

MATEC - Mechanisierung

- Automatisierung

MATEC Mechanisierung und Automatisierung für Hobelanlagen, Kappstationen usw.



Auf- und absenkbare Einschubeinheit, Hubsäule

MATEC baut Mechanisierungen und Automatisierungen für holzverarbeitende Betriebe und andere auf Basis der hauseigenen MATMODUL-Linear-technik. Autonom angetriebene Hubsäulen für je 400 kg Auflast auf einer Konsole mit Länge 45 cm werden, rein steuerungstechnisch koordiniert, im Verbund zu 2 bis 12 Einheiten auf einer Länge bis 20 m gleichmässig auf und abbewegt, ohne störende durchgehende Welle für die mechanische Kraftübertragung. Diese bahnbrechende Neuerung erlaubt ein hindernisfreies Arbeiten unter engen Platzverhältnissen. Jede Hubsäule hat ihren eigenen Antriebsmotor mit Frequenzumformer und wird über Endschalter mit den anderen Hubsäulen synchronisiert. Unterschiedliche Lastverhältnisse fallen nicht ins Gewicht.



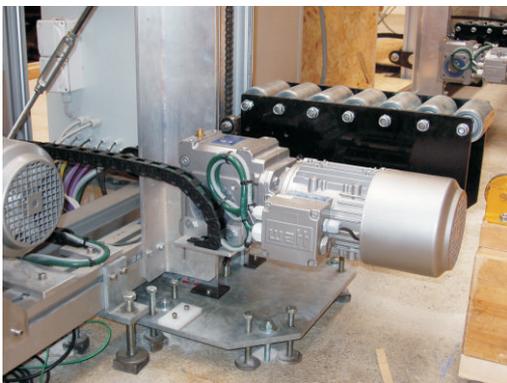
Bei dieser Anwendung werden entweder 2 Gruppen zu 3 Hubsäulen oder eine Gruppe zu 6 Hubsäulen geschaltet. Die Lamellen werden von Hand auf die Rollenbahn gezogen und der Einschub wird freigegeben und abgesenkt, sobald die Lamelle richtig am Anschlag liegt. Die Hubsäulen erkennen über einen optischen Sensor, wenn eine Lamelle vom Stapel entfernt wurde. Ueber eine programmierte Zeitverzögerung fährt das Lamellenpaket um eine Brettstärke nach oben.



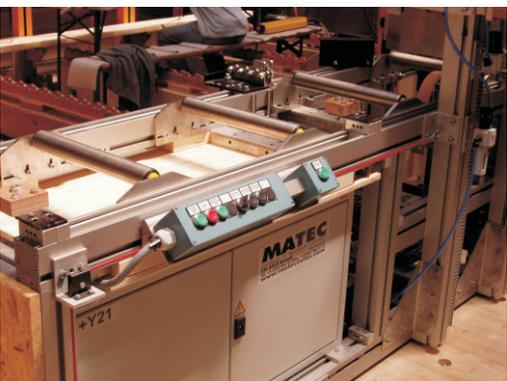
Links Schallschutzkabine Hobelmaschine, Bediener an Steuerung, offene Sicherheitsschranke, MATEC-Einschubeinheit mit Rolle oben (Ausgangsstellung), Rollenbahn mit Hubsäule 1. Wenn die Sicherheitsschranke geöffnet wird, stehen alle Vorschübe auf der Beschickungsseite still.



Rollenbahn mit Hubsäule im Profil. Hubsäulen auf MATMODUL-Basis mit einem Rollenbock können auch einzeln in weiterer Entfernung montiert werden. Grössere Konsolenausladungen und Lasten bis 800 kg pro Hubeinheit sind möglich durch Multiplikation der vertikalen MATMODUL-Stützen mit mehr Ausladung des Gegenhebels.



Hubsäule mit Bodenplatte, Betonankern und danebenliegenden Justierschrauben mit Stahlunterlagen. Getriebemotor mit Energieschleppkette. Dank der drehmomentstarken Untersetzung meistert der Antrieb auch Lasten im Grenzbereich.



Bedieneinheit verschiebbar in der MATMODUL-Nut, Not-Aus-Reissleine rot mit Umlenkung um den Eintritt in der Rollenbahn. Die Hubeinheiten können manuell oder automatisch auf- und abgefahren werden, als Gruppe zu 3 oder 6 Stück laufen. Die Einschubeinheit muss über 2 Drucktaster manuell ausgelöst werden.

Unten der lokale Schaltschrank mit Leitungsschutz, Frequenzumformern, notwendigen Klemmen, Steuerungskarten usw. Um den Kabelaufwand gering zu halten und kurze Wege zu realisieren haben die 2 Rollenbahn-Hubsäuleneinheiten je einen eigenen Schaltschrank.

Die MATMODUL-Systemlösung erlaubt jederzeit Anpassungen und Ergänzungen um die Anlagen auf dem aktuellen Stand zu halten.

Weitere Anwendungen:

Querfördereinheiten, Vereinzeln, Presseinheiten für Keilzinken-Verleimungen, Montage- und Wendetische, Bearbeitungsaggregate zum Bohren, Fräsen, Hobeln, Sägen, Prägen, Drucken, Beleimen, Montieren, Verpacken usw.

Aenderungen bezüglich des technischen Fortschrittes vorbehalten !

Hersteller

MATEC system + technik GmbH

Mühle www.matecswiss.com

CH-4952 Eriswil/Switzerland

Tel. +41 (0)62 966 18 32 Fax +41 (0)62 966 21 12 E-mail info@matecswiss.com