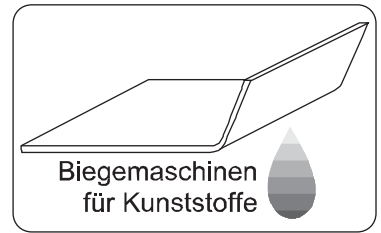


Thermoplastische Kunststoffe wie PVC, Polypropylen, Polyethylen ... lassen sich nach Erwärmung biegen und behalten nach Abkühlung die neue Form bei.

Der Heizkeil schmilzt sich (abhängig von Temperatur, Druck und Zeit) in das Plattenmaterial ein bis auf eine Restmaterialstärke von ca. 2 mm.

Nach dem Wegfahren des Heizkeiles wird per Wange in den gewünschten Winkel gekantet, wobei die Schmelzflanken verschweißen.

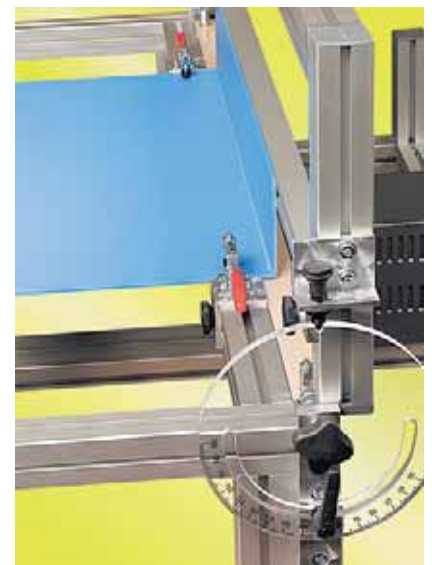
- So wird auch auf große Längen außenseits eine einwandfreie Abkantung bei ausgezeichneter Stabilität erreicht.



Typ: Keilus M 1000

Ablauf

Der Zuschnitt wird eingelegt und angeschlagen, der Heizkeil abgesenkt und nach dem Einschmelzen nach oben weggefahren. Die Biegewange wird sodann angehoben, sie rastet in der gewählten Position in den Winkelgradscheiben ein. Nach dem Abkühlen wird die Wange abgesenkt und das gekantete Teil entnommen.



Der Clou!
Ein Keil, der verbindet.

Ausstattung

- Arbeitslängen: 1, 2 und 3 m
- Bauart: Rahmen
- Biegewange mit Winkelgradscheiben: 0 - 140°, Gasdruckdämpfer
- Einschmelzgeschwindigkeit: ca. 10 sec/mm
- Einsenk-Anschläge, verstellbar
- Heizkeil, PTFE-beschichtet, mit elektronischer Temperatur-Regelung, max. 260°C
- Niederhalter
- Parallel-Schiebe-Anschlag
- Timer, elektronisch, mit Alarm

Optionen

- Antriebe, elektrisch oder pneumatisch
- Halb- und Vollautomat
- Heizkeile, austauschbar, mit unterschiedlichen Formen und Winkeln
- Zeit-Takter

Prinzip

Der Heizkeil schmilzt sich ein und bildet flankenseitig Schmelzraupen, die beim Abkanten verschweißen.

