



GRAUFF

since 1883

Vlies-Schweiss- und Zuführ-Maschine Fleece-Welding- and Feeding-Machine

VSZ-750-E



TYPE	Leistung Output	Bedienung	Länge Length (ca./appr. m)	Breite Width (ca./appr. m)	Höhe Height (ca./appr. m)	Gewicht Weight (ca./appr. kg)
VSZ-750-E	bis zu 300 Doppelkissen/h	1 Person Beziehen, 1 Person Beschickung	14	2	3	1000

©2021 by GRAUFF GmbH&Co. KG Konstruktionsänderungen vorbehalten | Subject to construction modifications

GRAUFF GmbH&Co. KG
Gewerbestr.75
75015 Bretten-Gölshausen
-Germany -

Tel.: +49(0) 72 52/9417-0
Fax: +49(0) 72 52/9417-17

e-mail: info@grauff.com
Internet: www.grauff.com

Die Anlage fertigt **Gartenpolster-Füllungen** im **vollautomatischen Einschweisverfahren**.

Es können folgende Materialien verarbeitet werden:

Polyester-Vlies: 150 - 450 g/m² ... 40 - 75 cm breit ... in Rollen gewickelt-max. 110 cm Durchmesser

Schaum-Teile: 30 - 70 cm breit ... 2 - 5,5 cm hoch ... 45 - 220 cm lang

Funktionsbeschreibung/Arbeitsweise:

Es werden 2 Vliesrollen (untere und obere Bahn) in die Anlage eingelegt und von einem Vliesspeicher (mit Antrieb) Type VS-750 übernommen. Dieser Vliesspeicher hat eine Pufferwirkung, welche es erlaubt, die Vliesrollen auch während des Automatik-Betriebes zu wechseln - dies geschieht durch das Wärme-Impuls-Schweisgerät Type WIS-750, welches das Ende der einen Vliesrolle mit dem Anfang der nächsten Vliesrolle im Impulsschweisverfahren verbindet.

Nach dem Vliesspeicher wird die untere Vliesbahn unter, und die obere Vliesbahn über den Abstapler Type DSA-700-N geführt. Der Abstapler hat die Aufgabe Schaumteile, welche gestapelt in ein oder zwei Kanälen liegen (je nach Kissenart - ein- oder zweiteilig), zu separieren und immer 1 oder 2 Teile in einem vorher definierten Abstand auf die untere Vliesbahn abzulegen.

Nach dem Abstapler werden die Schaumkerne von der oberen Vliesbahn abgedeckt und von einer Vorschubeinheit wird die vorbereitete Füllung dem Spezial-Schweisgerät Type WIS-750-S zugeführt. Dieses Schweisgerät ermöglicht es, bei sehr kurzen Schweis- und Kühlzeiten, welche je nach Vliesart angepasst werden, die Schaumteile genau und materialsparend einzuschweissen.

Bei der Programmvariante mit Schaumteilen wird zusätzlich zu der Wegmessung noch eine Schaum-Enden Erkennung durchgeführt, um möglichst genau positionieren zu können. Nach dem Schweisvorgang wird die fertige Füllung von einem Entnahmeantrieb abgenommen und dem Transportbandtisch Type TBA-600-N übergeben. Dieses Band fördert die Füllung zu einem weiteren Entnahmeantrieb, welcher die Füllung solange festhält, bis das Start-Signal der nachgeschalteten Beziehmaschine Type KGF diesen freigibt - die Bedienperson schiebt die Hülle auf das Mundstück und füllt das Kissen.

Die besonderen Vorteile der Anlage bzw. der Art der Füllung sind:

- rationelle Fertigung von Großserien
- hoher Ausstoß (vor allem bei geringen Vliesgewichten) - bis zu 300 Doppelkissen/h
- Füllungen können nicht mehr verrutschen / Vlies kann keine Falten bilden
- Füllungen können vorgefertigt ans Lager gelegt werden (Schaumteile können nicht herausfallen) um diese später mit einer einfachen Beziehmaschine zu beziehen
- Es können beliebige Vlies-Überstände programmiert werden - auch für Nackenteile aus reinem Vlies
- Es können reine Vlieskissen (ohne Schaumteil) produziert werden

This equipment is designed to produce **garden furniture upholstery-fillings by fully automatic welding process**.

The machine can use the following materials:

Polyester-Fleece: 150 – 450 g/m²... 40 – 75 cm wide...rolled to fleece rolls max. 110 cm diameter

Foam-Pieces: 30 – 70 cm wide... 2 – 5,5 cm high... 45 – 220 cm long

Operating method:

2 fleece-rolls (lower and upper layer) are placed into the fleece-roll-tub and forwarded to the fleece-storage (powered) Type VS-750. The fleece-storage is used as an intermediate station to be able to change fleece-rolls during automatic-operation – change is done by use of the Heat-Impuls-Welding-System Type WIS-750 which welds the ending fleece-roll together with the beginning of the new fleece-roll.

After passing the fleece-storage the lower fleece-layer will be transported under – the upper fleece-layer will be transporter over the destacker Type DSA-700-N. The destacker separates the foam-pieces which are stacked up in 1 or 2 channels (according to cushion-type – one- or two-piece cushions) and drops down 1 or 2 foam-pieces within a pre-set interval onto the lower fleece-layer.

After the destacking process the foam-pieces are covered with the upper fleece-layer and a conveyance-device transports the prepared filling to the special-welding-device Type WIS-750-S.

This welding device is designed – with very short welding- and cooling-times – adapted according to fleece quality – to weld-in the foam-pieces exactly and save material.

When using the program adjustment with foam-pieces the machine activates in addition to the conveyance-measurement also an additional foam-end-recognition for an exact positioning.

After the welding-process the finished filling is lifted by a take-out-device and placed onto the conveyorband-table Type TBA-600-N. This conveyorband transports the filling towards a further take-out-device which holds the filling until the start-signal of the following Covering-Machine Type KGF will release – the operating person slides the cover over the mouthpiece and fills the cushion.

The special advantages of the equipment resp. the quality of the filling are:

- rational production of large-series
- high output (especially with low fleece-weights) – up to 300 two-piece-cushions/h
- fillings do not slide away / fleece does not fold
- fillings can be stored prefabricated in stock (foam-pieces cannot drop-out) and at a later time covered by using a standard covering-machine
- programming of optional fleece-overlap – also for pure fleece neck-parts
- manufacturing of pure fleece-cushions (without foam-pieces)