



GRAUFF

since 1883

Dünnschaum-Abstapler
Thin-Foam-Destacker

DSA-650(-K)

Transportband unter Abstapler
Conveyor-Belt Below Destacker

TBA-650(-K)

Transportband-Tisch
Conveyor-Belt-Table

TBT-650



KGF-700

TBA-650-K

DSA-650-K

TYPE	Schaumlänge Foam-length appr./ca. cm	Schaumhöhe Foam-height appr./ca. cm	Antrieb Drive kW / bar	Länge Lenth appr./ca. m	Breite Width appr./ca. m	Höhe Height appr./ca. m	Gewicht Weight appr./ca. kg
DSA-650-K	35 - 120	2 - 6	6 bar	1,7	1,3	1,8	250
TBA-650-K	35 - 150	2 - 14	2 x 0,18	1,7	1,1	1,1	170
DSA-650	35 - 220	2 - 6	6 bar	2,7	1,3	1,8	350
TBA-650	35 - 220	2 - 14	2 x 0,18	2,6	1,1	1,1	200
TBT-650-2000	35 - 220	2 - 14	2 x 0,18	2,6	1,3	1,1	250
TBT-650-5000	35 - 500	2 - 14	2 x 0,18	5,3	1,3	1,1	300

Einsatzgebiet:

DSA+TBA: Zum separieren von Schaumteilen (30 – 65 cm breit), welche gestapelt in einem oder zwei Kanälen bevorratet werden, und um diese dann auf das darunter liegende Transportband abzulegen.
Das Transportband führt dann die vereinzelt sensorgesteuert einer Beziehmachine Type KGF zu.

TBT: Transportband-Tisch zum manuellen Auflegen von Schaumteilen (30 – 65 cm breit) hintereinander, um die Beschickung der Beziehmachine zumindest zeitweise ohne Bedienperson zu ermöglichen (verschiedene Bandlängen möglich – je nach verfügbarem Platz).

Funktionsweise/Arbeitsweise:

DSA-TBA: Die Arbeitsbreite wird per Handkurbel eingestellt, die Schaumhöhe an den unteren Abwurf-Blechen und die Schaum-Länge an den Kanal-Abteilern mittels Sternschrauben.

Die gestapelten Schaumteile werden in die Kanäle des Abstaplers von oben eingelegt.

Pneumatisch schwenkende Trenn-Bleche hindern die Schaumteile daran direkt auf die Abwurfbleche durchzufallen. Beim Abstapelvorgang werden dann die Trennbleche eingeschwenkt und der gesamte Stapel fällt um eine Schaumdicke nach unten auf die Abwurfbleche – direkt danach schwenken die Trennbleche wieder zwischen die untersten 2 Schaumteile ein, damit die darüber liegenden Schaumteile nicht herunterfallen, wenn direkt danach die unteren Abwurfbleche abklappen und die untersten Schaumteile auf das Transportband des TBA fallen lassen.

Beim Betätigen des Fußtasters, welcher das Transportband und auch die Beziehmachine startet, werden die Schaumteile bis zu einem Entnahme-Antrieb mit gummierten Walzen gefördert und dort zuerst ausgerichtet und festgehalten (sensorgesteuert). Bei erneutem Start des Fußtasters wird das erste Schaumteil ausgefördert und von dem dahinter liegenden separiert, da der Entnahme-Antrieb und Beziehmachine schneller laufen (ca. 0,6 m/sek.) als das Transportband.

Der nächste Abstapelvorgang wird automatisch durch die SPS-Steuerung ausgelöst.

TBT: Die Schaumteile werden wie bei der TBA durch Sensorsteuerung und verschiedene Geschwindigkeiten separiert, um immer nur ein Schaumteil in die Beziehmachine zu fördern.

Application area:

DSA+TBA: For separating foam parts (30 – 65 cm wide), which are stored in stacks in one or two channels and then deposited on the conveyor belt below.

The conveyor belt then feeds the separated foam parts to a KGF type covering machine under sensor control.

TBT: Conveyor belt table for manual loading of foam parts (30 – 65 cm wide) one after the other to enable loading of the covering machine at least temporarily without an operator (different belt lengths possible - depending on the available space).

Operation mode:

DSA-TBA: The working width is adjusted by hand crank, the foam height at the lower discharge plates and the foam length at the channel dividers by means of star screws.

The stacked foam parts are inserted into the channels of the destacker from above.

Pneumatically pivoting separator plates prevent the foam parts from falling through directly onto the discharge plates. During the destacking process, the separator plates are then swiveled in and the entire stack falls down by one foam thickness onto the discharge plates - directly afterwards, the separator plates swivel in again between the lowest 2 foam parts so that the foam parts above do not fall down, when directly afterwards the lower discharge plates fold down and let the lowest foam parts fall onto the conveyor belt of the TBA. When the foot switch is pressed, which starts the conveyor belt and also the covering machine, the foam parts are conveyed to a discharge drive with rubberized rollers, where they are first aligned and held (sensor-controlled). When the foot switch is started again, the first foam part is discharged and separated from the one behind it, since the discharge drive and covering machine run faster (approx. 0.6 m/sec.) than the conveyor belt.

The next stacking process is automatically triggered by the PLC control.

TBT: As with the TBA, the foam parts are separated by sensor control and different speeds in order to always convey only one foam part into the covering machine.