

### Grundaufbau

- Hauptrahmen in Stahl-Hohlprofilen, in Einzelfällen in Aluminiumprofil-Bauweise.
- Kontaktflächen zum Produkt in Edelstahl oder Kunststoff-Gleitmaterialien ausgeführt.
- Bei Transportbändern: Große Auswahl an unterschiedlichen Bandmaterialien und Oberflächenstrukturen.

### Mechanischer Aufbau

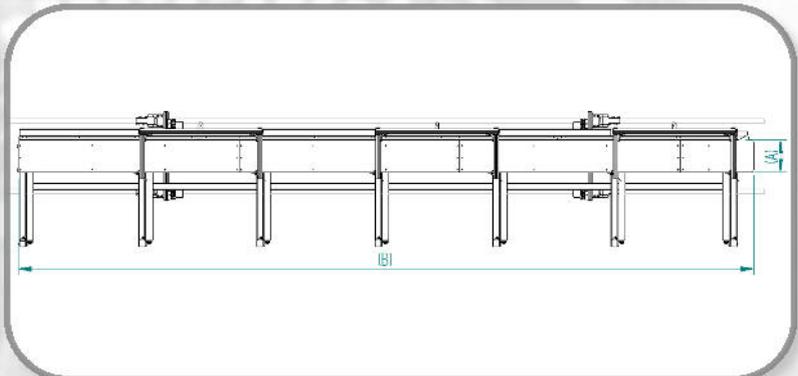
Bei den Kipptischen sind mehrere Varianten möglich:

- Auflagefläche als klappbare Rutsche mit Edelstahlblechen.
- Auflagefläche als Transportband, klappbar.
- Sammlung der produzierten Profilstücke in seitlichen Auffangbügeln, mit oder ohne Auflagerollen.
- Seitliches Abschieben der Profilstücke auf Auflagearme (starr oder wegschwenkbar). Die Auflagearme können als einfache Auflage oder auch als Auflagerolle ausgeführt werden.
- Natürlich spielen bei der Auswahl eines geeigneten Kipptischs auch Profilgeometrie, Profildimensionen in Querschnitt und Länge und weitere Faktoren eine Rolle.

### Elektrotechnik

Der Umfang an Elektrotechnik richtet sich bei den Kipptischen nach der jeweiligen Ausführung. Bei den ganz einfachen Varianten kann auf Elektrotechnik meist komplett verzichtet werden.

Bei Kipptischen mit Transportbändern und Querschleibeinrichtungen und mit mehreren Möglichkeiten der Arbeitsabläufe ist ein entsprechender Umfang an Elektrotechnik (teils auch SPS) notwendig.



### Technische Daten:

Kipptische AK	
Auflagebreite (A)	Abhängig von der Produktbreite
Tischlänge (B)	Abhängig von der Produktlänge

## Ausstattung / Optionen / Zusatzausstattung:

Nachfolgend eine Auswahl verschiedener Optionen / Zusatzausstattungen für diese Maschine:

### Verpackung der Profile

Die Verpackung von Einzelprofilen und/oder Profilbündeln erfolgt bei Kipptischen manuell durch den Bediener, kann aber durch entsprechende Anbauten an der Maschine unterstützt werden.

Diese Vorrichtungen können je nach innerbetrieblicher Arbeitsweise unterschiedlich aussehen und von STEIN, nach Absprache, angepasst werden. Generell können diese Hilfsmittel Arbeitsvorgänge ergonomischer gestalten.

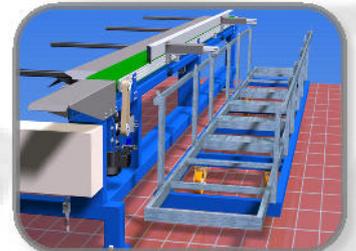
Ein Beispiel hierzu ist der Anbau einer Folienrollenhalterung für einfachlagige Folie oder Schlauchfolie.



### Trennung von Produktionsprofilen und Ausschussprofilen

Die Kipptische können so ausgelegt werden, dass Gut-Profile und Ausschuss-Profile getrennt abgelegt werden.

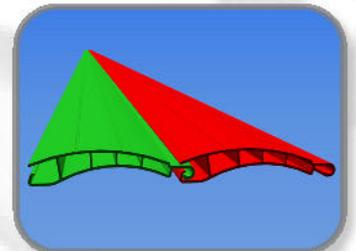
Gut-Profile werden z.B. zur Bedienseite gefördert, Ausschuss-Profile zur Nicht-Bedienseite hin. Auf der Nicht-Bedienseite werden die Profile in Auffangbügeln oder direkt in Transportkassetten gesammelt.



### Spezielle Vorrichtungen für Kipptische

Die Kipptische können bei Bedarf mit speziellen Vorrichtungen zur weiteren Verarbeitung bestimmter Profile erweitert werden.

Ein Beispiel hierfür ist eine Einfädelvorrichtung für Rollladen-Profile oder Profile mit ähnlicher Funktion. Mittels dieser Vorrichtung werden einzelne Profile fortlaufend ineinander eingeschoben, so dass ein vorgefertigtes Segment aus mehreren Profigliedern entsteht.



### Profilstapelautomaten

Eine Weiterführung der Kipptische zur Vollständigen Automatisierung der Handhabung der Profilsegmente nach dem Längenzuschnitt sind die STEIN Profilstapelautomaten. Diese sind vor allem bei „Dauerläufer“-Profilen sinnvoll. Profile werden vom Profilstapelautomaten gesammelt und lagenweise in Transportkassetten abgelegt. Bitte beachten Sie dazu unsere Info-Broschüre „Profilstapelautomat PRO“ oder kontaktieren Sie STEIN Maschinenbau für detailliertere Informationen.



### Höhenverstellung der Maschine

Die Standard-Version der Maschine wird mit regulären Fußplatten und Stellschrauben zur Nivellierung am Aufstellungsort geliefert. Optional können ein- und auslaufseitig Höhenstelleinheiten angebaut werden. Die Verstellung kann manuell über Handrad/Kurbel oder motorisch ausgeführt werden.

