

LAD HÖFER

HÖFER

Vier-Walzen- Auftragsmaschine

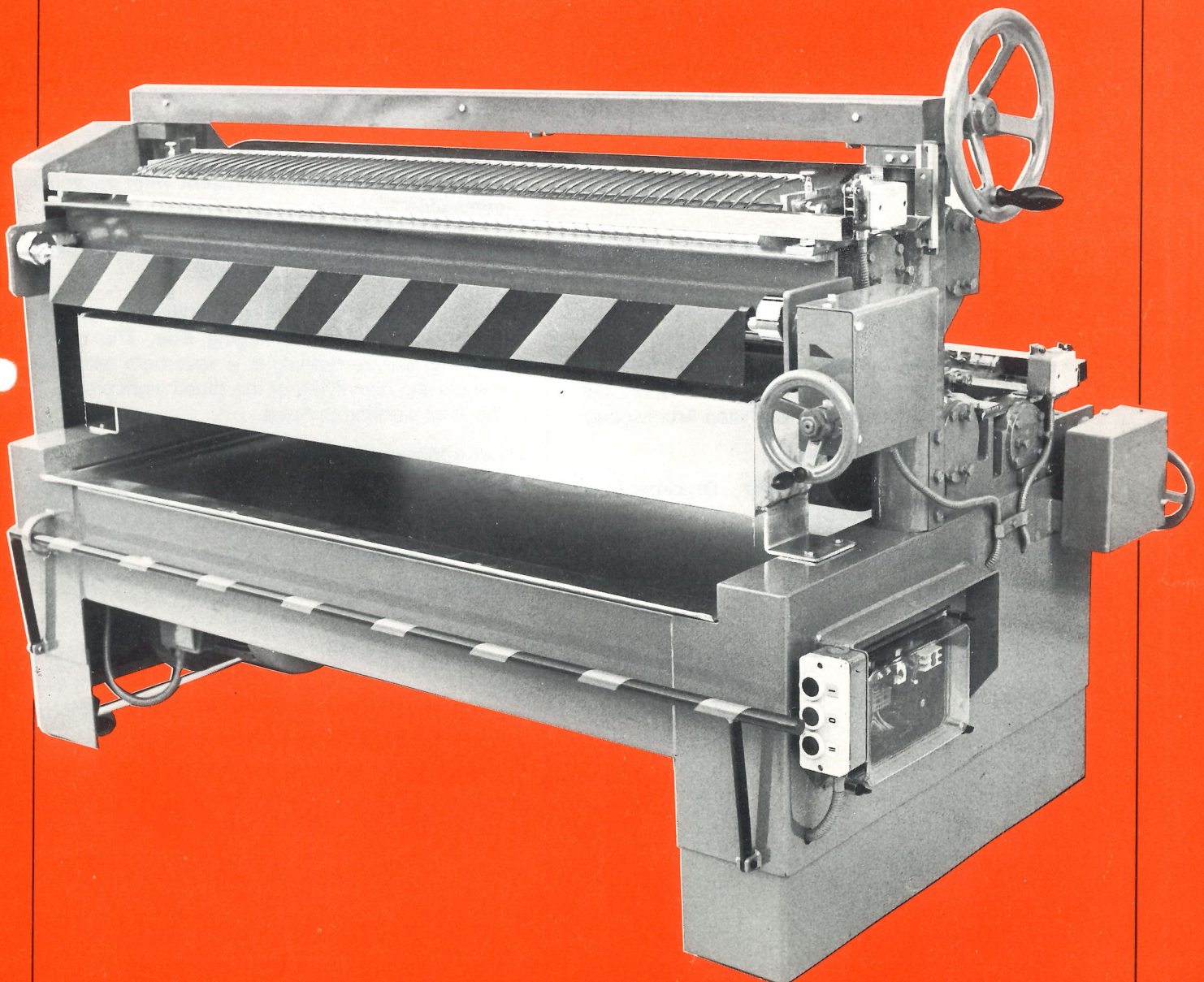
Eine Hochleistungsmaschine für die Serienfertigung
Zum rationellen Auftragen von Klebern,
Leimen und Imprägnierungen jeglicher Art

Ein- oder beidseitig auftragend

Four-Roller-Coating Machine

A high-efficiency machine for series production
For economical coating of glues,
adhesives and impregnations of all kinds

One-side and both-side coating



TECHNISCHE DATEN:

Antriebsmotor:	1,5 kW
Elektrischer Anschluß:	3x380 V, 50 Hz
Auftragswalzen:	Ø 240 mm, gummiert
Dosierwalzen:	Ø 175 mm, verchromt
Arbeitshöhe:	ca. 770 mm
Max. Werkstückdicke:	ca. 70 mm
Auftragungsgeschwindigkeiten:	9 und 18 m/min
Gegen Aufpreis:	stufenlos regelbar von 4–25 m/min

Stabile Guß-Stahlkonstruktion mit gut dimensionierter Walzenlagerung.

Antrieb: 1,5-kW-Motor, polumschaltbar, mit zwei-stufigem Stirnradgetriebe. Motorschutzschalter mit Unterspannungsauslöser.

Auftragungsgeschwindigkeiten: Normal 9 und 18 m/min oder auf Wunsch mit stufenlos regelbarem Vorschubgetriebe, ca. 4–25 m/min.

Auftragswalzen: Dickwandige Stahlrohre mit säurebeständiger Gummibeschichtung (Härte 50 Shore). Walzenrillung: 1,2 mm Steigung und 0,5 mm Tiefe oder laut Ihren Angaben.

Dosierwalzen: Dickwandige Stahlrohre mit 2 mm dicker Chromauflage, geschliffen.

Kleberdosierung: Der Kleberfilm wird durch mehr oder weniger Anstellen der Dosierwalzen an die Auftragswalzen exakt reguliert.

Einbringen der Werkstücke über ein Einlaufblech bis zum Walzeneingriff, dann selbsttätiger Weitertransport.

Die Durchlaufhöhe bzw. Werkstückdicke wird mit Handrad eingestellt.

Als Zusatzausrüstung kann an der Auslaufseite der LAD eine Scheibenbahn angehängt werden. Hier übernehmen die im Wasserbad laufenden Messerscheiben den schonenden Weitertransport der beleimten Werkstücke zum nächsten Arbeitsgang.

Weitere Zusatzausrüstungen:

Pneumatische Leimzufuhr, mit Druckbehälter, ca. 100 l, Niveauregulierung.

Wassergekühlte Dosierwalzen.

Fahreinrichtung.

TECHNICAL DATA:

Driving motor:	1.5 kW
Electrical connection:	3x380 V, 50 Hz
Coating rollers:	Ø 240 mm, gummed
Dosing rollers:	Ø 175 mm, chromium plated
Working height:	appr. 770 mm
Max. thickness of work pieces:	appr. 70 mm
Speed of coating:	9 and 18 m/min
Upon extra charge:	continuous regulable from 4–25 m/min

Stable cast-steel construction with well dimensioned roller bearing.

Drive: 1.5 kW motor, pole changing with two-stage spur wheel gear. Motor safety switch with low-volt release.

Coating speeds: Standard 9 and 18 m/min or upon request with continuous regulable advance gear appr. 4–25 m/min.

Coating rollers: Thick walled steel tubes with acid-proof gum covering (hardness 50 shore). Roller grooves: 1.2 mm gradient and 0.5 mm depth, or according to your specifications.

Dosing rollers: Thick walled steel tubes with 2-mm-thick chromium covering, ground.

Adhesive dosage: The adhesive coat is exactly regulated by setting the dosing rollers more or less onto the coating rollers.

Feeding of the work pieces over a feed sheet-metal plate to the gearing of the rollers, then automatic conveying.

The height of the cut resp. thickness of work piece can be adjusted by hand-wheel.

As additional equipment a disk-way can be appended on the discharging side. The cutter-disks which are running in a waterbath take over the careful conveying of the glued work pieces to the next working process.

Other additional equipment:

Pneumatic glue supply, with pressure tank appr. 100 l, level regulation.

Water cooled dosing rollers.

Travelling device.

HERWIG HÖFER Maschinenbau

4971 Auroldmünster
Weierfing 13
Österreich
Telefon: 07752/2788
Telex: 027-715