

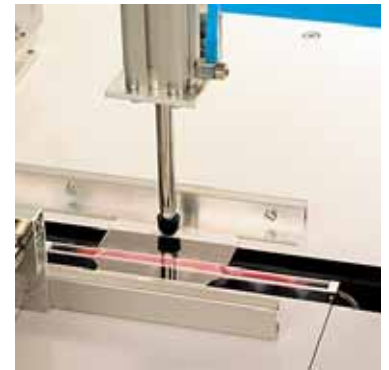
Die im Schacht, gestapelten Zuschnitte werden von unterseitig andockenden Saugnapfen



Technik

- Biegeradius und Vorspannung einstellbar
- Erwärmung: elektronisch geregelte Heizpatrone
- Formung: auf Drehwelle sitzende Flügel mit Rollen
- Materialien: alle Thermoplaste, Mindestdicke: 0,8 mm
- Positionierungen durch Verstelleinheiten mit digitalem Ausweis
- Steuerung: Zeit-orientiert oder SPS
- Transport: auf Lineareinheit sitzende Saugnapfinseln
- Wasserkühlung: geschlossener Kreislauf
- Winkel: 0-190°, einer oder mehrere am gleichen Teil
- Zuschnitte mit beliebigen Formen
- Zyklus: 7 sec (1 mm PMMA), 9 sec (1,5 mm), 11 sec (2 mm)

zur Erwärmzone transportiert,



sodann in die Vorkant-Station (max. 140°),



Optionen

- Mehrfachabkantungen, z.B. **A** und **L** mit Einschlag, **U**...
- Kontakterwärmung für Folien
- Oberheizung

danach in die Nachkant-Station, wo der/die Winkel definiert (max. 190°) und stabilisiert (Vorkantung!) werden.

