QUICKBLOCK SYSTEM

SCHNELLWECHSELSYSTEME FÜR LEAN MANUFACTURING



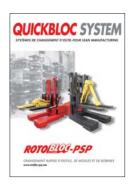


SCHNELLWECHSELSYSTEME FÜR WERKZEUGE, SPRITZGUSSWERKZEUGE UND COILS www.rotobloc-psp.com

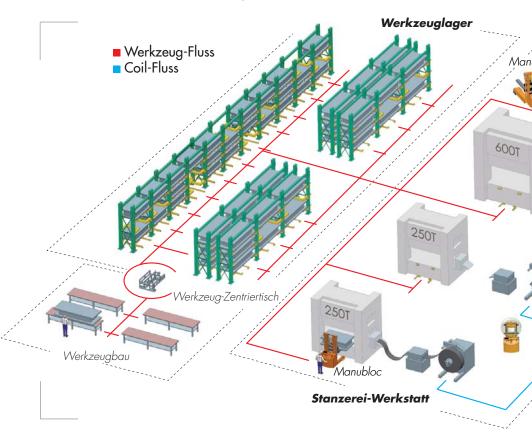
LÖSUNGEN FÜR "LEAN MANUFACTURING"

Lagern und Abstellen von Werkzeugen

Mit unserer mehr als 20-jährigen Erfahrung in der Optimierung der Serien-Umstellung in der Produktion bieten wir Ihnen die optimale Lösung für Ihre Anwendung.



Im beiliegenden Katalog finden Sie unsere Produkte für das LEAN MANUFACTURING



ROTOBLOC-PSP BIETET IHNEN EIN KOMLETTES SYSTEM AN



- Alle Werkzeuge sind jederzeit zugänglich.
- Dank des Cantibloc-Systems wird Ihre Lagerkapazität erhöht.
- Das modulare Speichersystem ist sowohl an die kleinsten wie auch an die größten Werkzeuge angepasst.

HANDHABUNG



- Serienwechsel in wenigen Minuten durch einen einzigen Bediener möglich.
- Maximale Sicherheit des Betreibers durch keinerlei manuelles Eingreifen.
- Maximale Werkzeugsicherheit, da der Wagen automatisch gesteuert wird.

AUSRÜSTUNG DER PRESSEN



- Das Werkzeug wird systematisch an der richtigen Stelle eingewechselt.
- Die Ausstattung der Presse wird Ihrer Arbeitsweise angepasst.

Entdecken Sie unsere Produkt Videos





Entdecken Sie unsere Produkt Videos

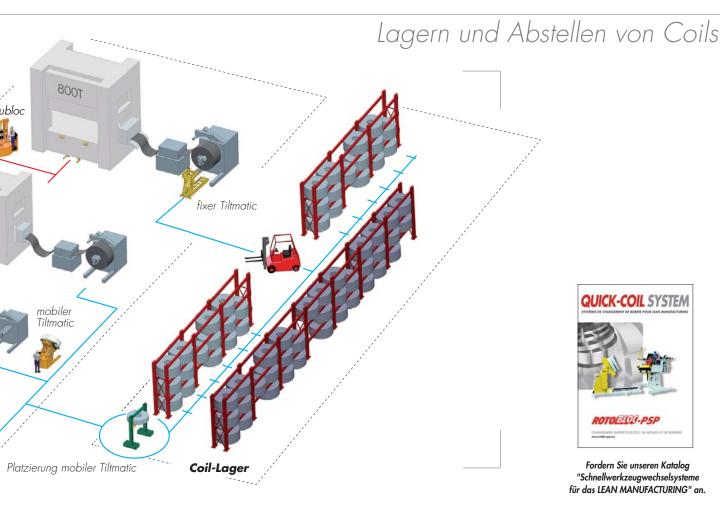




www.rotobloc-psp.com









Fordern Sie unseren Katalog "Schnellwerkzeugwechselsysteme für das LEAN MANUFACTURING" an.

ANWENDUNGSBEREICH

Ausrüstungen, die wir anbieten, sind geeignet für O.E.Ms und Zulieferer, welche die Produktivität ihrer Linien optimieren wollen indem sie die Prinzipien des LEAN anwenden. Unsere Anlagen können hauptsächlich beim Be- und Entladen der Tiefzieh- und Stanzpressen sowie bei ähnlichen Anwendungen eingesetzt werden. Unsere breite Produktpalette ermöglicht es uns, wettbewerbsfähige Lösungen anzubieten sowohl für Kunden, die einige Dutzend Pressen besitzen sowie für solche, die nur eine oder zwei Pressen haben. Für das Werkzeughandling bieten wir Lösungen bis zu 20 Tonnen und für das Coilhandling bis zu 35 Tonnen.

WAS BEDEUTET "LEAN MANUFACTURING"?

"LEAN MANUFACTURING" ist ein Konzept, welches darauf abzielt, ohne Verschwendung zu produzieren. Es besteht aus mehreren Tools, hauptsächlich: 5S, VSM, Taktime und SMED.

WARUM DIE "LEAN" VORGEHENSWEISE **ANGEBRACHT IST**

Das"LEAN"-Konzept zielt darauf ab, die Wertschöpfung zu maximieren und Verschwendung zu vermeiden. Direkte Gewinne werden sofort gemacht, dank einfacher Tools wie z.B. SMED, da diese Methode die Rüstzeiten verkürzt und somit die Produktivität steigert.

Wenn die SMED-Prinzipien angewendet werden, können unsere Anlagen ein Presswerkzeug oder ein Coil in weniger als 6 Minuten umrüsten.

SICHERHEIT DER MASCHINENBEDIENER

Unsere Maschinen und Anlagen steigern die Maschinensicherheit sowie den Schutz der Bediener, da der Werkzeug-oder Coilwechsel ohne menschlichen Eingriff erfolgen kann.

Der Maschinenschutz ist deutlich verbessert, da alle Bewegungen der Vorrichtung durch die Vorrichtung der NC gesteuert werden.

DIE RENTABILITÄT

Außer den Produktivitätsgewinnen, der Sicherheit beim Einsatz von wertvollen Rohmaterialien und dem Materialgewinn dank eines schonenden Handlings, sind die Investitionen in diese Anlagen sehr schnell rentabel.

Ein Werkzeugwechsler z.B. ermöglicht das Wechseln eines Werkzeugs von 10 Tonnen innerhalb von weniger als 5 Minuten ohne jeglichen manuellen Eingriff. Er kann innerhalb der ganzen Werkstatt eingesetzt werden.

FINANZIERUNGSMÖGLICHKEITEN: DAS MASCHINEN-LEASING

Gewisse Vorrichtungen, wie z. B. die mobile Stockmatix, gehören zu den Handlingsmaschinen. Deshalb gibt es diese sowohl zu kaufen als auch zu leasen. Das Leasen kann von der Firma übernommen werden, die auch die Wartung Ihrer Fördergeräte durchführt.



Sicherer Werkzeugwechsel in weniger als 5 Minuten durch einen einzigen Bediener!



GESCHWINDIGKEIT:

Dank der Bodenführung positioniert sich der Gabelstapler auf Anhieb vor der Presse und dem Werkzeugmagazin. Dank dieser Einrichtung kommt das Werkzeug in Produktionsposition auf den Pressentisch ohne manuelles Nachregeln.



SICHERHEIT:

Während des Transports wird das Werkzeug einerseits gehalten durch die Schub- und Zugvorrichtung und andererseits durch die Lagerung auf der glatten Oberfläche der Gabeln. Während des Be- und Entladens des Werkzeugs auf die Presse kann sich der Stapler nicht bewegen, da die Gabeln an den Pressentisch angekoppelt werden.

Dazuhin werden alle Bewegungen des Staplers durch einen Automaten kontrolliert, somit sind nur Aktionen zugelassen, die dem Betriebszustand des Staplers entsprechen. Der vollständige Prozess wird vom Führerhaus des Staplers aus geleitet. Der Fahrer befindet sich auf der abgesicherten Seite der zu transportierenden Ladung

WIRTSCHAFTLICHE LAGERREGALE:

Dank des Bajonetten-Aufhängungssystems kann die Stockmatic ein Werkzeug direkt im Lagerregal verstauen. Die Schub- und Zugfunktion wird im Lagerregal nicht eingesetzt, das Werkzeug wird so abgesetzt, wie eine Palette.

Die Zeit zum schnellen Ablegen und Wiederaufnehmen eines Werkzeugs im Rack ist äußerst gering und die Struktur des Racks wird so wenig wie möglich beansprucht. Die Stackmatic ist kompatibel mit unseren Cantibloc-Racks und mit den meisten klassischen Racks...

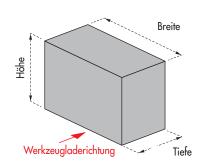


Bajonetten-Aufhängungssystem. Aufhängung des Werkzeugs in maskierter Zeit im Lagerregal.

VIDEO VERFÜGBAR AUF



oder auf www.rotobloc-psp.com



	Werkzeug			Gabeln		Zug-/Hu	ub-Einheit	Höhe der Gabeln		
	Max Gewicht kg	Breite TW mm	Tiefe TD Max mm	Туре	Achsenabstand (E) Mini-Maxi	Туре	Hub Max mm	Mini mm ohne BID	Maxi Simplexmast	mm Mast Duplex
STACK.10.600	1 000		600	Lisse	250 - 700	BAB	725	265	1 600	3 000
STACK.20.600	2 000		600	Lisse	250 - 700	BAB	725	265	1 600	3 000
STACK.20.800	2 000		800	Lisse	250 - 700	BAB	1 200	265	1 600	3 000
STACK.30.800	3 000		800	Lisse	250 - 700	BAB	1 200	365	1 600	3 000
STACK.30.1000	3 000	Mini	1 000	RF	400 - 900	BAE	1 500	365	1 600	3 000
STACK.40.1000	4 000	1 x E	1 000	RF	400 - 900	BAE	1 500	415	1 600	3 000
STACK.40.1250	4 000		1 250	RF	400 - 900	BAE	1 500	415	1 600	3 000
STACK.60.1250	6 000	Maxi	1 250	RF	500 - 1000	BAE	1 500	465	1 800	3 000
STACK.80.1250	8 000	2,2 x E	1 250	RF	500 - 1000	BAE	1 800	515	1 800	2 500
STACK.80.1500	8 000		1 500	RF	700 - 1250	BAE	1 800	515	1 800	2 500
STACK.100.1250	10 000		1 250	RF	700 - 1250	BAE	2 000	515	1 800	2 500
STACK.100.1500	10 000		1 500	RF	1000 - 1500	BAE	2 000	515	1 800	2 500
STACK.125.1600	12 500		1 600	RF	1000 - 1500	VT	2 000	515	1 800	2 500
STACK.160.1600	16 000		1 600	RF	1000 - 1600	VT	2 000	515	1 800	2 500



NNEN

Stapler mit einer Kapazität von 2000 kg



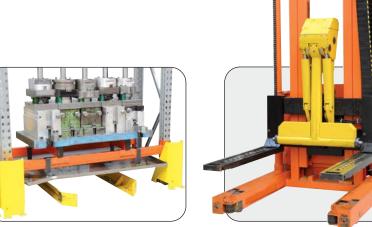
Werkzeugwechsel bei mechanischer Presse von 120 Tonnen, ausgerüstet mit einer Rotobloc-PSPC Hydraulik-Spannvorrichtung für Werkzeuge

Elektrostapler für Werkzeuge bis zu 2t und Lagerung in Standard-Racks. 2 identische Stapler bedienen 7 Pressen

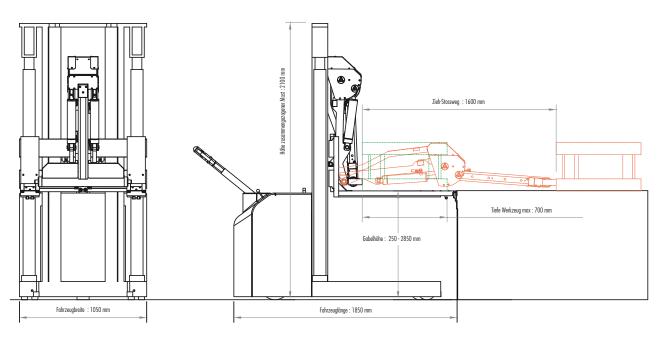




Magazin mit 90 Werkzeugen, jederzeit zugänglich



Regal Standard (Pfetten + Traverse)



Stapler mit einer Kapazität von 4000 kg

Elektrostapler für Werkzeuge bis 4 t und Lagerung in Cantibloc-Racks

2 Stapler bedienen 4 Pressen für 60 Werkzeuge

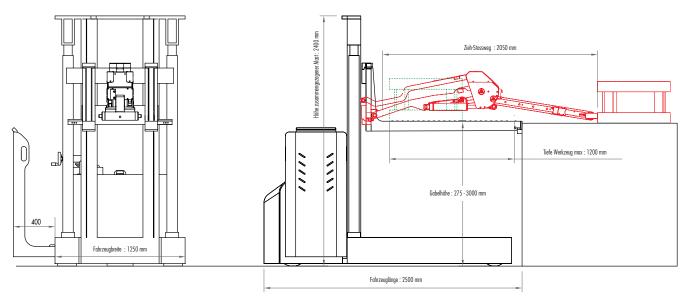
MERKMALE	
Werkzeuge	
Maximum Gewicht	4 000 kg
MaxBreite/Tiefe (mm)	1600 x1200
Stapler	
Referenz	STACK 40-1200
Bediener	Fahrer
Hubhöhe	3 000 mm
Zug-Hubeinheit	Zug-Hubarm
Gabeln	Rollmatic forks
Bajonnetten	hydraulisch
Seitliche Bewegung	Nein





Werkzeugwechsel an einer hydraulischen Presse von 6000 Tonnen ausgerüstet mit einer magnetischen Spannvorrichtung für Werkzeuge Rotobloc-PSP









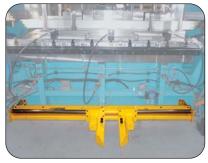
Stapler mit einer Kapazität von 5000 kg



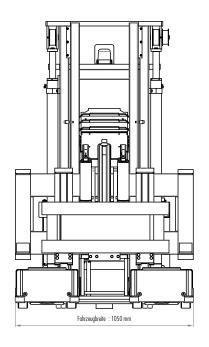
Elektrostapler für Werkeuge bis zu 5 Tonnen. Ausgerüstet mit Stabilisierungsgabeln, die Werkzeuge mit einer Breite von 700 bis 2500 mm aufnehmen können

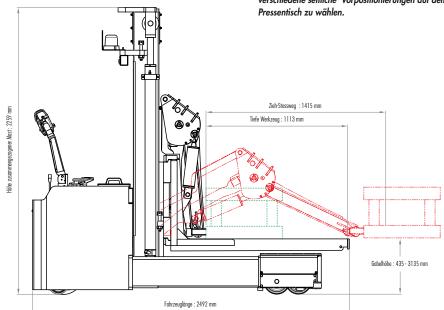
5 000 kg
2500 x 1100 mm
STACK 50-1100
Begleitfahrer
2 600 mm
Zug-Hubarm
Rollmatic forks
+Sfabilisierungsgabelr
manuell
Ja





Einstellbare Boden-Führungsschiene, die es ermöglicht, verschiedene seitliche Vorpositionierungen auf dem Pressentisch zu wählen





Stapler mit einer Kapazität von 8000 kg

Be- und Entladen eines Werkzeugs von 8 Tonnen in 7 Minuten!

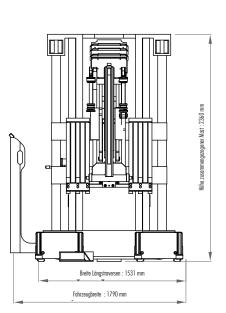


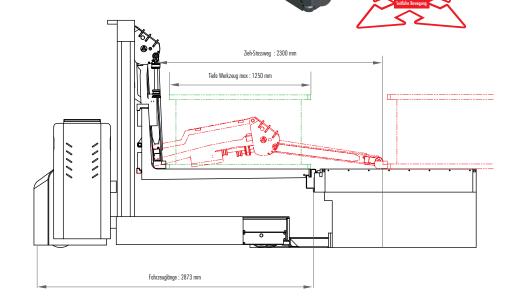


Laden eines Werkzeugs auf eine 1000 Tonnen-Hydraulikpresse ausgerüstet mit Rollensegmenten TRANSROLLER® Rotobloc-PSP



Von links nach rechts: Cantibloc spezial – Stackmatic 80-1250 Rezentrierungstisch- Maxi







NNEN

Stapler mit einer Kapazität von 12 500 kg



Laden eines Werkzeuges auf einer 1000-Tonnen Presse

Elektrostapler mit einer Kapaität von 12,5 Tonnen und Rack-Lagerung auf 3 Etagen. Stapler bedient 3 Pressen

MERKMALE	
Werkzeuge	
Maximum Gewicht	12 500 kg
MaxBreite/Tiefe (mm)	3500 x1600
Stapler	
Referenz	STACK 125-1600
Fahrzeug	Bediener sitzend
Hubhöhe	3 000 mm
Zug-Hubeinheit	Bokenstapler
Gabeln	Rollmatic forks
Bajonnetten	hydraulisch
Seitliche Bewegung	Ja



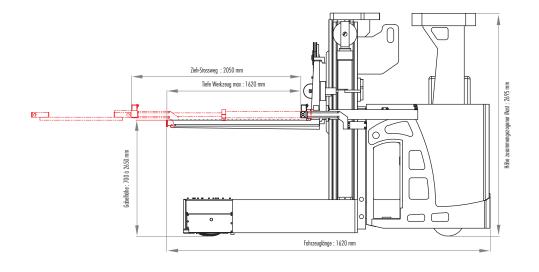
"Zieh-Stoss" System mit hydraulischem Zylinder Hubweg: 2050 mm

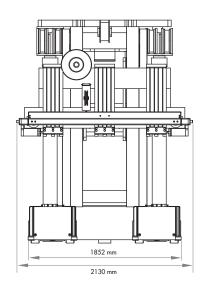


MAXI-CANTIBLOC® Kapazität 37,5 Tonnen (12,5 Tonnen pro Wkzg)



Handhabung eines Werkzeuges ohne manuellen Zugriff





Auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt

■ ZUG/HUB

Je nach Bedarf schlagen wir Ihnen mehrere Zug/Hub-Systeme vor:

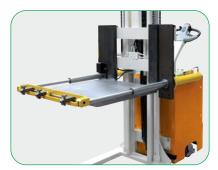
- Version BAB: Wirtschaftliches Kompaktsystem mit einem Hub bis 1200 mm.
- Version BAE: Kompaktsystem mit einem Hub bis 2200 mm.
 - Für Werkzeuge mit mehr als 3 Tonnen müssen die Presse und das Werkzeug mit Rollen (Rotokugeln, Transrollers) ausgerüstet sein.
- Version VT: System mit großer Kraftentwicklung und einem Hub bis 2000 mm.
 Größere Platzbeanspruchung durch seitlich angebrachte Teleskop-Zylinder.



Version BAB



Version BAE



Version VT



Unser Bajonetten-Befestigungssystem setzt sich zusammen aus 2 versenkbaren horizontalen Stiftzentrierungen. Dieses Prinzip ermöglicht es, das Werkzeug auf die gleiche Weise aus dem Speicherregal zu nehmen wie man eine Palette mit einem Gabelstapler herausnimmt

Es gibt 2 Versionen :

- Die manuelle Aktivierung (Standard)
- Die hydraulische Aktivierung (Option)
 Falls nötig, können wir weitere Befestigungssysteme prüfen.



Für die Werkzeuge mit einer Maximaltiefe von 800 mm schlagen wir 2 Gabeltypen vor :

- Glatte Gabeln FCB.
- Rollmatic forks: Gabeln mit versenkbaren Rollen. Die Rollen werden automatisch aktiviert, wenn die Gabeln sich am Pressentisch einhaken. Für Werkzeuge, die tiefer als 800 mm sind, sind alle unsere Stapler mit Rollmatic forks ausgerüstet.



Manuelle Aktivierung (Standard)



Mitgängerbetrieb (Basis)



Hydraulische Aktivierung (Option)



Rollmatic forks



Fahrerstand- und Quersitzstapler

● FÜHRUNG

In ihrer Grundausführung wird die Stackmatic als Mitgeh- oder Mitfahrbetrieb vorgeschlagen.

Als Option bieten wir:

- Zusammenklappbare hintere Platform
- Bediener auf Standplatform
- Sitz-Mitfahrbetrieb.



NNEN



VPLA Standard



VPLA Box



CBH Standard



CH Standard



Seitliche Bewegung



VPLA versenk-und ausklappbar



VPLA regulierbar



Verlängerungstisch



CH abnehmbar



● BODENFÜHRUNGEN FÜR PRESSEN (VPLA)

Damit man innerhalb weniger Minuten eine Presse mit einem Werkzeug beladen kann, muss der Wagen immer an derselben Stelle vor der Presse positioniert werden. Deshalb beinhaltet das Stackmatic-System Bodenführungen, die vor der Presse angebracht sind.

Das Werkzeug kommt deshalb auf Anhieb in seine Produktionsposition.

Sollten die Bodenführungen störend sein, schlagen wir mehrere Typen vor :

- Versenkbar
- Boxen
- Regulierbar

● ANKUPPELN DER PRESSE(CBH)

Für das Be- und Entladen der Presse unter guten Bedingungen ist es absolut notwendig, dass der Pressentisch und die Gabeln des Staplers perfekt gleich ausgerichtet sind. Deshalb muss an diesem Teil des Pressentisches ein Verbindungsstück angebracht werden.

WERKZEUGHAKEN (CBH)

Für einen kompletten Werkzeugwechsel ohne manuellen Eingriff muss an der Grundplatte aller Werkzeuge ein Verbindungsteil angebracht werden. Die einzigartige Konstruktion des Werkzeughakens Rotobloc-PSP erlaubt es, ein Werkzeug in einem Regallager mittels eines Gabelstaplers zu verstauen und wieder aufzunehmen.

LATERALES VERSETZEN (BID)

Als Option bieten wir einen Transversalbetriebsmodus an. Diese Funktionalität erlaubt es, die Position des Staplers leicht beengten Platzverhältnissen anzupassen.



OPTIMIERTE WERKZEUGLAGERUNG



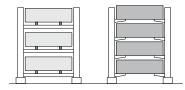
Rack Cantibloc®

Das Werkzeugspeichersystem mit der größten Kapazität des Marktes!

VORTEILE DIESER LÖSUNG

Durch diese Betriebsanordnung, erlauben es die Cantibloc-racks, mehrere Werkzeuge auf gleicher Höhe zu lagern :

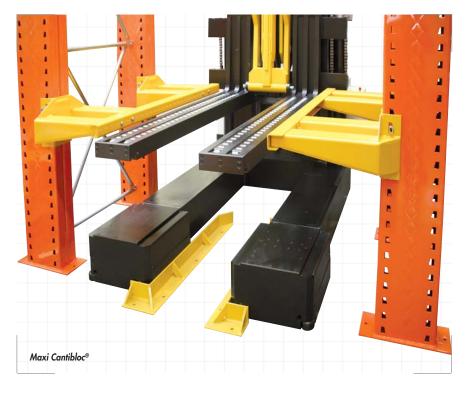
- Traditionelles Rack mit 3 Werkzeugen und
- Cantibloc mit 4 Werkzeugen

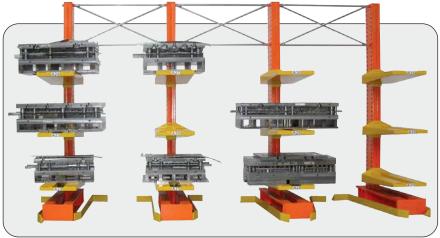


Dank der Bodenführungen (VPLA) auf jeder Bahn kann die Werkzeugentnahme aus dem Lager auf Anhieb ohne jegliche Positionseinstellung vorgenommen werden. In der Tat wird der Stapler unverzüglich nach jeder Werkzeug-Ablage- oder Entnahme wieder in Position gebracht.



Cantibloc®





Mini Cantibloc®

ZENTRIERTISCH

Bei Wartungsarbeiten werden die Werkzeuge geändert, demontiert, gereinigt ... sie verlieren also ihre Positionierung.

Will man diese Positionierung wieder aufnehmen, muss man über einen Zentriertisch gehen. Dieser ermöglicht es leicht, die Positionierung mittels Sensoren wiederzufinden. Der Vorbereitungsboden ermöglicht es auch, neue oder Werkzeuge, die selten produzieren, in den Werkzeugfluss zu integrieren.

Wenn der Vorbereitungsboden nicht mit einem Laufkran beladen wird, kann er in ein Lagerregal integriert werden. Er wird dann zur besonderen Lagerungseinheit.



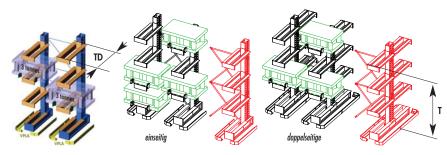




Reihe Cantibloc®

MINI CANTIBLOC®

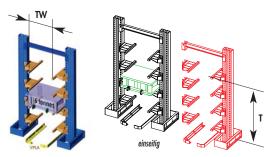
Maximal-Gewicht: 3000 kg



				Werkzeug	ı			Regal	
		Gew. max kg	Breit Min mm	e TW Max mm	Tiefe TD Max mm	Höhe TH Max mm	T mm	Werkzeug 1ste Reihe	skapazität Zus.Reihe.
Regal einseitig	MN CA SF 30 060-100 070	3000	600	1000	700	415	3030	10	5
	MN CA SF 30 080-120 070	3000	800	1200	700	415	3030	10	5
Regal doppelseitig	MN CA DF 30 060-100 070	3000	600	1000	700	415	3030	10	5
	MN CA DF 30 080-120 070	3000	800	1200	700	415	3030	10	5

CANTIBLOC®

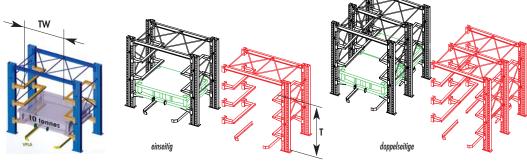
Max.Gewicht Werkz.: 6000 kg



				Werkzeug					
		Gew. max kg	Breit Min mm	e TW Max mm	Tiefe TD Max mm	Höhe TH Max mm	T mm	Werkzeug 1 ste Reihe	skapazität Zus.Reihe.
Regal einseitig	CA SF 60 080-160	6000	800	1600	1200	400	2830	5	5
	CA SF 60 120-210	6000	1200	2100	1400	500	3230	-	-
	CA SF 80 185-295	8000	1850	2950	1600	500	3390	5	5

MAXI CANTIBLOC®

Max.Gew. Werkzeug : 12500 kg



				Werkzeug	J			Regal	
		Gew	Breit	te TW	Tiefe TD	HöheTH	T	Werkzeug	jskapazität
		max kg	Min mm	Max mm	Max mm	Max mm	mm	1ste Reihe	Zus.Reihe.
Regal einseitig	MA CA SF 125 185-265	10 000	1850	2650	1500	400	2500	5	5
	MA CA SF 125 245-325	12 500	2450	3250	1600	500	2860	5	5
	MA CA SF 125 305-385	12 500	3050	3850	1600	500	2860	5	5
Regal doppelseitig	MA CA SF 100 185-265	10 000	1850	2650	1500	400	2500	10	10
	MA CA SF 125 245-325	12 500	2450	3250	1600	500	2860	10	10
	MA CA SF 125 305-385	12 500	3050	3850	1600	500	2860	10	10

13

EINE POLYVALENTE WERKZEUGLÖSUNG



Pallmatic®

Der gleiche Stapler zum Laden und Entladen Ihrer Werkzeuge und Paletten.

VORTEILE DER LÖSUNG:

Die Vereinigung eines Zieh-Schiebesystems mit Standardgabeln erlaubt dem Pallmatic®, zugleich das Be- und Entladern einer Presse mit Werkzeugen sowie seine Funktion als Elektrostapler von Paletten durchzuführen.

Der Prozess des Werkzeugwechsels ist derselbe wie mit einer Stackmatic®, die Pallmatic® ist kompatibel mit den Cantibloc®-Racks.

Durch ihre Gabeln mit Achsabstand für Europa-Paletten, ist die Pallmatic® für Werkzeuge mit einer Breite unter 1000 mm geeignet.





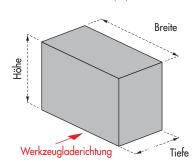


	Werkzeug		Gabeln		Hub-Zugeinheit		Gabelhöhe				
	Gewicht Max kg	Breite TW mm	Tiefe TD Max mm	Тур	Achsenabst. (E) Mini-Maxi	Тур	Hub Max mm	Mini mm ohne BID		i mm - M Duplex	
PALL 10.1200	1000										
PALL 15.1200	1500	1000	1200	überlap	pende Pfette	BAE	1500	85	1600	3000	4000
PALL 20.1200	2000										

VIDEO VERFÜGBAR AUF



oder auf www.rotobloc-psp.com







Fertigung: Pallmatic® Kapazität 1800 kg



LOESUNG: 3 in 1 - Paletten-Handling - Werkzeugwechsel - Werkzeuglagerung



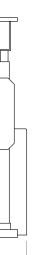


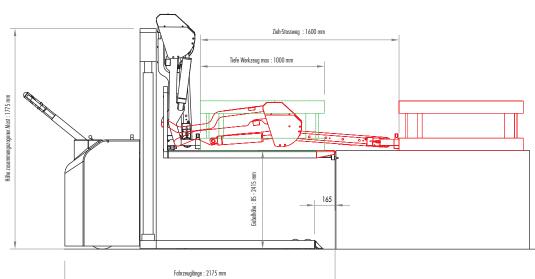
Abnehmbarer CH Werkzeughaken



Fahrzeug kann weiterhin zum Transport von Paletten benützt werden







Fahrzeugbreite : 1050 mm

WERKZEUGLÖSUNG BIS 2 TONNEN



Ideallösung für das Be-und Entladen kleiner Werzeuge bis 2 Tonnen.

ARBEITS-KOMFORT:

Während des Beladens der Presse ruht das Werkzeug auf Kugeln, die Last kann somit ohne Anstrengung verlagert werden. Die Kugeln werden durch einen Hydraulikzylinder aktiviert und deaktiviert, der vom Fahrerstand aus bedient wird.

SICHERHEIT:

Während des Werkzeugtransports sind die Kugeln deaktiviert, das Werkzeug ruht auf der glatten Fläche der Platte. Der Stapler kann nur bewegt werden, wenn die Kugeln deaktiviert sind. Eine Verbindungsstange, die am Pressentisch fixiert wird, erlaubt dem Bediener, den Stapler mühelos zu platzieren.





Aktivierte Kugeln ermöglichen es, das Werkzeug leicht zu manöverieren



Deaktivierte Kugeln ermöglichen einen sicheren Transport des Werkzeugs

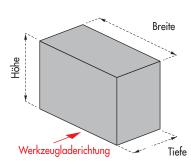


Eine an der Presse fixierte Verbindungsstange erlaubt ein müheloses Platzieren des Plateaus

VIDEO VERFÜGBAR AUF



oder auf www.rotobloc-psp.com



	,	Werkzeug		G	abeln	Hub-Zugeinheit		Gabell	nöhe
	Gewicht Max kg	Breite TW Max mm	Tiefe TD Max mm	Тур	Achsenabst. (E) mm	Тур	Hub Max mm	Mini mm	Maxi mm Mast Simplex
LIFT E10 - 550	1000		550	AQB	860		715		
LIFT E10 - 650	1000		650	AQB	860		1000		
LIFT E10 - 800	1000	1250	800	AQB	860	Option BAB	1000	150	1600
LIFT E20 - 550	2000	1230	550	AQR	860	Opiloli dad	715	130	1000
LIFT E20 - 650	2000		650	AQR	860		1000		
LIFT E20 - 800	2000		800	AQR	1060		1000		









LIFTMATIC elektrisch im Mitfahrbetrieb mit Simplexmast

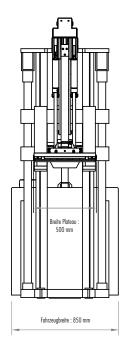
EIGENSCHAFTEN	
Werkzeuge	
Maximum Gewicht	1 000 kg
MaxBreite/Tiefe	500 x 1000 mm
Stapler	
Referenz	LIFT E10 900
Fahrt	Begleitfahrer
Hubhöhe	1 600 mm
Zug-Hubeinheit	Zug-Hubarm
Entnahme des Wkzgs aus dem Regallager	Ziehen / Stossen
Rollen auf der Presse notwendig	Nein

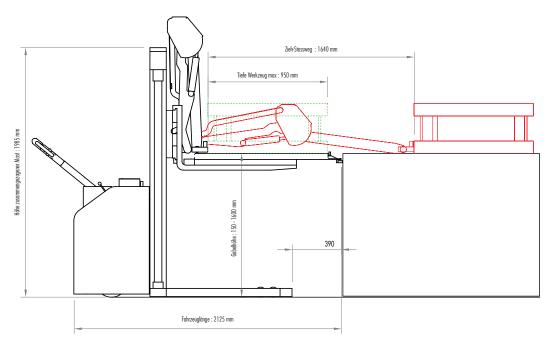


Bedienpult



Manuell einsteckbare Bajonnetten



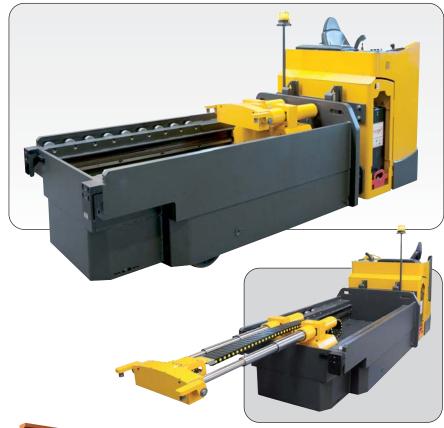




_

Transportwagen für Aluminium-Giessformen

MERKMALE	
Werkzeuge	
Maximum Gewicht	5 000 kg
Tiefe Werkzeuge	3 150 mm
Stapler	
Referenz	LEVELMATIC 50.2400
Bediener	Fahrer
Hubhöhe	730 - 845 mm
Werkzeugbeladen durch Stossen/Ziehen	Fahrweg : 2 660 mm



Stapler, der es ermöglicht, jede Wärme-Formhälfte für Lebensmittelverpackungen getrennt zu laden

MERKMALE	
Werkzeuge	
Maximum Gewicht	2 000 kg
Tiefe Werkzeuge	1 050 mm
Stapler	
Referenz	TURNMATIC 20.1050
Bediener	Fahrer
Hubhöhe	350 - 2800 mm
Werkzeugbeladen durch Stossen/Ziehen	Fahrweg : 1 500 mm
Fahrzeugbewegung	elektrisch

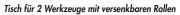


Stapler ausgerüstet mit einer rotierenden Prüfplatte (Hub 180°)











Rotativer Tisch 180°

Eine einzige Fahrt beim Werkzeugwechsel!

Rotativer Plattentisch mit versenkbaren Rollen. Minimum an Platz Maximum an Beweglichkeit

MERKMALE		
Werkzeuge		
Maximum Gewicht	2 x 400 kg	
MaxBreite/Tiefe	1 000 x 575 mm	
Stapler Referenz	MULTIMATIC	
Bediener	E2x400 Fahrer	
Fahrzeugbewegung	elektrisch	
Absetzhöhe	800 - 1400 mm	
Rotation des Plattentisches	180°	





EIGENSCHAFTEN		
Werkzeuge		
Maximum Gewicht	8 000 kg	
MaxBreite/Tiefe	1 000 x 2 500 mm	
Stapler		
Referenz	LEVELMATIC 80.2500	
Bediener	Fahrer	
Absetzhöhe	700 - 1500 mm	
Werkzeugbeladen durch Stossen/Ziehen	Fahrweg : 2 500 mm	



GESAMTÜBERBLICK ÜBER UNSERE AKTIVITÄTEN



QUICK COIL SYSTEME

Coil-Wechselsysteme für "LEAN MANUFACTURING"

STANZPRESSENZUBEHÖR UND SCHNELLWERK-ZEUGWECHSELSYSTEME

QUICK BLOCK SYSTEME

Werkzeugwechselsysteme für "LEAN MANUFACTURING"

TRANSFERS UND STAPELSYSTEME



SCHMIER- UND FÖRDERSYSTEME, PRESSENMONITORING

Ihr Kontakt

