

Clickquick Verkaufsartikel



Präge- und Prüfautomat Basismaschine Clickquick 30 [CQ30]

Artikel 18876

Automat zum Prägen und Prüfen von Bimetall-Schnappscheiben und ähnlichen Produkten.

- Automatische Abwicklung des Bimetall-Bandes
- Prägen - Altern - Messen - Selektion
- Adaptiver Regelkreis für die Prägung
- Prägeeinsatz leicht umrüstbar (modularer Aufbau)
- Komplette Funktions- und Ergebnisüberwachung (TOS, TUS)
- Anbindung an QS-Systeme

Spezifikation

Standardausführung	<p>Vollautomatischer Präge-, Prüf- und Selektionsautomat mit folgenden Komponenten:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Abwickelvorrichtung zur Aufnahme von Wickelspule mit vorgestanzten Bimetall-Bändern • Thermostat mit Temperaturregelung • Aufnahme zur Montage eines Prägeeinsatzes • Prägen, Alter, Messen, Gut- und Schlecht-Teil Selektion • Überwachung TOS / TUS • Indirekte Messung von den Schaltpunkten • Anbindung an QS-Systeme • Abhacker • Kein Einsatz und keine Schutzhaube
Optionen und Zubehör	<ul style="list-style-type: none"> • Automatische Nachregelung der Prägeparameter • Behälterwechsler (Rundtisch mit 6 Behältern) • Klebeband- Ablösevorrichtung • CE-konforme Schutzverkleidung (Schutzhaube) mit Verriegelung und Überwachung als Option erhältlich • Auf Kundenwunsch Entfall der Schutzhaube (nicht CE konform!)
Kapazität	<p>Bis zu 4.000* Stück / Stunde (= 1,11 Stück / Sekunde oder 0,9 Sekunden/Stück *ohne Berücksichtigung von Rüstzeiten in Abhängigkeit von den Präge und Messeinstellungen. Im ungünstigsten Fall eine Taktzeit von rund 1,6 Sekunden</p>
Prozess Input	<ul style="list-style-type: none"> • Bimetall-Band mit vorgestanzten und wieder eingedrückten Scheiben • Bandbreite: max. 35mm • Durchmesser Bimetall-Scheibe max. 30mm • Klebeband auf Spule gewickelt (mit oder ohne Papiereinlage)

<p>Prozessablauf und Prozessdetails</p>	<p>Das Bimetallband mit den vorgestanzten Scheiben wird automatisch abgewickelt und dem Prägeeinsatz zugeführt. Im temperierten Prägeeinsatz werden die vorgestanzten Scheiben aus dem Bimetallband gedrückt und entsprechend der Parametrierung geprägt, gealtert und anschließend gemessen. Danach erfolgt eine Selektierung in Gut- und Schlechteile, welche entweder als Schüttgut in Behältern gesammelt oder in einem Rohrmagazin magaziniert werden. Das überschüssige Bimetallband wird abgehackt und in einem Auffangbehälter gesammelt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Prägetemperatur: +30°C bis +145°C • Ausschuss: max. 5%* <p>*Anmerkung: Die Ausschuss-Rate ist abhängig vom verwendeten Bimetall-Band, der oberen (TOS) und unteren (TUS) Schnapp-Temperatur, der Differenz der Schnapp-Temperaturen (TOS-TUS) sowie der maximal zulässigen Abweichung der Schnapptemperaturen.</p>
<p>Prozess Output</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Bimetall-Schnappscheibe • Schnapp-Temperaturen: -50°C bis +250°C • Genauigkeit der Schnapp-Temperaturen: +/-1.5 °C bis +/-10°C • Selektiert in Gut- & Schlecht- Teile • Vereinzelt oder magaziniert
<p>Schnittstellen</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Netzspannung: 3x400V+N+PE, 50/60Hz AC • Elektrische Leistung: ca. 3,5 kW • Druckluft: 6,5 - 10bar. 300 Liter / Minute. Frei von Öl, Wasser und Staub. • Andere Netzspannungen und Frequenzen auf Anfrage.
<p>Umgebungsbedingungen</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Industriestandard. Innenraum. • Temperatur: +18°C bis + 30°C • Relative Luftfeuchte: < 70% nicht betauend
<p>Maße und Gewicht</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Automat (Breite x Höhe x Tiefe): ca. 2.300 x 2.300 x 2.100mm • Platzbedarf (Breite x Höhe x Tiefe): ca. 2.800 x 2.300 x 2.300mm • Gewicht: je nach Ausführung zwischen 500-540kg

