

Grundaufbau

- Stabiler Stahl-Grundrahmen mit Aluminiumprofil-Aufbauten.
- Es ist auch möglich eine Folierung nachträglich in eine bestehende Anlage einzubauen. Entsprechende Halterungen und Installationen können den Gegebenheiten der Anlage angepasst werden. Natürlich sind hierzu auch genaue Absprachen und der Austausch von Zeichnungen und weiteren Informationen notwendig.

Mechanischer Aufbau

- Folierstationen zum Einhängen der Folienrollen mit Achse. Bei Folierstationen für die Folierung unterhalb der Warenbahn wird eine Ausziehvorrichtung für die Station verwendet, damit die Folienrolle problemlos eingelegt werden kann.
- Zur Straffung der Folie zur Seite hin wird die Folie von der Folierstation über eine Spreizrolle an die Warenbahn geführt. Über die Spreizrolle wird die Folie quer zur Extrusionsachse nach beiden Seiten hin gestrafft und somit eine Faltenbildung vermieden.
- Die Folierungen können für die Bearbeitung nur einer Seite der Warenbahn oder beidseitig ausgeführt werden. Bei der Verwendung von mehreren Folierstationen kann jeweils eine Station neu bestückt werden, während die zweite im Einsatz ist. Dies verkürzt die Zeit zum Wechsel der Folienrolle und verhindert die Erzeugung von Ausschussmaterial am Plattenmaterialstrang.

Elektrotechnik

Elektrotechnik ist in der Regel bei Folierungen sehr reduziert. Bei der Verwendung von motorisch angetriebenen Andruckrollen werden hierzu natürlich Frequenzumrichter und entsprechende Peripherie benötigt. Ohne diese Anwendung werden alle Funktionen rein pneumatisch ausgeführt.



Technische Daten:

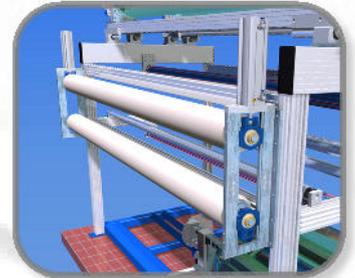
Typ: FO1, FO2 (je nach Anzahl der Folierstationen)	
Folienrollendurchmesser	Bis 400 mm (in der Standardausführung)
Kern-Innendurchmesser	Bis 90 mm (in der Standardausführung)
Folienrollenbreite	Bis 3000 mm (in der Standardausführung)

Ausstattung / Optionen / Zusatzausstattung:

Nachfolgend eine Auswahl verschiedener Merkmale /Optionen / Zusatzausstattungen für diese Maschine:

Andruckrollen

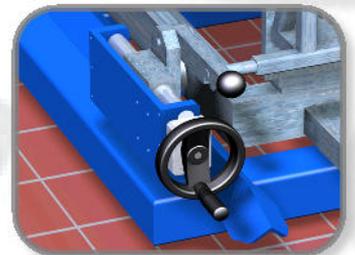
Teilweise werden Plattenfolierungen vor der Abzugsmaschine der Anlage in die Extrusionslinie installiert. Hierbei dienen die Walzen des Abzugs gleichzeitig als Andruckrollen für die Folien. Diese Art der Installation kann jedoch auch zu Problemen führen, da die Folie auf der Plattenoberfläche die Abzugsfunktion beeinflusst (Durchrutschen) oder die Folie selbst der Zugkraft nicht standhält und verformt wird. Wird die Folierung (in Extrusionsrichtung) nach der Abzugsmaschine installiert werden für den Andruck der Folie auf die Platte zusätzliche Andruckrollen benötigt. Diese können, bei Bedarf auch motorisch angetrieben werden.



Einstellung der Foliereinheiten auf den Lauf des Plattenmaterials

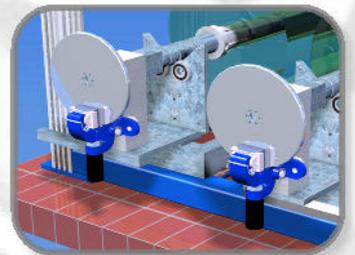
Die einzelnen Folierstationen einer Folierung sind in Arbeitsposition quer zur Extrusionsachse verstellbar. So kann die Aufbringung der Folie an den Lauf des Plattenmaterials angepasst, bei Bedarf korrigiert, werden.

Bei Folierstationen unterhalb der Warenbahn werden die ausziehbaren Stationen nach dem Einschieben in die Verstellung eingehängt und eingerastet.



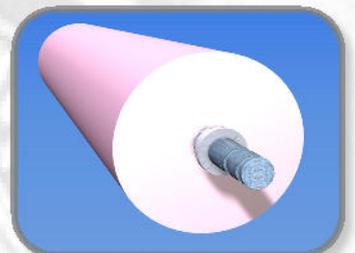
Folienspannung

Um ein unbeabsichtigtes Abrollen der Folie von der Folierstation zu verhindern und, um die Folie bei der Aufbringung auf den Materialstrang zu straffen ist jede Folierstation mit einer Bremsvorrichtung ausgestattet. Die Folienrolle wird mit der Aufnahmeachse bei der Bestückung der Station über eine einfache Kupplungsklaue in die Vorrichtung eingelegt. Über eine Brems Scheibe und einer pneumatischen Backenbremse kann über die Einstellung der pneumatischen Andruckkraft der Bremsbacken die Straffung der Folie bestimmt werden. Diese Einstellung kann während dem Lauf reguliert werden.



Kundenspezifische Anpassung

Was die Dimensionen der Folienrollen in Außendurchmesser, Kern-Innendurchmesser und Rollenbreite betrifft kann es große Unterschiede und Varianten geben. Wir betrachten daher gerne den jeweiligen Anwendungsfall und passen die Konstruktion der Maschine gegebenenfalls an. Angaben zu den Folienrollen (auch Gewicht) sind daher ausschlaggebend für die Auswahl der geeigneten Maschine.



Wickelstationen für Rest-Folienstreifen

Meist wird die Warenbahn vor dem seitlichen Beschnitt des Plattenmaterialstrangs mit Schutzfolie bezogen. Nach dem seitlichen Beschnitt verbleiben daher Folienstreifen auf den abgetrennten Randstreifen, die, zerkleinert, wieder recycelt werden. Vor der Wiederverwertung müssen die Folienstreifen vom Extrusionsmaterial getrennt werden. Die Folienstreifen können durch einen der Randbeschnitt-Einrichtung nachfolgenden Folienwickler (eigene Maschine) auf Wickelkerne aufgespult und separat recycelt werden. Weiterführendes Informationsmaterial zu den Wickelstationen stellen wir gerne zur Verfügung.

