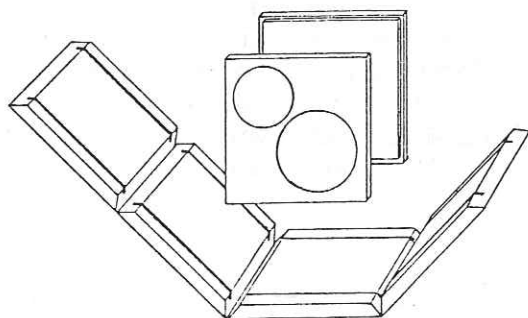
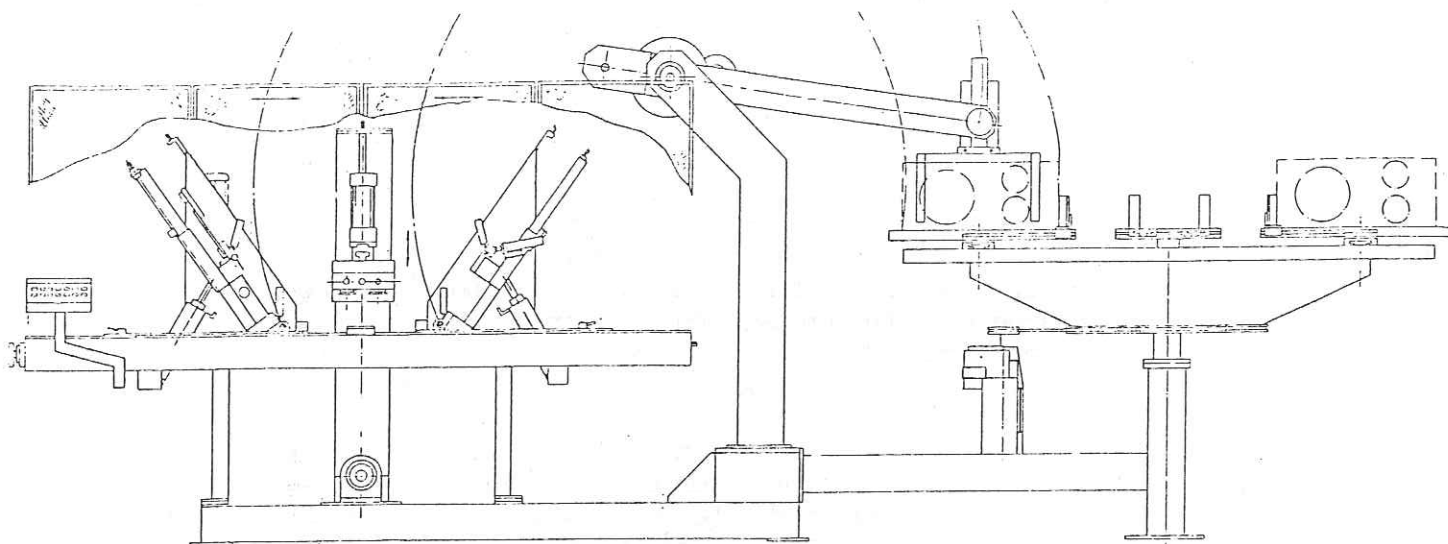




KORPUSVERLEIMPRESSE, TYPE WL 94

für die Verleimung von Lautsprecherboxen



Die halbautomatische Korpusverleimpresse, Type WL 94, ist das Ergebnis einer Weiterentwicklung der bereits seit vielen Jahren erfolgreich in der Industrie eingesetzten Korpusverleimpresse, Type WL 92. Neben einem Drehtisch mit 4 Stationen zur Aufnahme und Vorbereitung der Schall- und Rückwand (manuelle Beschickung) wird die WL 94 standardmäßig mit einer Vakuumhebeeinrichtung geliefert, so daß die Bedienungsperson nach abgeschlossenem Falt- und Preßvorgang und automatischem Öffnen der Plexiglasscheiben-Sicherheitstüren sofort eine neue Werkstückmantelabwicklung in den Pressenbereich anlegen kann und auf dem Rückweg die zuvor angehobene, fertige Box mit herausnehmen kann. Dieses bedeutet für den gesamten Ablauf gegenüber dem bisherigen Arbeitsablauf eine erhebliche Zeiterparnis. Die Verleimung der Box erfolgt wie bei allen anderen Korpuspressen bei der WL 94 im Kombinationsverfahren "PVAc-Leim/Schmelzkleber". Die Längsnutenbeileimung der Werkstückabwicklung hat außerhalb des Pressenbereiches in einer separaten Vorrichtung oder manuell zu erfolgen.



FUNKTIONSBESCHREIBUNG

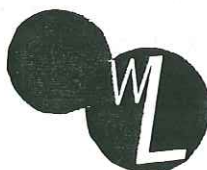
Die Werkstückabwicklung wird manuell so in die Falteinrichtung eingelegt, daß die 3. und 4. Seite - gesehen von der Bedienungsseite aus - an der linken Falteinrichtung zur Anlage kommt. Nach dem Einlegen werden alle Seiten jeweils durch einen mittig angebrachten Saugteller fixiert.

An der Einlegeposition des nachgeordneten Drehtisches werden Schall- und Rückwand manuell in entsprechende Halterungen eingegeben und der Drehtisch taktet dann in eine Position, von der aus eine Schwenkübergabevorrichtung Schall- und Rückwand spannt und durch eine 180°-Schwenkung in die Nute der Werkstückabwicklung einsetzt. Linke und rechte Falteinrichtung werden geschlossen, so daß Schall- und Rückwand fixiert sind, die Spanneinrichtungen der Schwenkeinrichtung lösen sich und die Schwenkeinrichtung geht in Ausgangsposition zurück, um die nächste bereitgestellte Schall- und Rückwand vom Drehtisch zu übernehmen.

Bevor jedoch Schall- und Rückwand in die Werkstückabwicklung eingepaßt werden, erfolgt durch Vorfahren eines Leimwagens das Einspritzen von PVAc-Leim, beim Rücklauf des Leimwagens wird entsprechend Schmelzkleber als Raupe im oberen Bereich der Gehrungen aufgetragen. Sind Leimwagen und Schwenkeinrichtung in Grundposition wird die 4. Seite des Korpus geschlossen und der Pressvorgang (Presszeit 4 - 6 Sekunden) ausgelöst. Nach erfolgter Pressung und Zurückfahren der Falteinrichtungen in Grundposition wird der Korpus durch eine Vakuumhebeeinrichtung angehoben, die automatischen Sicherheitstüren öffnen sich, die Bedienungsperson kann sofort eine neue Werkstückabwicklung einlegen und die fertige Box auf dem Rückweg mit herausnehmen.

TECHNISCHE DATEN

Werkstückabwicklungslänge bei Boxen -----	min.	780 mm
Werkstückabwicklungslänge bei Boxen -----	max.	2.300 mm
Kleinste Box -----		240 x 150 mm
Größte Box -----		700 x 450 mm
Werkstückbreite -----	min.	125 mm
Werkstückbreite -----	max.	350 mm
Werkstückstärke -----	min.	10 mm
Werkstückstärke -----	max.	16 mm
Leistung der Anlage -----	ca.	3 Teile/min.
Gesamtanschlußwert -----	ca.	11 kW
Erforderlicher Luftdruck -----		6 bar
Gesamtgewicht -----	ca.	2.400 kp
Platzbedarf -----		6.000 x 2.500 x 2.200 mm



W. LEHBRINK GMBH & CO.KG
Maschinenfabrik

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