



# ***STAPELWENDER***

 **KBA-MetalPrint**



# Stapelwender Typ 92 H

## Einsatz

Der hydraulische Stapelwender Typ 92 H wird als „offline-Stapelwender“ separat aufgestellt.

## Vorteile

- Geringer Platzbedarf durch Ein- und Ausfahren der Blechstapel von der gleichen Seite
- Außerordentlich schneller Wendevorgang (ca. 30 Sek.). Ein Stapelwender ist ausreichend für bis zu acht Trockner.
- Leichtes Einbringen der Blechstapel mit Gabelstapler oder Handhubwagen
- Geeignet für hohe und niedrige Blechstapel ohne Beschädigungsfahrer für die Bleche
- Vermeidet Zusammenkleben der lackierten Blechtafeln durch minimalen Pressdruck
- Automatischer Betriebsablauf
- Robuste Bauweise
- Ausführung entsprechend den Unfallverhütungsvorschriften

## Arbeitsweise Typ 92 H

- Einbringen des Blechstapels mit Gabelstapler oder Handhubwagen. Eine zweite Palette muss oben auf dem Blechstapel liegen. (Bild 1)
- Nach Druckknopf-Betätigung erfolgt der Arbeitsablauf automatisch:
  - Schließen der Tragplatten (Bild 1)
  - Heben (Bild 2)
  - Wenden (Bild 3)
  - Absenken
  - Öffnen der Tragplatten
- Die nun obenliegende Palette kann entfernt werden und der Blechstapel kann mit Hilfe eines Gabelstaplers oder Handhubwagens entnommen werden.



Bild 1: Schließen der Tragplatten



Bild 2: Heben



Bild 3: Wenden



# Stapelwender Typ 93 M



## Einsatz

- Der Stapelwender Typ 93 M wird anschließend an die Stapleinrichtung eines Trockners als „inline-Stapelwender“ aufgestellt.
- In der „offline“-Ausführung kann der Stapelwender auch separat aufgestellt werden. In diesem Falle kann er ähnlich verwendet werden wie der Stapelwender Typ 92 H, vor allem für kleinere Leistungen, wenn z.B. nur zwei oder drei Trockner installiert sind.

## Vorteile

- Der Blechstapel kann gewendet werden, ohne dass ein Transport des Blechstapels mit Gabelstapler oder Handhubwagen notwendig ist.
- Der Stapel wird beim Wenden nicht gepresst, so wird ein Zusammenkleben der lackierten Blechtafeln vermieden.
- Robuste Bauweise



## Arbeitsweise Typ 93 M als „inline-Stapelwender“

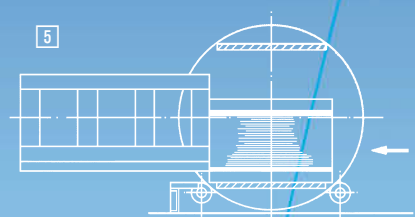
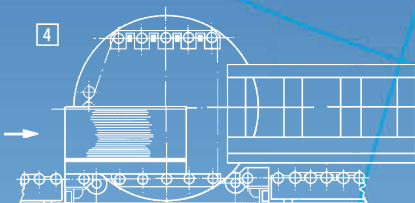
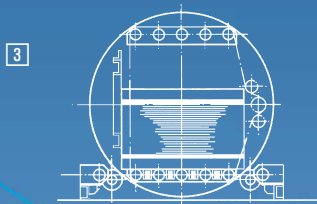
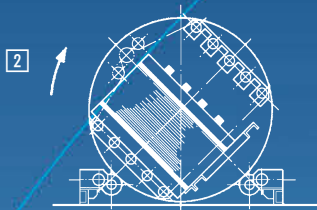
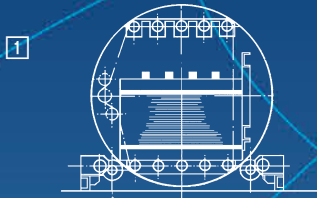
- In der Stapleinrichtung wird der Blechstapel abgesenkt.
- Durch elektrisch angetriebene Rollbahnen wird der Blechstapel in den Stapelwender eingefahren. Eine zweite Palette muss oben aufgelegt werden.
- Die obere Tragplatte wird abgesenkt, bis sie die obere Palette berührt [1]. Der Wendevorgang wird automatisch eingeleitet [2].
- Ist der Wendevorgang beendet, so wird der Blechstapel automatisch abgesenkt. Die nun oben aufliegende Palette kann entfernt werden. Durch Betätigen eines Druckknopfes wird der Stapel durch die angetriebene Rollbahn ausgefahren [3].
- Durch Betätigen eines weiteren Druckknopfes wird der Stapelwender wieder in die Ausgangslage gebracht. Er ist nun für den nächsten Wendevorgang betriebsbereit.

Soll der Blechstapel nicht gewendet werden, so wird die Rückwand des Stapelwenders geöffnet, und der Blechstapel wird ohne Wendevorgang durch den Stapelwender transportiert [4].

## Arbeitsweise Typ 93 M als „offline-Stapelwender“

- Der Blechstapel wird mit Gabelstapler oder Handschubwagen eingebracht. Eine zweite Palette muss oben aufgelegt werden.
- Nach Druckknopfbetätigung wird die obere Tragplatte abgesenkt [1] und der Wendevorgang eingeleitet [2].
- Ist der Wendevorgang beendet, wird automatisch der Blechstapel abgesenkt [3].
- Wenn hinter dem Stapelwender ausreichend Platz zur Verfügung steht, kann der Blechstapel von hinten entnommen werden.
- Ist hinter dem Stapelwender kein ausreichender Platz vorhanden, kann der Blechstapel auch von vorn entnommen werden, indem die Rückwand des Stapelwenders geöffnet wird [5].
- Durch Druckknopfbetätigung wird der Stapelwender wieder in die Ausgangslage gebracht. Er ist jetzt bereit für den nächsten Wendevorgang.

Der „offline-Stapelwender“ wird ohne Rollbahnen geliefert.





| TYP  | 92 H               | 93 M               |
|--|--------------------|--------------------|
| Maximales Stapelgewicht  | 3 500 kg           | 3 500 kg           |
| Maximales Blechformat  | 1 000 x 1 250 mm * | 1 000 x 1 250 mm * |
| Abmessungen der Tragplatten (L x B)                                    | 750 x 1 120 mm     | 1 000 x 1 200 mm   |
| Größter Abstand der Tragplatten  | 860 mm             | 800 mm             |
| Kleinster Abstand der Tragplatten                                      | 280 mm             | 330 mm             |
| Grundfläche (L x B)  | 2 615 x 1 200 mm   | 1 400 x 2 750 mm   |
| Länge (L), einschl. Rollbahnen bei Benutzung als „inline-Stapelwender“ | —                  | 4 370 mm           |
| Die Länge der Rollbahnen kann verlängert werden um Segmente der Länge  | —                  | 1 244 mm           |
| Installierte elektrische Leistung ohne Rollbahnen                      | 6 kW               | 2.1 kW             |
| Installierte elektrische Leistung einschl. Rollbahnen                  | —                  | 3.7 kW             |
| Gewicht des Stapelwenders ohne Rollbahnen                              | 2 250 kg           | 2 300 kg           |
| Gewicht des Stapelwenders einschl. seemäßiger Verpackung               | 2 600 kg           | 2 650 kg           |

\* Auf Anfrage sind Sonderanfertigungen für größere Blechformate möglich.