

## **Elektro-mechanische Rollenstanzmaschine Typ 7320**

### **Ihre Vorteile**

- Separate synchronisierte Antriebe der Stanzwalzen - keine mechanischen Verschleißteile
- Sanfter Anlauf- und Abbremsvorgang durch frequenzgeregelte Antriebe und geringerem Verschleiß der Antriebselemente
- Durchgangsverstellung über Servomotor mit Positioniersteuerung - Referenzpunkt entfällt durch Einsatz von Multiturn-Geber
- Überwachung der Sandwichhöhe über Punktlichtschranke
- Siemens S7 Steuerung mit Touch-Panel und Klartext-Fehleranzeige
- Konventionelle Steuerungstechnik ohne Bus-System, Störungen durch statische Aufladung sind dadurch beseitigt
- Komplette steckbarer Schaltschrank, dadurch schnellere Auf- und Abbau der Anlage
- Umfangreiche Einstell- und Diagnosemöglichkeit durch Einsatz von MultiPanel MP 277
- Energieoptimierung ⇨ Antriebe werden nur bei Bedarf zugeschaltet

## **Electro-mechanic Roller Cutting Machine Type 7320**

### **Your Benefits**

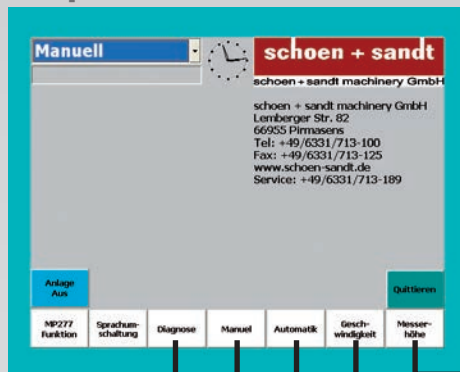
- Separately synchronized drives for steel rollers – no mechanical wear parts
- Soft drive start and stop by frequency controlled drives for less abrasion of control elements
- Different heights of cutting dies possible for each preparation table by height adjustment via servo drive - by using Multiturn-encoder the reference point drive is not necessary
- Automatic monitoring of sandwich height by photo sensors
- Siemens S7 PLC with touch panel and clear text error indication
- Conventional control technic without Bus-system eliminates errors by electrostatic charging
- Control cabinet is equipped with plugable elements, this ensure a quick assembly and disassembly
- Considerably adjustment and diagnostic possibilities by using MultiPanel MP 277
- Energy optimization ⇨ electrical drives be switched-on on necessity only



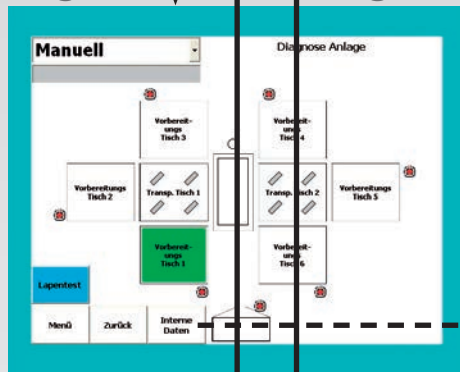
# Programmstruktur

# Program structure

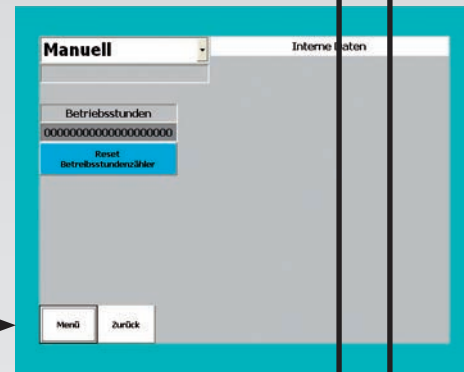
## Hauptmenü *main menu*



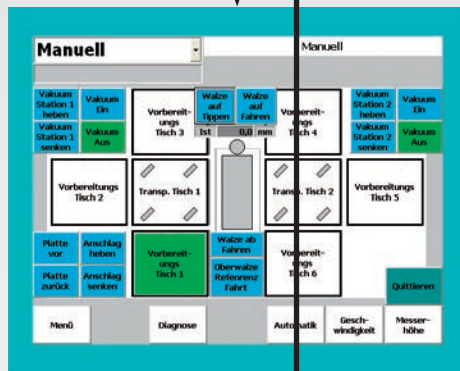
## Diagnose *diagnosis*



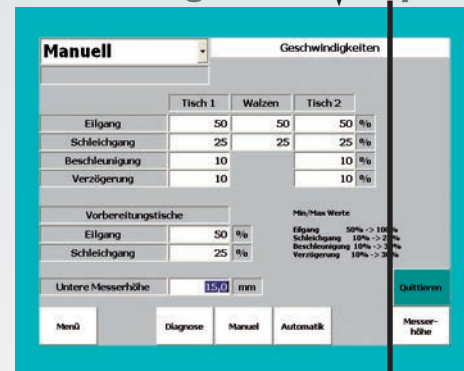
## Interne Daten *intern data*



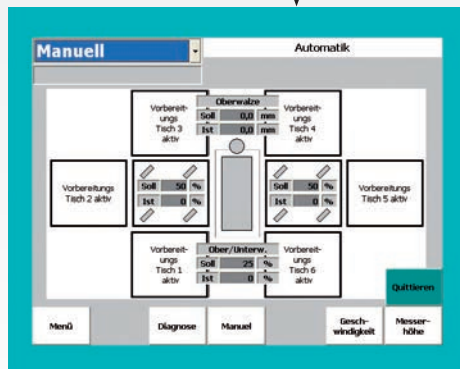
## Manuell *manual*



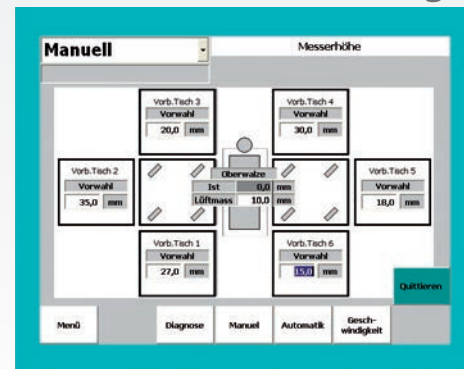
## Geschwindigkeit *speed*



## Automatik *automatic*



## Messerhöhe *die height*



# Elektro-mechanische Rollenstanzmaschine Typ 7320

## Technische Merkmale

Dieser Maschinentyp arbeitet nach dem „Sandwich-Prinzip“ und wird vorzugsweise zum Verarbeiten von Lederhäuten verwendet. Das aus einer unteren Kunststoffplatte, der Lederhaut, der aufliegenden Stanzmesser und einer oberen Kunststoffplatte bestehende Sandwich wird zwischen 2 synchron angetriebenen Stahlwalzen hindurch transportiert. Hierbei wird die Lederhaut fortlaufend auf der Linie der Walzen zugeschnitten. Der Antrieb erfolgt für jede Stahlwalze über einen Getriebemotor mit Frequenzregelung. Die Durchgangshöhe der Walzen ist mit einem Servomotor an der oberen Walze in Schritten von 0.1mm verstellbar.

An jedem Vorbereitungstisch können unterschiedliche Sandwichhöhen individuell vorgewählt werden. Die Sandwichhöhe jedes Vorbereitungstisches wird über Punktlichtschranken an der Ein- und Auslaufseite überwacht – dies minimiert den Verschleiß der Messer und der Stanzplatten und ermöglicht den Einsatz verschiedener Messehöhen für die einzelnen Vorbereitungstische sowie den Austausch einzelner Stanzplatten bei Verschleiß. Die Maschine kann auf bis zu 10 Vorbereitungstische ausgebaut werden. Durch das Arbeiten mit mehreren Vorbereitungstischen wird ein Leerlauf der Maschine vermieden. Über eine Siemens S7 Steuerung, welche in einem separaten Schaltschrank installiert ist und der intelligenten Software, werden die Prozessabläufe optimal gesteuert, was die Prozess-Zyklen um bis zu 66% verkürzt. Die Programmierung und Diagnose vor Ort kann über ein benutzerfreundliches Touch-Panel vorgenommen und mittels Passwort geschützt werden. Zur Fernwartung und -diagnose ist ein Telefonmodem integriert. Die elektrischen und mechanischen Sicherheitsmerkmale sind gemäß europäischen Normen ausgeführt.

## Technische Daten

Schneidekraft in kN	200
Stahlwalzenbreiten in mm	1400 2600
Stahlwalzendurchmesser in mm	400
Durchgang zwischen den beiden Stahlwalzen in mm	20 – 150
Durchlaufgeschwindigkeit in m/min	20 – 40
Arbeitshöhe in mm	800
Antriebsleistung in kW	2 x 3

Technische Änderungen vorbehalten.

# Electro-mechanic Roller Cutting Machine Type 7320

## Technical specification

*This machine type is operated according to a „sandwich“ system and is preferable suitable for cutting leather hides. A „sandwich“ consisting of one lower plastic board, the leather hide, the cutting dies and one upper plastic board is transported through two synchronized steel rollers. Thereby the leather hide is cut continuously. Each steel roller is driven via one frequency-regulated gear motor. The passage between the steel rollers is adjustable by a motor in steps of 0,1 mm.*

*Different „sandwich“ heights can be chosen individually for each preparation table, The „sandwich“ height of each preparation table is controlled via photo sensor on in- and outfeed side – this minimizes the wear of cutting dies and cutting boards and enables the use of different die heights for each preparation table as so as the exchange of individual cutting boards when they are worn out. The machine can be extended up to 10 preparation tables. Working with several preparation tables avoids downtimes. By a Siemens S7 control, installed in a separate switch board and the intelligent software, the process run is optimal controlled and cycle time can be reduced up to 66 %. Programming and diagnostic at site can be done by an operation friendly and password-protected touch screen. Remote diagnosis via integrated telephone modem. The electrical and mechanical safety features are in accordance with the European Standards.*

## Specification

Cutting force in kN	200
Steel roller width in mm	1400 2600
Steel roller diameter in mm	400
Passage between the two steel rollers in mm	20 -150
Transport speed in m/min	20 – 40
Working height in mm	800
Drive in kW	2 x 3

Subject to technical modifications.

