



105 D

Vorwärm- und Kaschierereinheit für Extrudieranlagen

Zur Vorwärmung einer Materialbahn für den Kaschierprozess

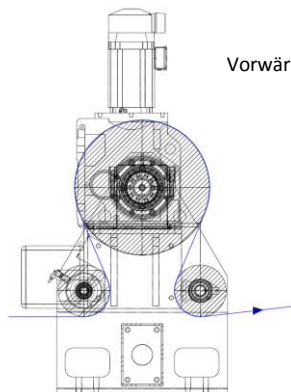
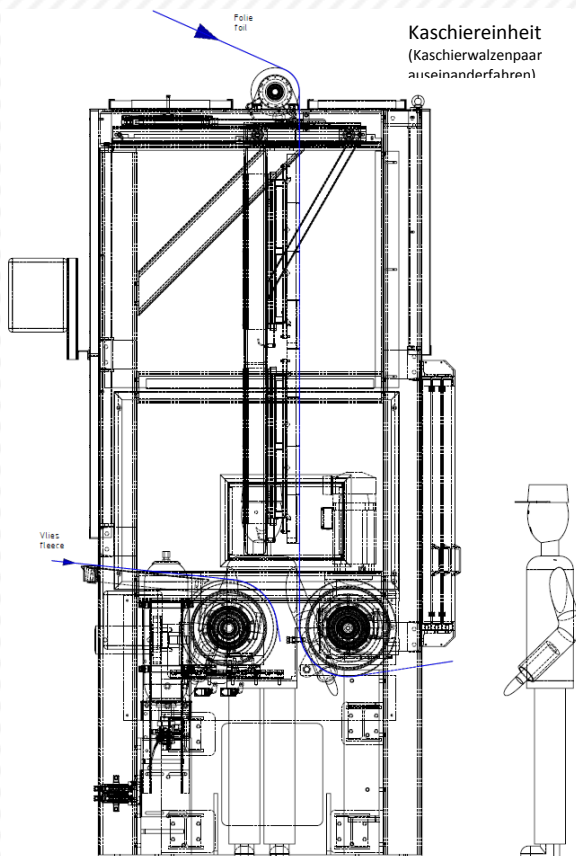


Vorwärmeinheit

- doppelwandige Heizwalze (Thermal-Öl beheizt über Dichtkopf)
- angetriebene Heizwalze
- max. Kontaktfläche Material zur Walze
- Messwalze am Einlauf
- Umlenkwalzen

Kaschierereinheit

- IR-Feld vertikal hängend parallel zur Warenbahn
- IR-Feld pneumatisch horizontal verfahrbar
- Kaschierwalzenpaar (chromatiert / gummiert) wassergekühlt über Dichtkopf
- gummierte Kaschierwalze über Hydraulikzylinder einstellbar
- Kaschierwalzenpaar einfach demontierbar
- manuelle Spalteinstellung
- Messwalze am Einlauf
- isolierende Einhausung mit rückseitigem Zugang und Seitenfenster



Technische Daten

Arbeitsbreite	bis 4.000 mm
Anlagegeschwindigkeit	bis 60 m/min
Steuerung	SPS Siemens S7-300