

bullmer

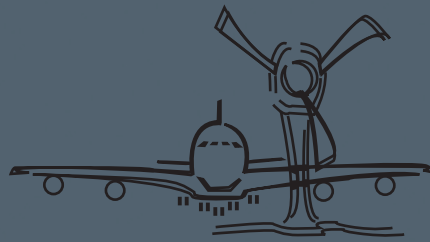
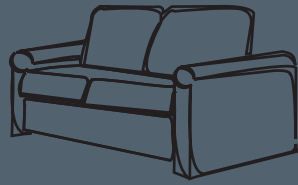
cutting room technology



REVOLUČNÍ TECHNOLOGIE POKLÁDÁNÍ COMPACT 600 D/E

Inovace

Made
in
Germany



Oblečení, obuv, sedadla pro automobily, komponenty do letadel, pohovky, reklamní bannery a mnohem víc...
O správný řez se postaráme my, firma bullmer GmbH.

Jako přední společnost vyvíjíme a vyrábíme automatizovaná systémová řešení od manipulační techniky přes materiálový tok a automatický výřez až po třídění.

Jedná se o světoznámé řezací systémy v různých šířkách a všech požadovaných délkách, s jednovrstvým nebo vícevrstevným výřezem, až po automatický skladovací systém.

Naše precizní a kvalitní systémová řešení nesou označení „Made in Germany“.

Různé materiály jako textil, kůže, karbonová a skelná vlákna, pěnové hmoty, Alu-Dibond, akryl nebo kartonáže dosahují se stroji bullmer perfektní tvar; „svou nejlepší formu“

Co před více než 80 lety začalo jako kovohuť v jihoněmeckém Albu, je dnes jedničkou na mezinárodním trhu. bullmer s více než 150 zaměstnanci vyrábí pro Německo, Evropu, Asii, Severní a Střední Ameriku, Austrálii a Afriku.

K zákazníkům naší firmy patří přední mezinárodní podniky z oděvního, automobilového, grafického a nábytkářského průmyslu a výrobci kompozitních materiálů. Ti všichni oceňují ekonomickou efektivitu a produktivitu, kterou jim umožňují řešení firmy bullmer pro jejich výrobu.

Komplexní, celosvětově dostupný servis s krátkými reakčními dobami završuje spektrum služeb naší společnosti.

Tým 150 zaměstnanců v Německu, kteří si váží své práce a samozřejmě disponují odborným know-how, činí z firmy bullmer jednoho z nejžádanějších dodavatelů řezacích systémů na světě.

bullmer, Váš partner ve všech otázkách týkajících se „cutting room technology“.

bullmer
cutting room technology

REVOLUČNÍ TECHNOLOGIE POKLÁDÁNÍ - COMPACT 600 D/E

Technologie:

Verze 600 D/E:

V oblasti manipulace s materiály razí firma bullmer dvě cesty. Na jedné straně pokládací stroje, které dokážou zpracovat co největší spektrum materiálů, na druhé straně stroje, které reagují na zcela speciální požadavky:

- plošné materiály s velkou hmotností
- plošné materiály s velkou tuhostí
- normální a citlivé textilie
- obzvlášť jemné, citlivé látky
- obzvlášť elastické látky
- technické textilie

Role látky jsou odvíjeny z tyče, což umožňuje obzvlášť šetrné odvíjení. Odvíjecí tyč při tom může být poháněná nebo bez pohonu. Jiný způsob odvíjení materiálu probíhá v pásem poháněném žlabu prostřednictvím obvodového pohonu. Tato technologie nabízí tu výhodu, že lze použít roli materiálu bez dodatečného vedení.



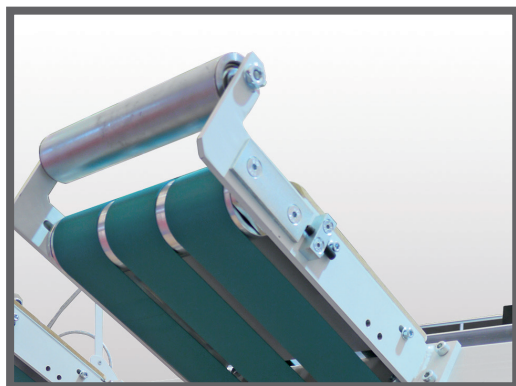
Textilní průmysl



Čalounický průmysl

Verze Compact D 600:

Compact D 600 má pásový odvíjecí žlab bez prodloužení a bez vzduchových trysek (obrázek 1).



(obrázek 1)

Verze Compact E 600:

Compact E 600 má pásový odvíjecí žlab s prodloužením pro automatické nakládání rolí materiálu.

Ze strany operátora vzájemně oddělené, nastavitelné boční vedení role s látkou.

Automatické oddělení začátku látky při navádění pomocí vzduchových trysek (obrázek 2).



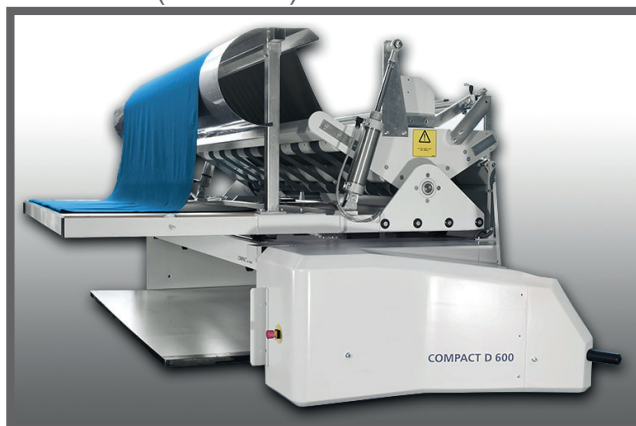
(obrázek 2)

Precizní stroj pro pokládání s minimalizovaným napětím. Velké spektrum použití. Díky velkému množství volitelného příslušenství lze přizpůsobit speciálním aplikacím.

REVOLUČNÍ TECHNOLOGIE POKLÁDÁNÍ - COMPACT 600 D/E

Všechny verze lze rozšířit různým volitelným příslušenstvím s ohledem na danou aplikaci. Je možné dovybavit i již používané stroje.

- možnost samostatného nastavení zpětné rychlosti stroje
- kontrolér CANBUCON1 na volně programovatelné bázi, ovládací panel s displejem, řízení prostřednictvím sběrnice CAN
- stabilní boční vedení se 4 bočními vodicími kladkami na úhlové liště na straně operátora
- elektronické ovládání hran materiálu manuálně nastavitelné
- automatické předběžné vystředění začátku látky při navádění
- motorický výtah pro řezací a „cik-cak“ jednotku s automatickým přizpůsobením výšky výšce vrstvy
- elektrický přívod a přívod vzduchu vlečným kabelovým řetězem
- třífázový jízdní pohon s frekvenčním řízením
- režim vyřezávání vad s automatickým, synchronním zpětným navíjením látky
- protizkrutová lehká kostra z profilové oceli
- pohon všech kol s pojezdovými koly z vulkollanu
- integrované, souhrnné ovládání proti straně ovládání v externě větrané skříni
- 4násobné bezpečnostní odpojení na obou stranách a na přední a zadní straně stroje
- kodér pro měření a ovládání délky jízdy a skládání přes ozubené řemeny na stole
- ovládací rukojeť pro plynulou, manuální regulaci rychlosti skládání
- stůl s plechem ve tvaru půlměsíce pro zboží skládané ve vrstvách (obrázek 3)



(obrázek 3)

Dodatečná integrovaná výbava:

- pneumatické natáčení pásového odvíjecího žlabu k zakládání a odběru. Možnost nastavení dvou rychlostí při natáčení (obrázek 4)
- ze strany operátora vzájemně oddělené, nastavitelné boční vedení role s látkou
- jednosměrný řezací agregát s plynule regulovatelnou rychlostí řezání
- automatické navíjení role před odběrem z pásového žlabu
- automatické navléknutí a vyvléknutí látky



Žlab k zakládání a odběru (obrázek 4)

Varianty skládání:



(Podmínkou pro některé postupy pokládání mohou být volitelná doplňková zařízení)

Váš nový standard:

REVOLUČNÍ TECHNOLOGIE POKLÁDÁNÍ - COMPACT 600 D/E

Individuální volitelné příslušenství:

- vyfukovací zařízení pro úseky látky bez záhybů
- vyhlazovací válec namontovaný na řezacím agregátu
- automatická regulace úrovně vrstev kladených „na hromádku“ a stupňovitě
- snímač pro identifikaci značek chyby (kovové destičky) s ukazatelem na displeji a autom. zastavením
- pojížděcí zařízení s bezpečnostním odpojením na stroji
- „cik-cak“ agregát s vyrovnaním napětí
- systém vyřezávání vad s dotykovou obrazovkou (systém FDH)
- statický úchyt konce vrstvy
- agregát na hadicové úplety
- pohyblivý úchyt konce vrstvy
- sedlo pro pojížděcí jednotku
- slot na USB klíč k přímému načtení externích výrobních dat (pouze s CANBUCON 3 obrázek 5)
- CANBUCON 3: kompaktní kontrolér s dotykovou obrazovkou na volně programovatelné bázi s integrovanou možností programování veškerých funkcí, parametrů, zakázkových dat, časových průběhů, bezpečnostních funkcí a grafů jízdy jako technologie sběrnice CAN
- propojení s programy pro optimalizaci zakázek pokládání se spojením s FTP serverem pomocí online kabelu nebo WLAN (pouze s CANBUCON 3)
- přenos dat na zásobníky rolí látek (pouze s CANBUCON 3)
- elektrický přívod s dvojitým proudovým sběračem místo kabelového vlečného řetězu (není možné, jestliže je nutný přívod vzduchu)
- čtečka čárových kódů k načítání ident. čísla zboží nebo rolí látky (pouze s CANBUCON 3)
- řízení napěťového válce pro beznapěťové pokládání citlivých materiálů
- tiskárna pro evidenci spotřeby materiálu (pouze s CANBUCON 3)



(obrázek 5)

Pracovní šířka:

pracovní šířka

1600, 1800, 2200 mm
(další provedení na požádání)

max. průměr role

500 mm

max. hmotnost role

100 kg

max. rychlost pokládání

120 m/min

max. výška vrstvy

180 mm

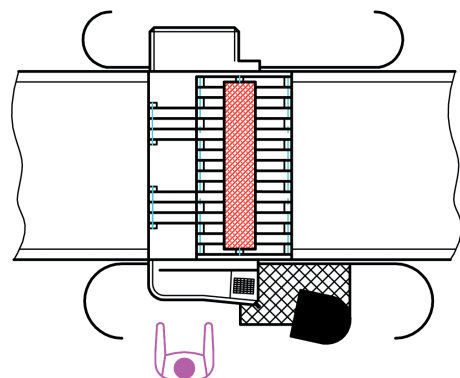
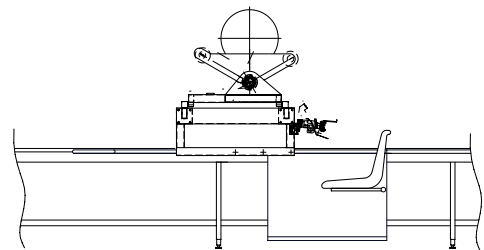
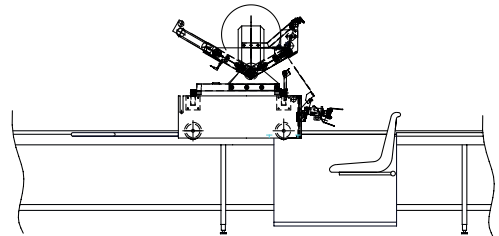
Připojovací hodnoty:

stlačený vzduch (volitelně)

min. 6 bar

el. napětí

230/400 volt, 50 Hz, cca 3 kW



Technické údaje:

REVOLUČNÍ TECHNOLOGIE POKLÁDÁNÍ - COMPACT 600 D/E

Bullmer kombinuje pokládací systém Compact 600 s napařovacím systémem Veit!

Napařování pletenin během procesu pokládání je s napařovacím systémem firmy Veit a bullmer možné bezprostředně před výřezem. Uživatel si díky použití této technologie ušetří náročnou pracovní operaci navíc, a přesto dosáhne potřebnou rozměrovou přesnost koncového výrobku. Bez tohoto kombinovaného procesu pokládání a napařování je nutná dodatečná pracovní operace a další velký stroj v cenové relaci až cca 150 000 eur, nepočítaje náklady na zaměstnance.

Zboží napařujeme během procesu pokládání a umožňujeme srážení látky bez další úpravy. Potřebné součásti tohoto řešení obsahují speciálně vyba-vený parní generátor VEIT, parní trysku a kvalitní pokládací stroj.

Konstrukční řada strojů bullmer 600 tyto požadavky splňuje a zajišťuje ekonomické a kvalitní řešení skládání pletenin. To celé stojí zlomek investice ve srovnání s jinými běžnými napařovacími systémy. Firma VEIT má v oblasti napařování textilií velmi specifické zkušenosti.

Produktivitu manuálního skládání lze se strojním skládáním ztrojnásobit. Bez podpory napařování v procesu skládání je zboží minimálně 20 hodin v režimu standby (odpočinek).

Doby odpočinku lze s parní technologií snížit ze 2 dnů na 2 hodiny!

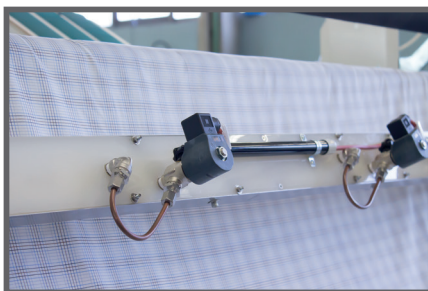
1. Úspora materiálu: materiál se po napaření uvolní - oproti našemu dosavadnímu odhadu se ale „nesrazí“. Šířka pruhu látky zůstává zachována. Protože se materiál po uvolnění a zpracování již prakticky nesráží, pracuje se s výrazněji menšími „bezpečnostními přídávky“. Mimo jiné u malých dílů tak lze místo 20 dílů na šířku pruhu nyní umístit např. 21 dílů. S menšími bezpečnostními přídávky se příslušně snižuje prořez. Poměr mezi díly a prořezem se tedy zvětšuje. Průměrné zvýšení výtěžku je 5 %!

2. Redukce sražených oček (needle cuts): Po napařování zboží reaguje výrazně pružněji. Jehla nalezne svou cestu snadněji a rovněž je podstatně méně průrazů. Zákazníci v tomto případě hovoří o „praskání švů“. Pro ještě lepší podporu se ve výrobnách zvlhčuje vzduch při řezání. Zboží tak drží absorbovanou vlhkost, ale neodevzdává ji okolí a je tak méně pružné.

3. Redukce statického náboje: Nejlepší prostředek proti statickému náboji je vlhkost! Při tomto postupu jsme poznali, že zboží po napařování vykazuje podstatně menší náboj, a proto je lze lépe zpracovat!



Pokládací stroj 600 D/E s parní tryskou



parní tryska - přední strana



parní tryska - zadní strana

Skládání s kombinovanou parní tryskou:

REVOLUČNÍ TECHNOLOGIE SKLÁDÁNÍ - COMPACT 600 D/E

Pfaff servis spol. s r.o.

Bohumíra Šmerala 3773/19
796 01 Prostějov

tel.: 582 342 038
pfaff@pfaff-servis.cz
www.pfaff-servis.cz



Inovace  Made
in
Germany

Zde uvedené výkonnostní údaje závisí na zpracovávaných materiálech a platí za předpokladu obsluhy podle předpisů a použití předepsaných spotřebních materiálů, opotřebovávaných dílů a originálních náhradních dílů. Kromě toho jsou všechny technické údaje kvůli rychlému vývoji hardwaru a softwaru nezávazné. Změny, které slouží k technickému zdokonalování, jsou vyhrazeny.

Procut CV / 1.D /0210 PR