



WMW AG

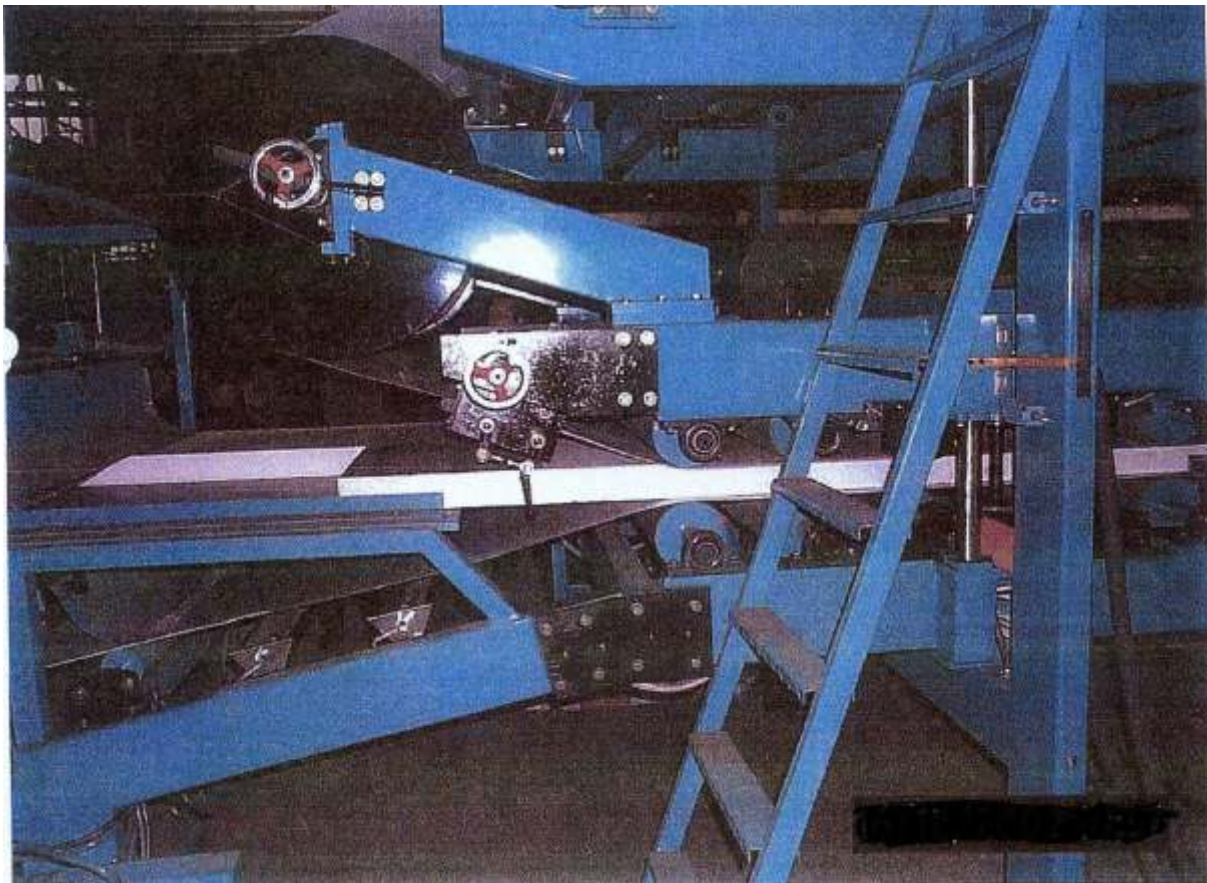
Tel. +49 (0)341 520 46 0 Fax: +49 (0)341 520 46 17
Email: info@wmwag.com
Messe Allee 10a, 04158 Leipzig, Germany
www.wmwag.com



Expose` Sandwich Paneel-Fertigungsanlage (Laminator)

technische Parameter

Eine Anlage der WMW AG



Ihr Ansprechpartner: Herr Sven Kies
Mobil – Nr.: 0162/27 60 730

Änderungen und Irrtum in den technischen Details und Angaben sowie
Zwischenverkauf vorbehalten

Vorstand: Hamo Gregorian (Vorsitzender)
Aufsichtsrat: Dieter Bartoscheck (Vorsitzender)
Registergericht: Amtsgericht Leipzig HRB 19757
Erfüllungsort und Gerichtsstand ist Leipzig

Tel. : +49 (0)341 / 52046-0
Fax : +49 (0)341 / 52046-17
E-Mail: info@wmwag.com
Web : www.wmwag.com

Deutsche Bank Leipzig
Konto Nr. 27 8 8 545
BLZ : 860 700 24

Sparkasse Leipzig
Konto Nr. 1100224587
BLZ : 860555092



WMW AG

Tel. +49 (0)341 520 46 0 Fax: +49 (0)341 520 46 17
Email: info@wmwag.com
Messe Allee 10a, 04158 Leipzig, Germany
www.wmwag.com



Inhaltsverzeichnis

	Seite
Beschreibung	1
Ansicht der Gesamtanlage	2
Datenblatt	3
Baugruppen der Anlage	4 – 5
Fotos	6 - 17

Anmerkung:

Folgende technischen Unterlagen sind vorhanden und können auf Anforderung zugesandt werden.

- 1) Aufbaupläne
- 2) Bedienungsanleitung
- 3) Fließpläne



WMW AG

Tel. +49 (0)341 520 46 0 Fax: +49 (0)341 520 46 17
Email: info@wmwag.com
Messe Allee 10a, 04158 Leipzig, Germany
www.wmwag.com



Sandwich Paneel-Fertigungsanlage

Technische Unterlagen

Beschreibung

Sandwich Paneel-Fertigungsanlage (Laminator)

Die Anlage ist zur Herstellung leichter laminierten Paneele besonders gut geeignet. Die Anlage besteht aus einem Zubringersystem (Fließband) für das Material, einem Schneidsystem, einem Profilsystem und einem elektronischem Kontrollsystem. Die Anlage hat eine Länge von 60 m, eine Breite von 2,6 m und eine Höhe von 3 m. Das Gesamtgewicht der Anlage beträgt etwa 4,5 t. Die Leistungsaufnahme der Anlage inkl. der Wärmeleistung beträgt 36 KW.

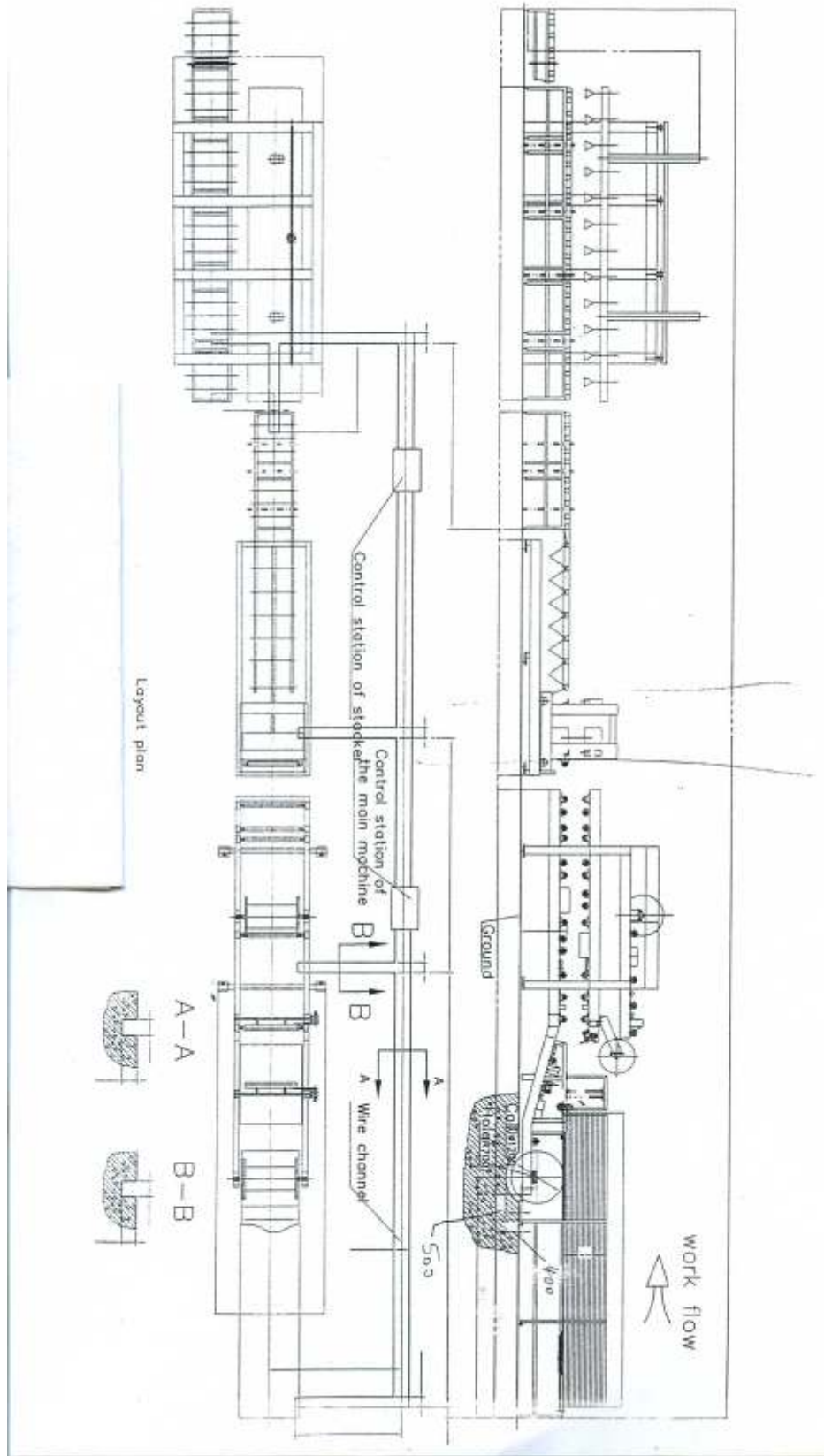
Das zu verwendende Material der inneren Schichten ist schwer brennbares Polystyrol oder andere leichte Wärmedämmstoffe. Das Blech wird mit dem Polystyrol durch beidseitiges Aufbringen von Leimportionen auf das Polystyrol unter Druck und Wärme stabil miteinander verbunden.

Die Paneele haben sehr gute physikalische Eigenschaften wie Wärme- und Geräuschdämmung, Nässebeständigkeit, Biege- und Druckfestigkeit, sowie mechanische Eigenschaften. Die Länge der laminierten Paneele ist beliebig und nach Kundenwunsch einstellbar. Die Farbe der Paneele ist variabel und abhängig von der Farbe der verwendeten Bleche.

Weitere technische Informationen zu den Baugruppen der Anlage erhalten Sie von der WMW AG Herrn Sven Kies.

Sandwich Panel-Fertigungsanlage

Technische Unterlagen





WMW AG

Tel. +49 (0)341 520 46 0 Fax: +49 (0)341 520 46 17
Email: info@wmwag.com
Messe Allee 10a, 04158 Leipzig, Germany
www.wmwag.com



Datenblatt

Leistungsaufnahme der Anlage (mit Heizsystem): 36 KW

**Maße der Gesamtanlage: Länge 20 m
Breite 2,6 m
Höhe 3 m**

**Arbeitstemperatur: Die optimale Temperatur zur Herstellung der
Pannee ist etwa 25 °C**

**Geschwindigkeit der Fertigung: 1,5-3 m/min abhängig von der
Temperatur (optimal 25 °C) und Leimsorte**

**Material: verzinktes Blech auf Rollen, Blechdicke 0,3-0,6 mm und
einer Breite von 1200 mm.**

**Energieversorgung:
380V50Hz
max. Motorleistung 45 KW**

Druckluft: 7 bar

**Maße der laminierten Pannee: Modell 1
Breite 800 mm-1200 mm
Dicke 20 mm-300 mm
Modell 2
Breite 1150 mm
Dicke 50 mm-150 mm (regulierbar)**

**Die Länge der laminierten Pannee ist beliebig, die Farbe ist
abhängig von der Farbe der verwendeten Bleche.**



WMW AG

Tel. +49 (0)341 520 46 0 Fax: +49 (0)341 520 46 17
Email: info@wmwag.com
Messe Allee 10a, 04158 Leipzig, Germany
www.wmwag.com



Baugruppen der Anlage:

- 1.) Abspulvorrichtung/Blechabwickler
- 2.) Zuführsystem
- 3.) Beschichtungssystem
- 4.) Zuschnitteinrichtung
- 5.) Beleimungsvorrichtung
- 6.) Dunstabzugseinrichtung
- 7.) Stapelvorrichtung
- 8.) Kontrollsystem (elektronisch)

1.) Abspulvorrichtung/Blechabwickler: Passive Abwicklung der Blechrolle, über eine zentral gelagerte Welle, in Nuten fixiert. Gewicht der Blechrolle max. 5 t und einem Innendurchmesser von 500-600 mm.

2.) Zuführsystem für das Material: Das Zuführsystem setzt sich aus Abroller, Platten-Zuführtisch, Beklebungssystem, Schneid- und Profilierungseinrichtung und Antriebssystem zusammen. Über Andrückrollen erfolgt die Zuführung der äußeren Materialien Blech und der inneren Materialien Polystirol. Die Arbeitsgeschwindigkeit beträgt 1,5-3 m/min.

3.) Beschichtungssystem: Über eine Antriebseinheit mit Antriebsmotor 2,2 KW und Schneckengetriebe mit Kardanverbindung und 6 Paar (obere und untere) aktive Rollen und 14 Paar (obere und untere) passive Rollen. Heizsystem mit einer elektrisch beheizten Quarzröhre mit einer Leistung von 1 KWx9 (Röhren)



WMW AG

Tel. +49 (0)341 520 46 0 Fax: +49 (0)341 520 46 17
Email: info@wmwag.com
Messe Allee 10a, 04158 Leipzig, Germany
www.wmwag.com



- 4.) Zuschnittsystem: 2-Wege Zuschnitt mit maschinellen pneumatischen Antrieb. Hebehöhe 300 mm und max. Schnittlänge von 1400 mm. Die Anpressung erfolgt mit Druckluft von 7 bar**
- 5.) Beleimungsvorrichtung: Über 4 Klebemittelpumpen erfolgt über Nylonrohr stufenloser Klebstoffzufluss.**
- 6.) Dunstabzugseinrichtung: Antriebsmotor 5,5 KW über Ventilator und Staubfang (Stoffbeutel).**
- 7.) Stapelvorrichtung: Über ein aktives Fördergerät 10m bzw. 26 m und einer Stapelanlage mit 12 m Länge werden die Paneele abgelegt. Hauptparameter der Stapelvorrichtung: Gesamtleistung 18,64 KW KW/Rollbandlänge 10 m/Transportgeschwindigkeit der Paneele 13,3 m/min.**
- 8.) Kontroll- und Steuerungssystem: Die Anlage verfügt über eine zentrale Stromversorgungs- und Regeleinrichtung. Eine elektronische Steuerung von Mitsubishi sorgt für den exakten Fertigungsablauf. Über eine Bildschirmanzeige werden die programmierbaren Parameter wie z.B. Länge und Menge, sowie Klebstoffkennwerte zur Herstellung der Paneele angezeigt.**

Sandwich Paneel-Fertigungsanlage

Technische Unterlagen



Bild 1: Profiliersystem



Bild 2: EPS-Platten-Zuführtisch

Sandwich Paneel-Fertigungsanlage

Technische Unterlagen

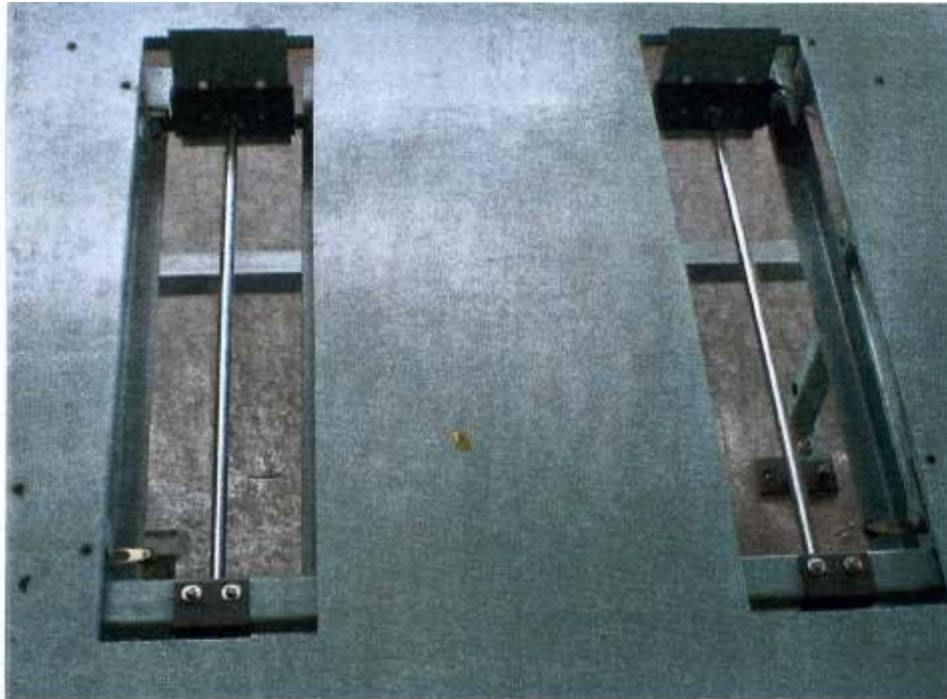


Bild 3: Vorschubeinheit



Bild 4: Klappptisch

Sandwich Paneel-Fertigungsanlage

Technische Unterlagen

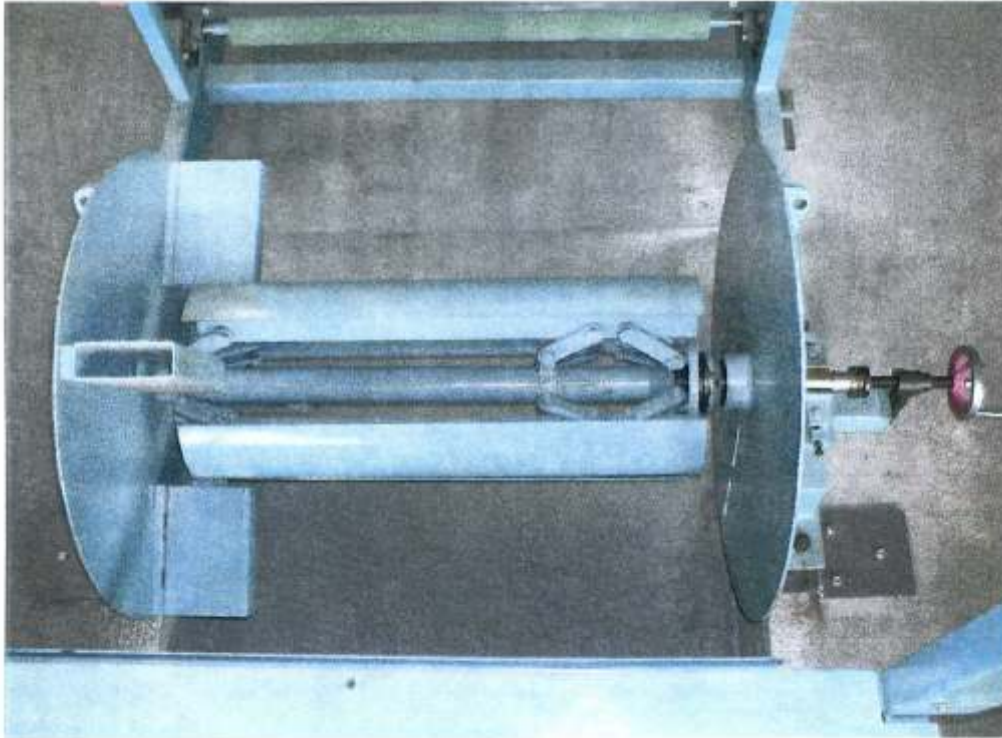


Bild 5: Abwickeleinrichtung

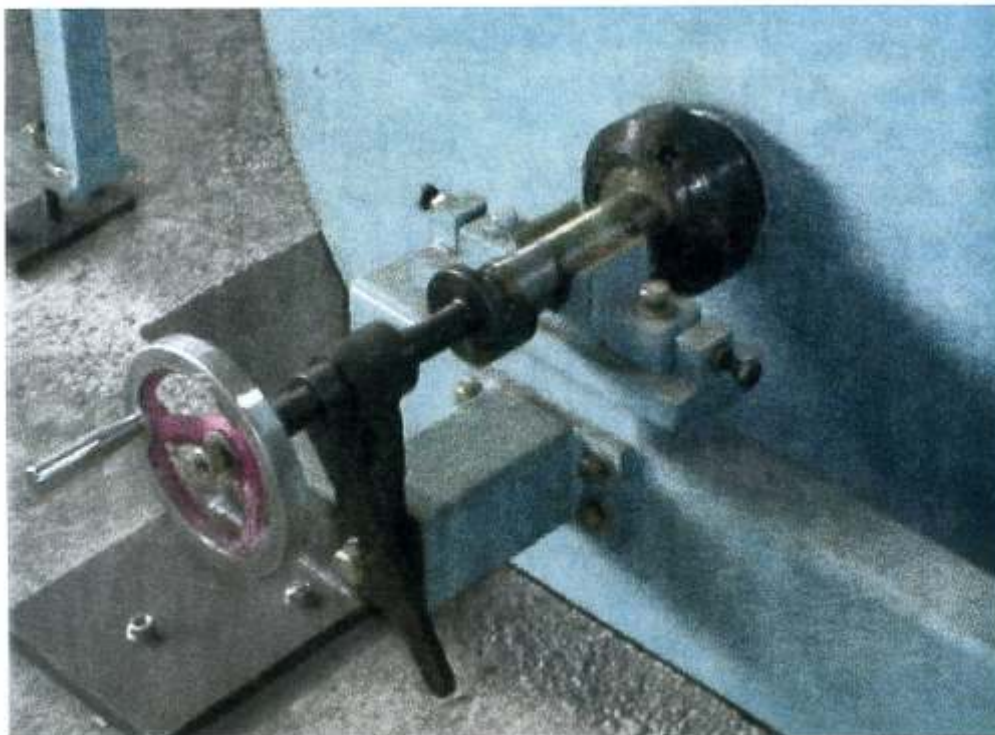


Bild 6: Abwickeleinrichtung – Justierung und Lagerung



Bild 8: Aufstieg zur oberen Plattform



Bild 9: Motor auf dem Laufgang

Sandwich Paneel-Fertigungsanlage

Technische Unterlagen



Bild 12: Fräser



Bild 13: Zuschnitteinrichtung – Messer



Bild 15: Sägeblatt Antrieb und Führung



Bild 16: Ausfuhrtsch

Sandwich Paneel-Fertigungsanlage

Technische Unterlagen



Bild 17: Rollentransportbahnen



Bild 18: offen laufende Antriebsketten

Sandwich Paneel-Fertigungsanlage

Technische Unterlagen



Bild 19: Krananlage



Bild 20 : Krananlage

Sandwich Paneel-Fertigungsanlage

Technische Unterlagen



Bild 21 : separater Fräser



Bild 22: Innenansicht Schaltschranke



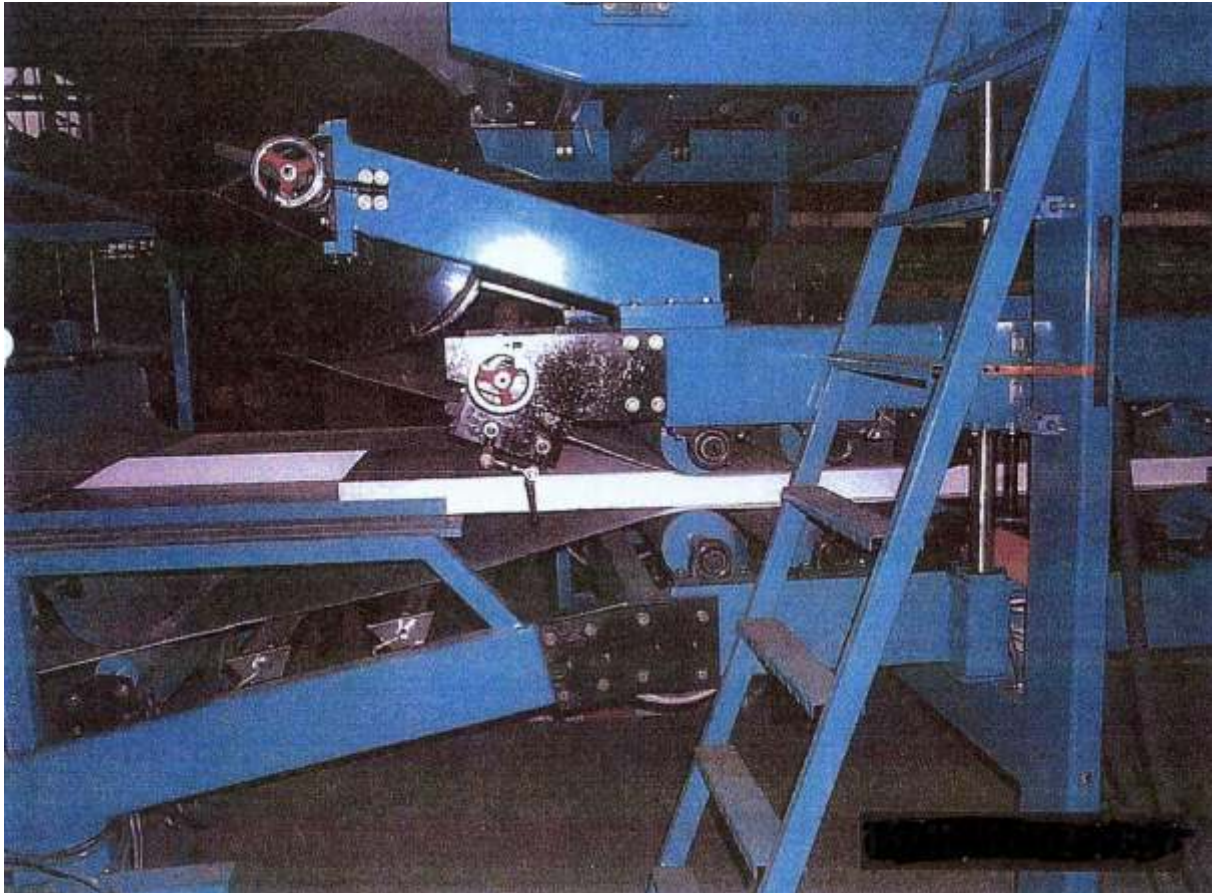
WMW AG

Tel. +49 (0)341 520 46 0 Fax: +49 (0)341 520 46 17
Email: info@wmwag.com
Messe Allee 10a, 04158 Leipzig, Germany
www.wmwag.com



Sandwich Paneel-Fertigungsanlage

Technische Unterlagen





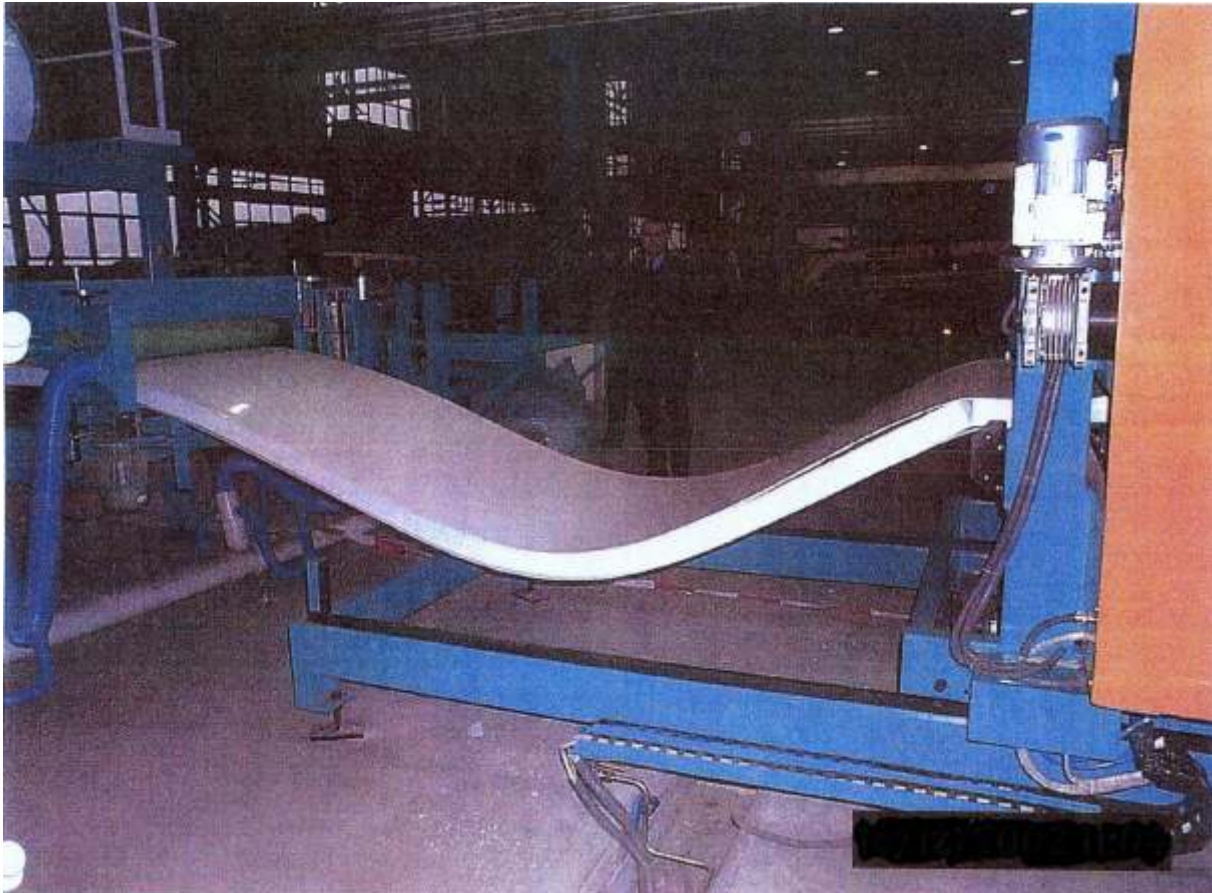
WMW AG

Tel. +49 (0)341 520 46 0 Fax: +49 (0)341 520 46 17
Email: info@wmwag.com
Messe Allee 10a, 04158 Leipzig, Germany
www.wmwag.com



Sandwich Paneel-Fertigungsanlage

Technische Unterlagen





WMW AG

Tel. +49 (0)341 520 46 0 Fax: +49 (0)341 520 46 17
Email: info@wmwag.com
Messe Allee 10a, 04158 Leipzig, Germany
www.wmwag.com



Sandwich Paneel-Fertigungsanlage

Technische Unterlagen

