



FUNKTIONSBESCHREIBUNG

Eine auf Gehrung gefräste Schubkastenzarge 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 verschiebbar angeordnete Vakuumsaugnäpfe fixiert. Im Bodenmagazin werden manuell Böden eingelegt. Die durch das Abnehmen eines Bodens veränderte Höhe des Stapels wird jeweils elektrisch ausgeglichen, eine Fotozelle sorgt dafür, daß jeweils der gesamte Stapel in entsprechender Niveauhöhe zum Abheben eines einzelnen Bodens liegt. Eine Vakuumzuführeinrichtung - montiert in Front der Maschine - übernimmt nun durch eine Schwenkbewegung einen Boden aus der vorgegebenen Position (Abhebung vom Stapel) und überbringt diesen Boden an die im Falzentrum liegende Mantelabwicklung. Die Mantelabwicklung ist so einzulegen, daß die Bodennute nach aussen - zur Bedienungsperson gesehen - zeigt. Die Vakuumzuführeinrichtung stellt nun diesen Boden in die Bodennute der Mantelabwicklung ab und der Faltvorgang wird eingeleitet. Nach Hochfalten beider Faltelemente (90°-Position), welches gleichzeitig Fixierung dieses Bodens bedeutet, gibt die Vakuumzuführeinrichtung diesen Boden frei und fährt in Grundposition, um dort bereits wieder einen neuen Boden vom Stapel abzuheben und in Warteposition zu bringen. Bevor jedoch der Boden in die Mantelabwicklung eingesetzt wird, erfolgt durch Vorfahren eines Leimwagens das Einspritzen von PVAc-Leim. Beim Rückfahren des Leimwagens wird entsprechend Schmelzkleber als Raupe im oberen Bereich der Gehrung aufgetragen. Nach Erreichen der Grundposition des Leimwagens und Abstellen des Bodens wird der Pressvorgang (Presszeit: 3 - 5 Sekunden) eingeleitet.

Nach Ablauf der Presszeit und Zurückfahren der Falteinrichtungen in Grundposition werden die Sicherheitstüren manuell geöffnet und die Bedienungsperson nimmt den fertigen Schubkasten heraus, legt eine neue Mantelabwicklung ein und schließt die Türen wieder, um den nachfolgenden automatischen Arbeitsablauf einzuleiten.

TECHNISCHE DATEN

Werkstückabwicklungslänge der Zargen -----	min.	720 mm
Werkstückabwicklungslänge der Zargen -----	max.	2.400 mm
Kleinsten Schubkasten -----		120 x 240 mm
Größter Schubkasten -----		700 x 500 mm
Werkstückbreite -----	min.	60 mm
Werkstückbreite -----	max.	200 mm
Werkstückstärke -----	min.	10 mm
Werkstückstärke -----	max.	16 mm
Leistung der Anlage -----	ca.	2 - 3 Teile/Minute
Gesamtanschlußwert -----	ca.	6,5 kW
Erforderlicher Luftdruck -----		6 bar
Gesamtgewicht -----	ca.	1.500 kp
Platzbedarf -----		5.000 x 2.200 x 1.900 mm



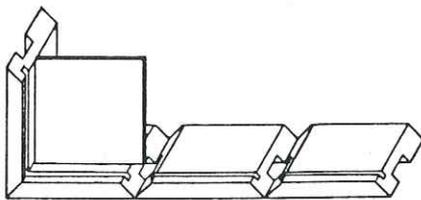
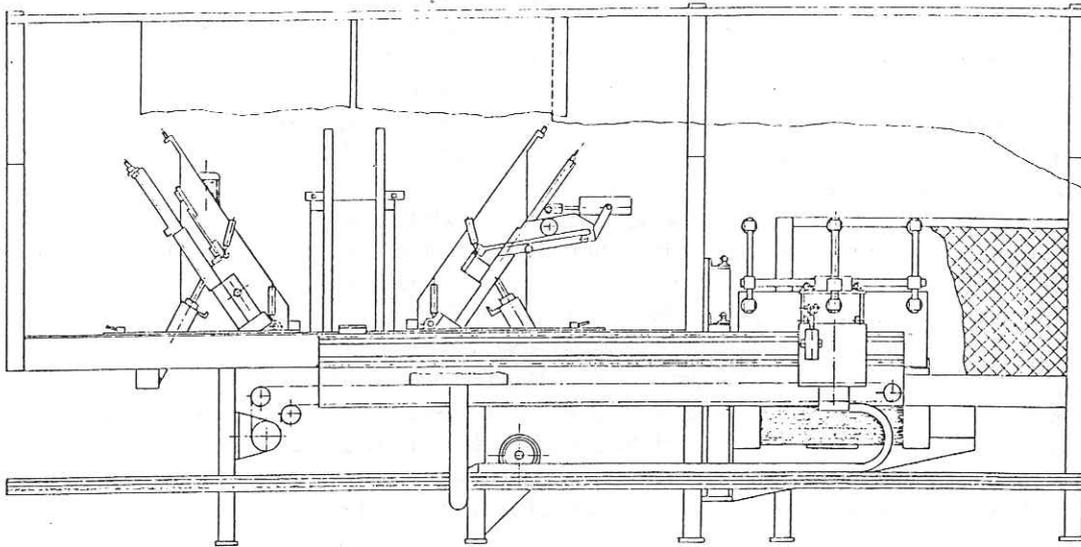
W. LEHBRINK GMBH & CO.KG
Maschinenfabrik

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



KORPUSVERLEIMPRESSE, TYPE WL 93

für die Verleimung von 4-seitigen Schubkastenzargen einschließlich
automatischer Bodenzuführung



Die Korpusverleimpresse, Type WL 93, ist ein spezifizierter Pressentyp, ausgelegt für die Verleimung von 4-seitigen Schubkastenzargen, aus der Standardserie der Baureihe WL 92. Neben einigen Detailänderungen im eigentlichen Pressenbereich wurde das Schall- und Rückwandmagazin ersetzt durch eine automatische Bodenzuführstation. Das Bodenmagazin hat bei normalen Bodenstärken (3 - 4 mm) ein Fassungsvermögen von ca. 100 Böden (manuelle Beladung) und wird jeweils durch eine elektromotorische Niveauanhebung auf Entnahmeposition der 45°-schwenkbaren Vakuumzuführeinrichtung getaktet. Schubkastenmantelabwicklungen werden in den Pressenbereich so eingelegt, daß die Bodennute zur Bedienungsperson hin zeigt. Plexiglas-scheiben-Sicherheitstüren, die während des Bodenzuführ- und Schließvorganges der Presse geschlossen sein müssen, sorgen für die notwendige Sicherheit des Bedienungspersonals. Die Verleimung der Schubkasten erfolgt im bewährten Kombinationsverfahren "PVAc-Leim/Schmelzkleber". Die Bodennute der Zarge wird nicht mit Klebstoff versehen und müsste - falls erforderlich - durch der Presse vorgeschaltete Einrichtungen beleimt werden.