



Tests am STFI

Kontakt: Herr Christopher Albe; E-mail: christopher.albe@stfi.de
Tel.: +49 371 5274-241

Adresse: Annaberger Str. 240, 09125 Chemnitz

Gerne Unterstützung durch RUCKS vor Ort!



Intervall – Heißpresse KV 325.00

vollautomatisiert, mit hydraulischem Gleichlauf

RUCKS Maschinenbau GmbH

08371 Glauchau – AuestraÙe 2

Tel.: ++49 (0)3763 / 6003-0

Internet: www.rucks.de

E-Mail: info@rucks.de



Technische Daten (Auszug)

Konsolidierungspresse

Pressfläche	mm x mm	1.200 x 630	Schließgeschw.	mm/s	12
Nennpresskraft	kN	2.000	Öffnungsgeschw.	mm/s	12
Flächendruck	N/mm ²	2,65	Pressgeschw.	mm/s	2...5
Einbauraum	mm	270	Temperaturbereich	°C	40...451
Hub	mm	200			

Abrolleinrichtung / Aufrolleinrichtung / Schneideinrichtung

Rollenkapazität	Stück	8 ab / 3 auf	Rollenbreite	mm	610
max. Rollenmasse	kg	50 (für Material), 85 (für Trennblech)			

Vorschub

Geschwindigkeit, max.	mm/s	200 (bei 30 kN), 150 (bei 40 kN)
Vorschubweg pro Hub	mm	5...150

Produktionsgeschwindigkeit

Beispielhaft: 0,5 bis 1,7 m/min je nach Lagenanzahl, Lagendicke und Material

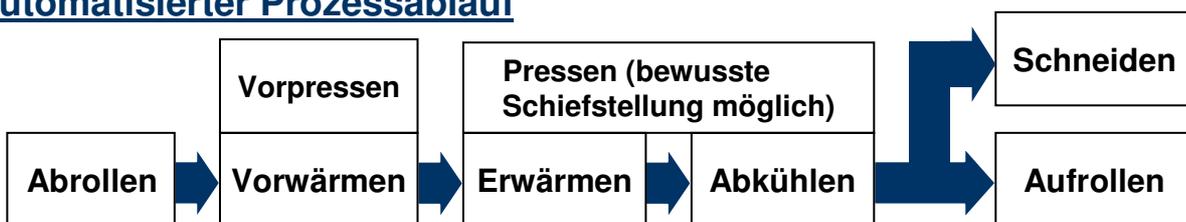
Materialverarbeitung

Art der Einzellagen	Gewebe, Gewirke, UD-Gelege
Thermoplast	PP, PA, PES, PPS, PEEK, PEI...
Verstärkungsfasern	Glasfaser, Carbonfaser, Aramidfaser, Naturfaser...
Ausgangsmaterial	Hybridvliesstoffe (Verstärkungsfaser + Thermoplastfaser) oder Einzellagen (Verstärkungsfaser + Thermoplastfolien / -vliesstoff)

Steuerungskonzept

RUxx LogicHP, Grossenbacher HMI Control, Step7 kompatibel

Automatisierter Prozessablauf



Anwendung / Anlagenkonzept

- Automatisierte Komplettanlage für einen durchgängigen, effizienten Prozess zur Fertigung von faserverstärkten, thermoplastischen Material auf Rolle oder zur Platte (Organoblech)

Besonderheiten

- Pressenantrieb mittels vier Presszylindern im hydraulischen Gleichlauf
- Wahlweise bewusste Schiefstellung der beweglichen Druckplatte → Anpassung an unterschiedliche Druckverhältnisse
- Individuell einstellbare, thermisch getrennte Temperaturzonen → materialspezifische Aufheiz- u. Abkühlkurven zur Ausbildung der Schmelzfront in Produktionsrichtung