Längenkappaggregat. Lamine können elektronisch gesteuert von der ersten oder zweiten Abwicklung gefahren werden oder ein Rollenwechsel kann durchgeführt werden, während eine Abwicklung läuft.



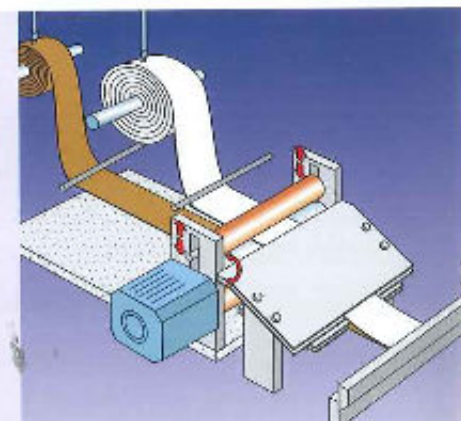
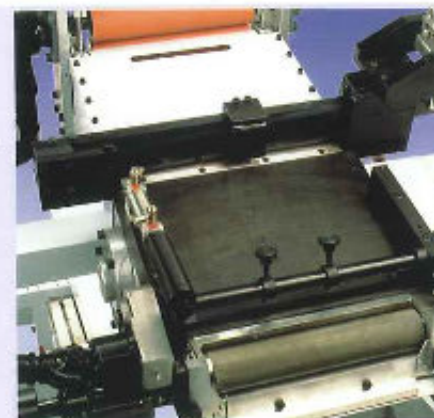
Automatisches Furnierstreifen-Magazin

Automatisch von unten arbeitendes Magazin. Das jeweils unterste Blatt wird zugeführt. Problemloses Nachladen während der Produktion möglich.



Automatischer Wickelwechsler Furnier, CPL

Mit integriertem Längenkappaggregat. Lamine können elektronisch gesteuert von der ersten oder zweiten Abwicklung gefahren werden oder ein Rollenwechsel kann durchgeführt werden, während eine Abwicklung läuft.



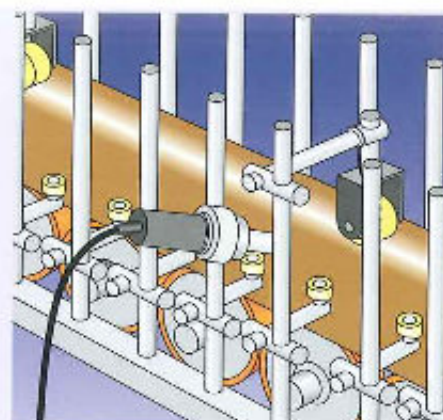
Profil-Ummantelung – Baukasten

Ummantelungszone



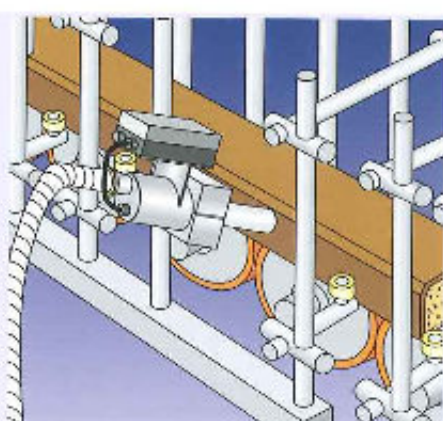
Heißluftgebläse

Heißluftgebläse zur Reaktivierung der Klebefugen, mit geeigneten Aufsteckdüsen.



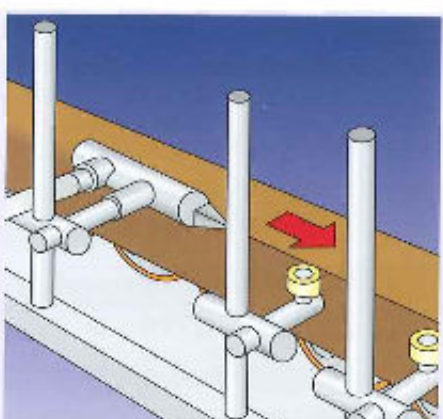
Lufterhitzer

Diese sind Standard bei allen Ummantelungsmaschinen der Leistungsklasse Profiline. Die zentrale Luftversorgung garantiert sehr hohe Lebenszeiten der Heizpatronen.



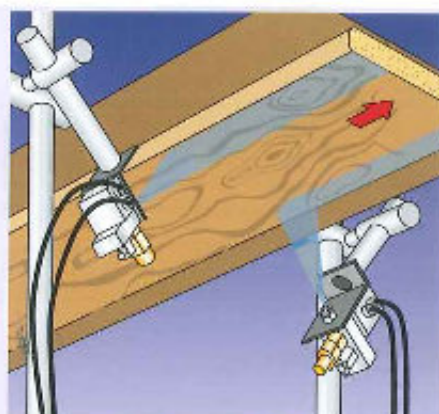
Kantenheizschuh

Zum Vorheizen von thermoplastischen Folien vor einer scharfkantigen Ummantelungskante um Weißbruch und Lufteinschlüsse zu vermeiden.



Trennmittelsprüheinrichtung

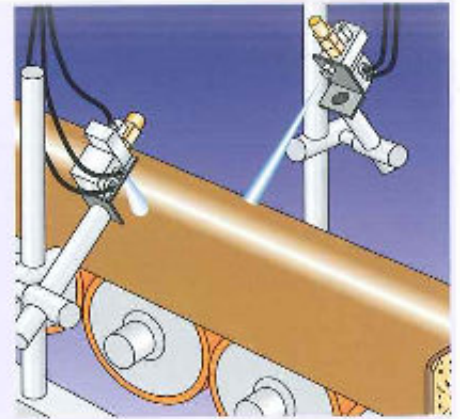
Zur sicheren Verhinderung, dass während der Ummantelung eine Verklebung auf bereits beschichteten Oberflächen erfolgt.



Ummantelungszone

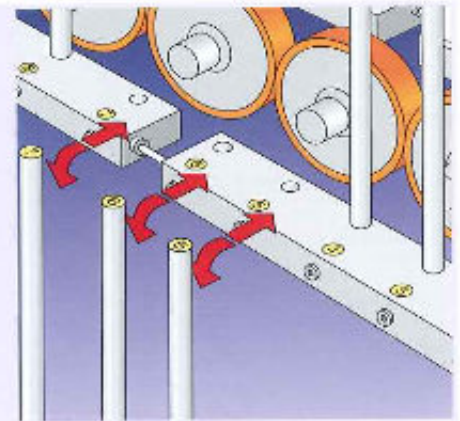
Furnierbefeuchtung mit Wasser oder Dampf

Mit gesteuerten Hochdruckdüsen wird Feuchtigkeit auf die Furniere aufgebracht, um diese im kritischen Biegebereich flexibler zu machen.



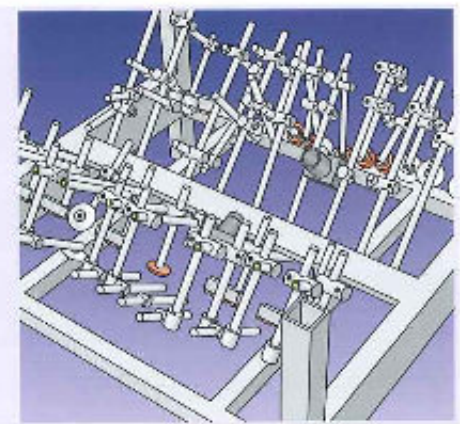
Quickclamp

Für voreingerüstete Werkzeugstangen. Zur Reduzierung von Umrüstzeiten. Bestehend aus Hydraulik-Spannsegmenten und der Hydraulik-einheit. Die vertikalen Werkzeugstangen des Standard-Werkzeugsatzes sind auf das System abgestimmt.



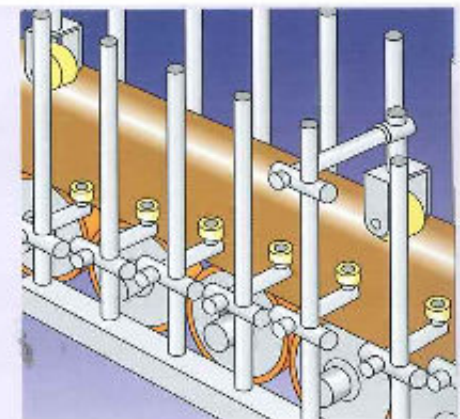
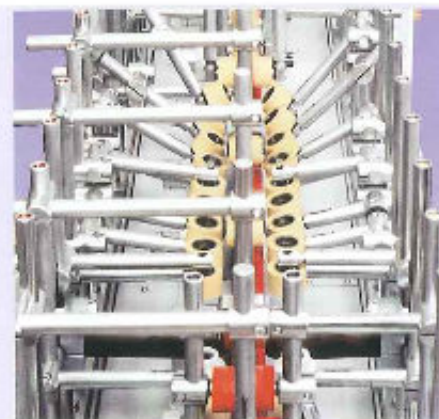
Lagersystem für Werkzeuge

Zur sicheren und platzsparenden Lagerung von 2 x 18 voreingerüsteten Werkzeugstangen.



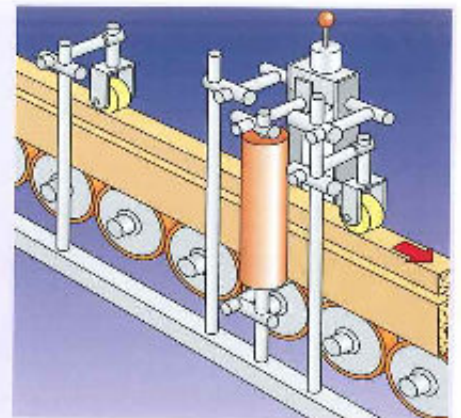
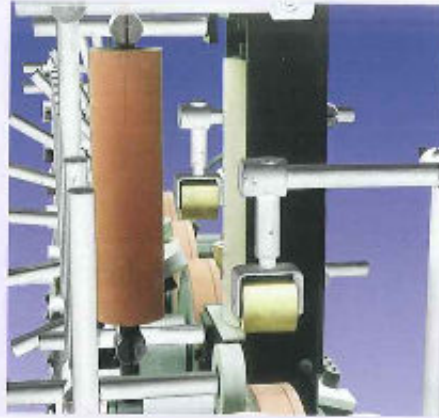
Werkzeugsatz

Bestehend aus den vertikalen Werkzeugstangen, Kreuzklemmstücken, Werkzeughaltern (gefedert und ungefedert) und Rollen.



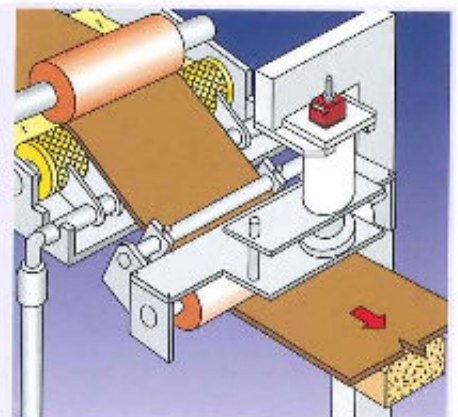
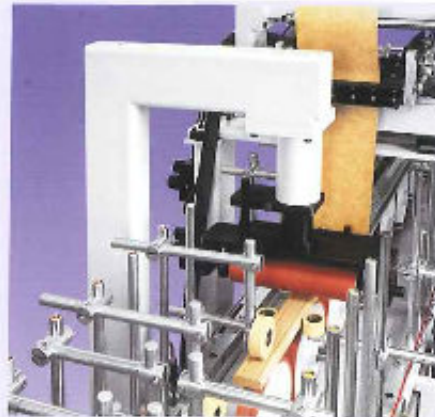
Vertikaltriebe

Auf allen Radachsen montierbar. Dünne Teile, welche hochkant ummantelt werden, können trotz geminderter Friktion auf den Transporträdern problemlos und konstant befördert werden (z.B. Schubkastenprofile).



Kaschierwalze, höhenverstellbar

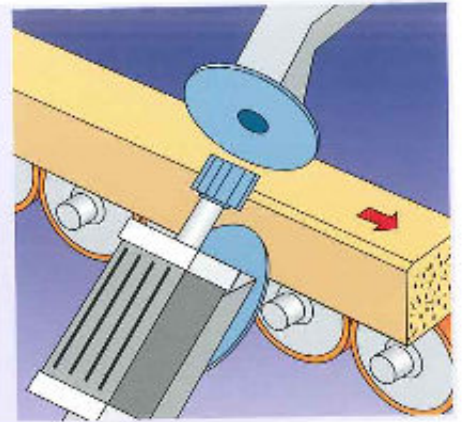
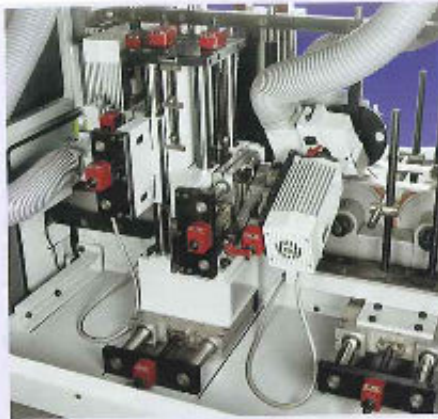
Die mit leimabweisendem Silikongummi vulkanisierte Kaschierwalze ist über Spindel mit Zählwerk höhenverstellbar.



Fräsen, Schleifen, Sägen, Trennen

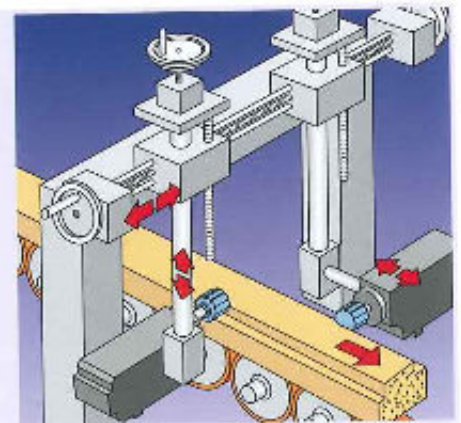
Universalfräsaggregate

Fräsständer mit Kreuzsupport und Spindelverstellung.



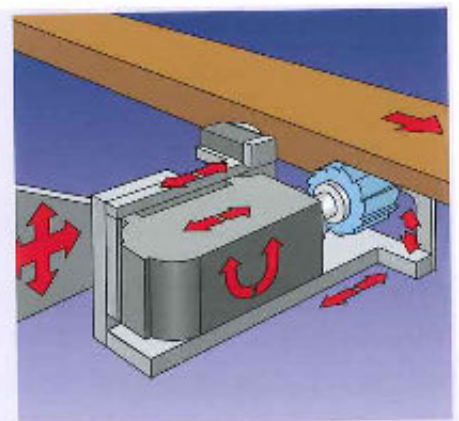
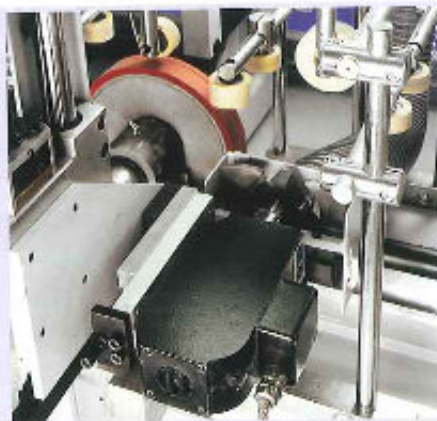
Fräsaggregate, starr

Aggregat ist geeignet zum einfachen Besäumen des Furnierüberstandes.



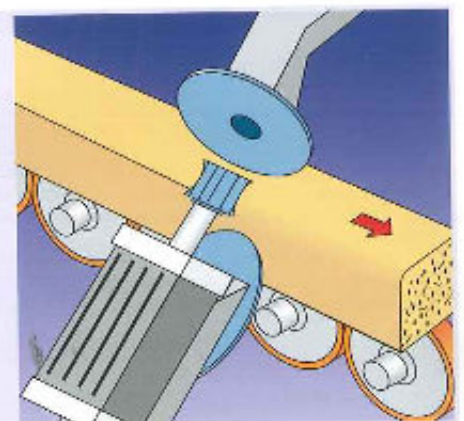
Fräsaggregate, getastet

Höhen- und breitenverstellbar, Motoren 180° schwenkbar mit Doppellastung.



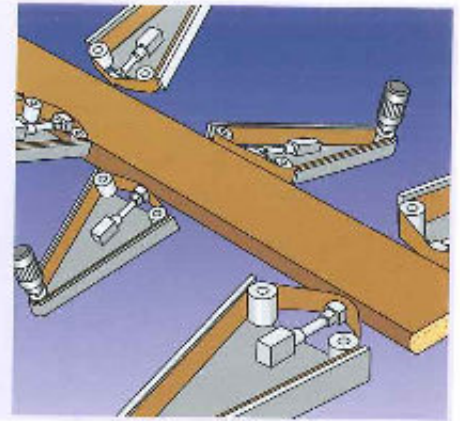
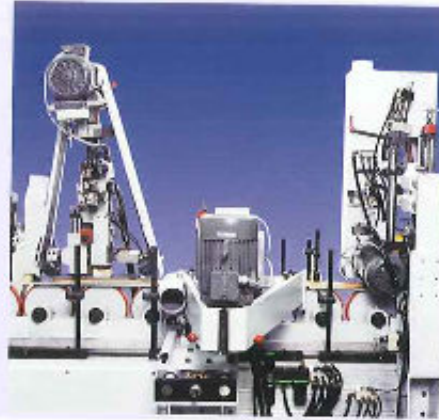
Besäum-/Radius-Fräsggerät

Links oder rechts einsetzbar, Aggregate in unterschiedlicher Ausführung stehen zur Auswahl.

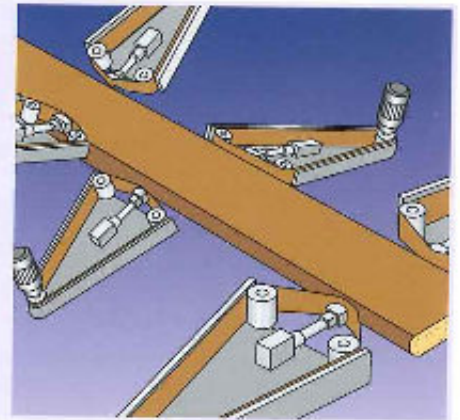


Fase- und Radius-Schleifaggregat

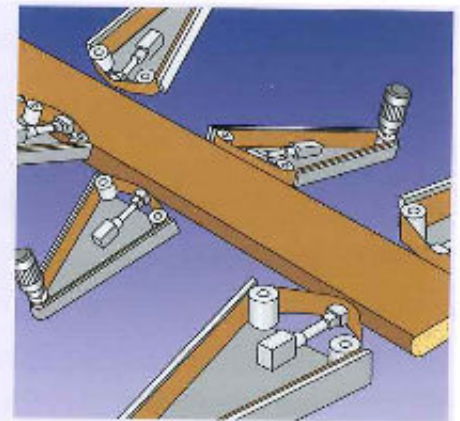
links oder rechts einsetzbar, verschiedene Scheiben- oder Bandschleifaggregate stehen zur Verfügung.



Bandschleifaggregate, gerade Kante.

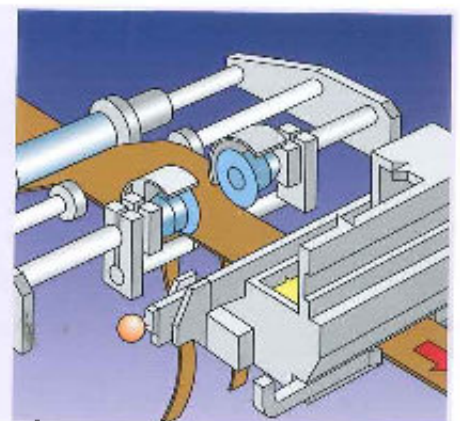


Profil-Bandschleifaggregate.



Folienbesämeinrichtung

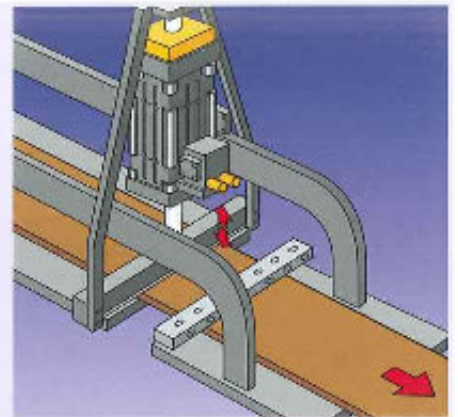
Zum Nachschneiden der Papier- bzw. Folienbreite vor dem Kleberauftrag, mit pneumatisch oder elektrisch angetriebenen Kreismessern.



Fräsen, Schleifen, Sägen, Trennen

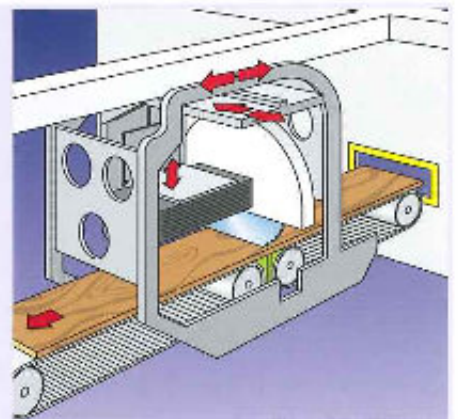
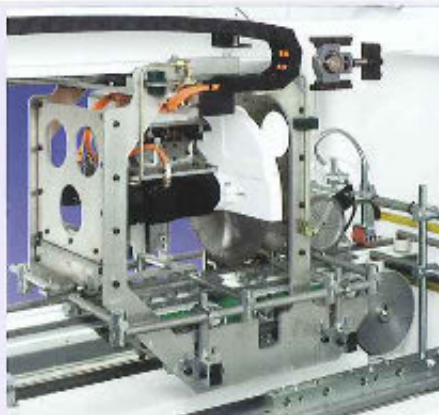
Kappeinrichtung für Rollenware

Mit der Lese- und Kappeinrichtung werden Rollenlaminat- oder Rollenfurniere bereits im Magazinbereich vor der Ummantelung auf Länge geschnitten. Für Furniere mit geraden Stoßkanten werden die Stoßstellen durch Metallfolien oder durch kleinere Lücken zwischen den Furnieren (während dem Vlieskaschieren) für Sensoren lesbar gemacht, so dass ein genaues Trennen möglich ist.



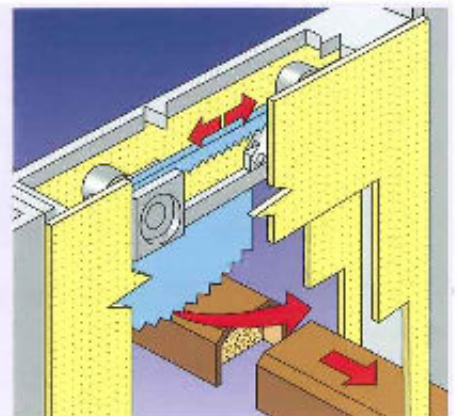
Hochleistungstrenn- und Kappsäge

Zum Trennen endlos ummantelter Werkstücke in der Stoßfuge oder zum Kappen der Werkstückenden.



Schwingtrennmesser

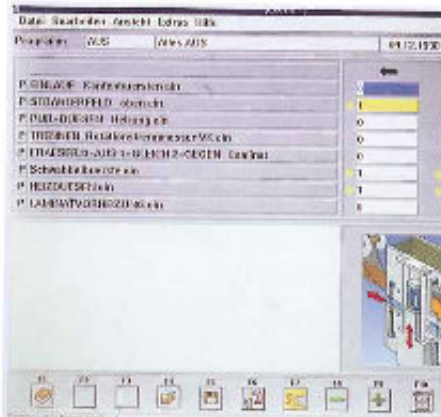
Zum Trennen der endlos ummantelten Werkstücke genau in der Lücke zwischen zwei Werkstücken.





SPS-Steuerung Homatic NC 16

Die NC 16 ist eine besonders kostengünstige Standardsteuerung. Sie ist ab Werk mit drei Grundprogrammen ausgestattet. Ein großer Teil aller Bearbeitungen, die Sie benötigen, ist damit bereits eingespeichert. Außerdem können Sie problemlos weitere Bearbeitungsprogramme nach Ihren individuellen Bedürfnissen eingeben. Eine Modem-Ferndiagnose kann bedarfsgerecht integriert werden.



NC-Steuerung Homatic NC 21*, rechner unterstützt

Sie steuern eine Maschine und zusätzlich zwei Transporteinrichtungen in derselben Linie. Die Programmierung während der Produktion erhöht die Maschinenverfügbarkeit. Mit großer Speicherkapazität zur Sicherung des Anwender-Know-Hows, Teach-in, Offset und Kontaktplandiagnose. Netzwerkanschluß Ethernet, Bedienerleitsystem und Ferndiagnose können integriert werden.



SPS-Steuerung TP 22

Diese Steuerung stellt eine preiswerte Alternative zur NC-Steuerung NC 21 dar. Steuerungsfunktionen können am Touch-Screen Terminal direkt ausgelöst werden. Betriebszustände der Maschine werden graphisch dargestellt. Diagnosefunktionen werden in Untarprogrammen verwaltet und protokolliert. Eine Modem-Ferndiagnose kann bedarfsgerecht integriert werden.



Steuerung EASY-Control

Steuerung mit Multifunktionsdisplay. Standardsteuerung im Bereich der OPTIMAT-Maschinen. Einfache Eingabe- und Anzeigemasken erlauben eine zentrale Überwachung der wichtigsten Maschinenfunktionen.

**Innovation
.... mit höchster Kompetenz**

**Profilummantelung
Membranpressen
Flächenkaschieren**

Für Ihre Anforderungen haben wir die optimale Oberflächentechnologie – von der Standardmaschine bis zur produktspezifischen Anlage.

Unser Selbstverständnis: Maschinen mit höchster Verfügbarkeit und Wirtschaftlichkeit, individuell angepasst an Ihre Aufgabenstellung.

Ihre Vision – bei uns ist sie schon Realität.



Ein Unternehmen der HOMAG-Gruppe



**FRIZ
Kaschieretechnik GmbH**

Im Holderbusch 7
D - 74189 Weinsberg
Telefon: +49 (0) 71 34-5 05 - 0
Telefax: +49 (0) 71 34-5 05 - 20
E-Mail: info@friz.de
Internet: www.friz.de

www.hoechsmann.com

Für Ihre Notizen...

