

Universal Bandbügelmachine

Universal Conveyor Tape Ironing Machine

Modell

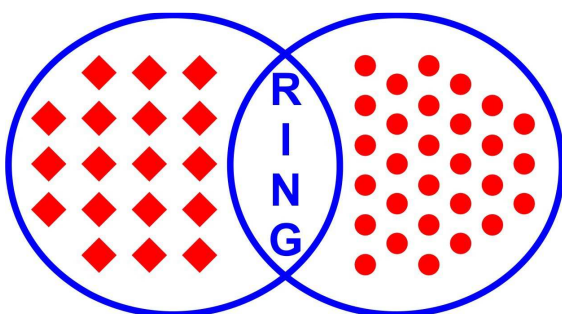
BAB 2 -500

Auffangblech für die gebügelten Teile

Tisch zum vorbereiten der Blätter. Man legt das Leder auf die Außenseite und fixiert das Futter darauf. Beide Teile werden nun gleichzeitig auf das Band geschoben



Arbeitsbreite 500 mm
Workingwidth 500 mm



LEIBROCK

RING Maschinenbau GmbH

Adam Müller Str. 74

D – 66954 Pirmasens

Telefon +49-6331-51810

Telefax +49-6331-92422

Email info@ring-leibrock.de

Internet www.ring-perforating.de

Universal Bandbügelmachine Modell BAB 2

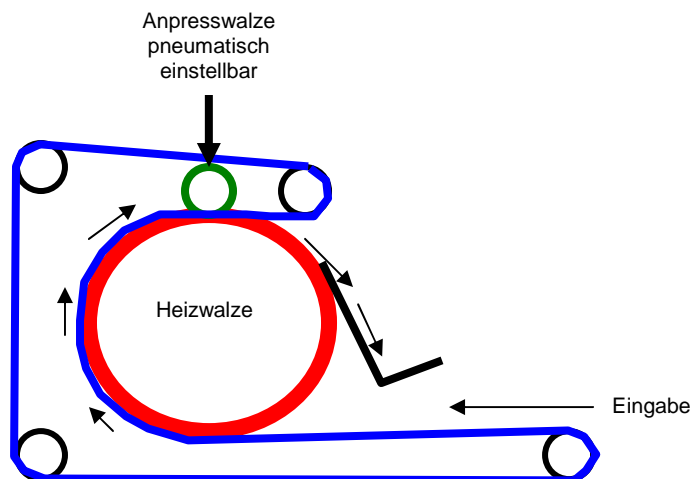
Diese Neukonstruktion wurde entwickelt, damit jeder Kunde die Möglichkeit hat mit einer Maschine zu arbeiten, bei der die zusammengeführten Teile durchlaufen und gestapelt werden.

Um das Oberleder mit dem Textilfutter, das mit Heißkleber beschichtet ist, perfekt zu verkleben muss gewährleistet sein, dass schnell und exakt die Temperatur erreicht wird und der nötige Druck vorhanden ist, um die Verklebung herzustellen.

Das Aktivieren der Teile wird erreicht durch die Bügelwalze, die teflonbeschichtet ist und somit kann auch mit hohen Temperaturen gearbeitet werden.

Der Anpressdruck wird erreicht durch eine Walze.

Diese sogenannte Punktverpressung ist einer Flächenpressung, wie bei anderen Bügelpressen üblich, immer vorzuziehen, da der Druck nur an einem Punkt auf das Teil einwirkt. Er ist somit höher und es ist gewährleistet, dass die gewünschte Verklebung auch tatsächlich erreicht wird.



Universal Conveyor Tape Ironing Machine Model BAB 2

This machine has been developed to enable the customer to work with a machine through which assembled parts are passing and will be shored up.

To achieve a perfect cementing between upper leather and textile lining, that is coated with hot glue, the exact temperature and the necessary pressure to have to be reached as soon as possible.

The lining roller coated with teflon works with high temperatures and activates the parts.

The pressure is reached by a roller.

This so-called point-pressing has advantages in comparison to pressing of complete areas, as usual on competitive presses. On our machine the pressure only acts upon one point of the parts and grants that the desired cementing will be reached.

Technische Daten:

Breite, Tiefe, Höhe:
Verpackungsmaße:
Elektrischer Anschluss:
Elektrischer Anschlusswert:
Pneumatischer Anschluss:
Luftverbrauch pro Paar:
Gewicht brutto:
Gewicht netto

Technical details:

width, depth, height
packing dimensions
electrical supply
electrical contact
pneumatical contact
air consumption per pair
weight gross (crate)
weight net

BAB 2-500

1700x1200x1200
1800x1300x1450
240-400 V 50 Hz
4,5 kW
1/4"
280 Ltr./ Stunde
290 Kg (Verschlag)
240 Kg