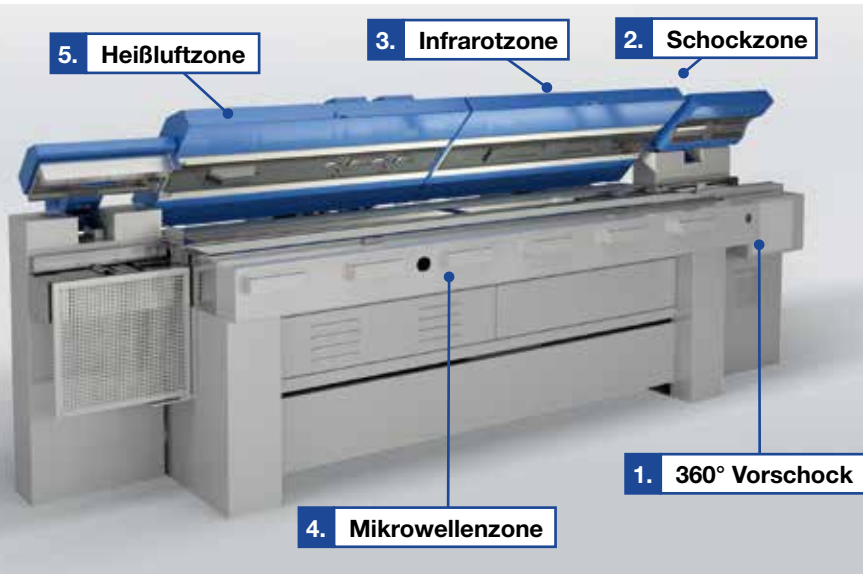


VULKANISATIONSTECHNIK

MULTIFUNKTIONALITÄT IN KOMPAKTAUSFÜHRUNG



Das Maschinenexponat stellt in kompakter Ausführung die grundsätzlichen Konfigurationsmöglichkeiten einer modular aufgebauten Schock-Vulkanisationsmaschine für die energieeffiziente Elastomervulkanisation dar. In Kenntnis Ihrer Bedürfnisse sind wir in der Lage, eine maßgeschneiderte Lösung anzubieten!

1. 360° Vorschock

Im Focus steht die innovative Möglichkeit einer 360° Vornetzung sowie eine wahlweise an die Profilgeometrie angepasste Leistungsauskopplung. Je nach Profilquerschnitt, Materialcharakteristik und Produktionsgeschwindigkeit kann die Strahlertemperatur und damit die IR-Strahlungsintensität bereichsweise verändert werden.

2. Schockzone

Das kompakte Schockmodul stellt eine energieeffiziente Materialvorschockung durch Luftkonvektion mit Temperaturen bis zu 550 °C dar. Die Prozessluft wird hierbei im energiesparenden Umluftbetrieb umgewälzt wobei die im Vorschockbereich eingesetzte Energie im Hauptkanal mit genutzt wird. Diverse Ausstattungsoptionen ergänzen unser Lieferprogramm. Als zusätzliches neues Highlight bieten wir das Gerlach-Rollen-Schnellwechselsystem in der Schockzone an. Es besteht die Möglichkeit, die 6 angetriebenen Rollen, bei Bedarf auch profilangepasste Rollen, im Gesamtverlauf eines 3 m Moduls über eine Schnellwechsellvorrichtung z.B. zu Reinigungszwecken oder bei Produktwechsel schnellstmöglich zu entnehmen und zu wechseln.

3. Infrarotzone

Die im Maschinendeckel installierten IR-Dunkelstrahler stellen eine zusätzliche Erwärmungsquelle dar, die im Lackrocknungsprozess oder in Temperaturhalteabschnitten verwendet werden kann.

4. Mikrowellenzone

Die im mittleren Teil der Maschine installierte Mikrowelle sorgt für eine unterstützende und von innen heraus einwirkende Profilerwärmung. Es können je nach Metergewicht des Produktes unterschiedliche UHF-Leistungen installiert werden.

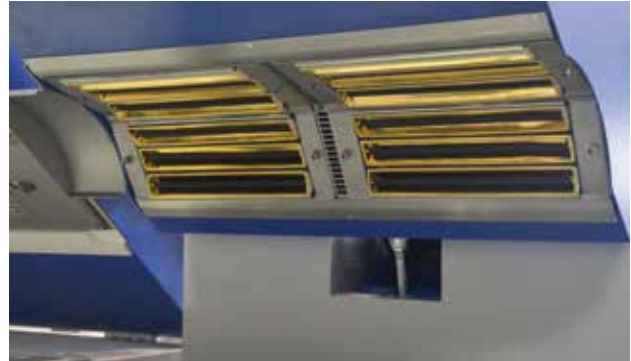
5. Heißluftzone

Anhand des multifunktionalen Maschinenexponats wird ebenfalls eine Kurzsektion einer Heißluftstrecke präsentiert, die in der realen Produktionspraxis durchaus und je nach Maschinentyp bis zu 24 m betragen kann. Je nach Kautschukmischung, Profilgeometrie und Produktionsgeschwindigkeit können unterschiedliche Kanalgrößen und Längen konfiguriert werden.

1. 360° Vorschock

LEISTUNGSDATEN

- Maschinenbreite ca. 650 mm
- Pneumatisch betätigte Visierklappe
- 360° oder Teilsektor-Vorschockung möglich
- mittel- bis langwellige Infrarot-Strahler mit 21 kW Gesamtleistung
- stufenlose Leistungsmodulation je Strahlerpaket zwischen 0-100 % möglich
- integrierte Strahler-Temperaturüberwachung
- optionale Absaugung der Prozessluft vorhanden



SYSTEMVORTEIL

- 360° oder Teilsektor-Vorschockung
- Stufenlose Leistungsmodulation
- Integrierte Strahler-Temperaturüberwachung
- Vorschock-Modul in Gesamtmaschine integriert

2. Schockzone

LEISTUNGSDATEN

- Gas-Brenner, Leistung 90 kW
- Schockwirkung durch Luftkonvektion mit einstellbaren Temperaturen bis 550 °C
- Prozessluftführung im Umluftverfahren
- Profiltransport über 7 angetriebene Rollen und 74 nicht angetriebene Unterstützungsrollen
- Produktionsgeschwindigkeit bis 60 m/min
- Schneller Rollenwechsel durch Rollen-Schnellwechselsystem

Weitere mögliche Ausstattungsoptionen siehe Datenblatt SHF 147 mit UHF, PCT



SYSTEMVORTEIL

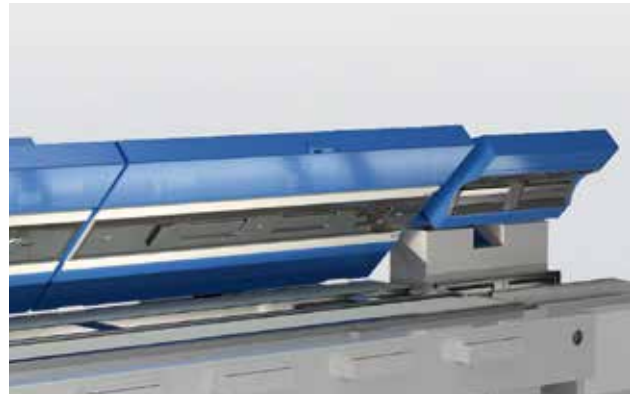
- schnellstmöglicher Wärmeübergang durch Luftkonvektion
- gute Leistungsmodulation je nach Produktionsanforderung
- hohe Flexibilität der Profilführung über Transportrollen oder Transportband
- effiziente Energienutzung

3. Infrarotzone

LEISTUNGSDATEN

- Dunkelstrahler mit 3 kW Leistungsabgabe
- Stufenlose Leistungsmodulation je Strahler zwischen 0-100 % möglich
- Integrierte Strahler-Temperaturüberwachung

Mögliche Ausstattungsoptionen auf Anfrage



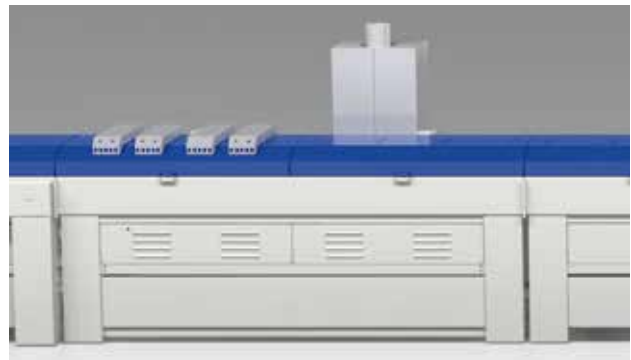
SYSTEMVORTEIL

- hohe Produktionsflexibilität durch Integration in unterschiedliche Maschinenmodule
- unterschiedliche Strahler-Leistungen möglich
- gute Leistungsmodulation
- wahlweiser Einsatz mit und ohne Heißluftunterstützung

4. Mikrowellenzone

LEISTUNGSDATEN

- UHF-Leistungsauskopplung 6 kW über 2 wassergekühlte 3 kW Magnetrone
- Leistungsauskopplung 10-100 % und automatische Leistungsanpassung durch Reflexionserkennung
- Maschine mit Mikrowellenabsorbern und High-Tec Dichtmaterialien ausgekleidet
- UHF-Sicherheitskonzept durch Deckelverschlussabfrage und Profil-Rollenabtastung vor Ein- und Ablauf des Kanals
- UHF-Hochleistungsschrank



SYSTEMVORTEIL

- platzsparende kompakte Bauweise
- UHF-Einwirkung bereits in der Schockphase
- unterschiedliche Leistungen
bis 24 kW installierbar
- hohe Produktionsflexibilität durch Integration in unterschiedliche Maschinenmodule

5. Heißluftzone

LEISTUNGSDATEN

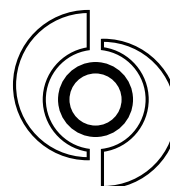
- PTFE-Profiltransportband 120 mm breit
- Separate ca. 600 mm Bandantriebs- und Spannstation
- Produktionsgeschwindigkeit bis 60 m/min
- Wärmeisolierte, pneumatisch betätigte Visierklappen im Gesamtverlauf der Maschine
- Einstellbare Temperaturen von 180-340 °C (je nach Maschinentyp)
- Automatische Bandüberwachung und Seitenverlaufssteuerung
- Verschlussblenden für Kanalein- und -auslauf zur lufttechnischen Wirkverbesserung
- Hauptabsaugventilator oder Umluftventilator zur Entsorgung der heißen Prozessluft
- Hauptschaltschrank mit elektrischer Steuerung, SPS Siemens S 7-300
- Elektrischer Anschluss 230/400 V, 3 Phasen, 50 HZ, PE+N
- Steuerspannung 24 V
- Steuerdisplay mit diversen Anwenderoptionen am Einlauf der Maschine

Weitere mögliche Ausstattungsoptionen je nach Anwendung siehe Datenblatt SHF oder HLK



SYSTEMVORTEIL

- Energieeffizientes Umluftverfahren
- erweiterbarer modularer Maschinenaufbau
- flexibler Einsatz von PTFE-Transportband oder Transportrollen
- separate Bandantriebs- und Spannstation
- Produktionsgeschwindigkeiten bis 60 m/min möglich



GERLACH
MASCHINENBAU