

WPR

SERIE NWA

HÖHE PRODUKTIVITÄT

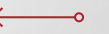
VIELSEITIGKEIT

PRÄZISION



*"Uns vereinen Erfahrung, Wissen, ein gutes
Beurteilungsvermögen und ein gemeinsamer Traum."*

KATALOG
SERIE NWA
Maschine - Baugruppen - Zubehör





SERIE NWA

Die Anlage vom Typ NWA eignet sich insbesondere für das lineare Kaschieren von Profilen aus PVC mit Folien aus Papier oder PVC von der Rolle, die mit reaktivem PUR-Schmelzkleber verklebt werden.

Die Anlage NWA ist das Ergebnis eines herausragenden Know-hows und höchster Qualität und eine hochmoderne Anlage für die Veredelung von Platten und Profilen. Alle Bauteile der Anlage werden komplett in Italien hergestellt.



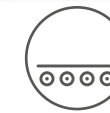
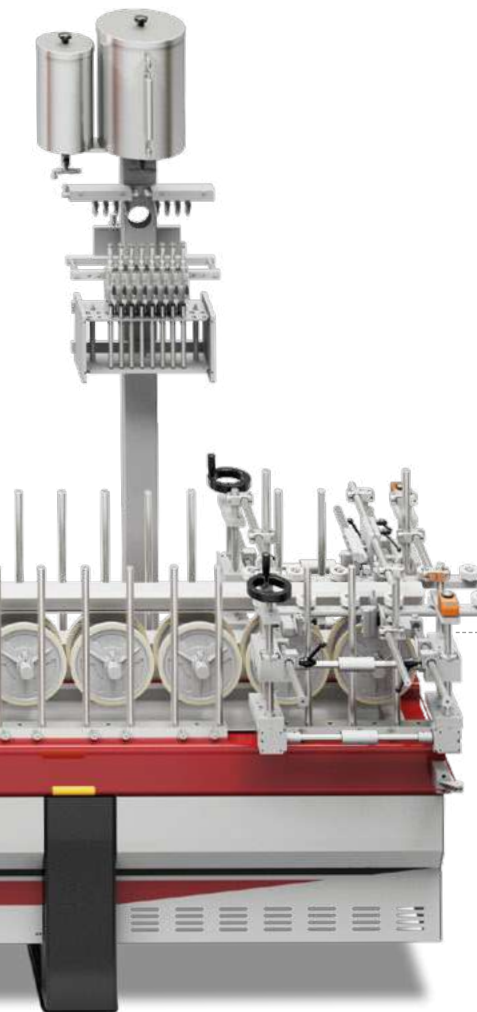
BEREICH AUFBRINGUNG DER DEKORFOLIE



BEREICH AUFTRAG DES SCHMELZKLEBERS



BEREICH VORBEHANDLUNG DER PROFILOBERFLÄCHE



MASCHINENBANK



INTEGRIERTE SYSTEME ZUR PROZESSSTEUERUNG

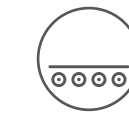
PROFILAUSGABE

PROFILZUFÜHRUNG

Das besondere, von WPR entwickelte Design garantiert eine komfortable Anwenderfreundlichkeit und erleichtert alle Eingriffe für die Einstellung und Wartung der Anlage.



SERIE NWA_Inhalt



BEREICH MASCHINENBANK

Hauptbank	s.4
- OPTIONAL	
Schnellwechsellagersystem (3+3)	s.5
Bewegliches Seitenteil	s.5
Schnellverschiebung der Antriebsrollen in 5mm-Schritten	s.5
Zwei seitliche Führungen	s.5
Push&Pull System	s.5



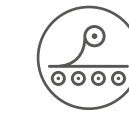
BEREICH VORBEHANDLUNG DER PROFILOBERFLÄCHE

Automatisches Dosiersystem Low-VOC Primer	s.6
- OPTIONAL	
Kurzwellen IR-Lampen	s.7
Horizontale Bürste	s.7
Vertikale Bürste	s.7
Düsen für ionisierte Luft	s.7



BEREICH AUFTRAG DES SCHMELZKLEBERS

Schmelzgerät WHM.30 für Schmelzkleber	s.8
Halterung für Kleberauftrag	s.8
Kleberdüse für HMPUR mit einstellbarer Öffnungsweite	s.9



BEREICH AUFBRINGUNG DER DEKORFOLIE

- OPTIONAL	
Automatische Heizplatte	s.12
Automatische Bremssteuerung AFC	s.12
Zusätzlicher Folienabwickler	s.13
Automatische Bremssteuerung AFC für zusätzlichen Folienabwickler	s.13
Bahnkantensteuerung des Kleberauftrags	s.13
Folienwechsler mit Pufferzone	s.14
Halbautomatischer Folienwechsler	s.14
Automatisches Folientrennsystem	s.14



INTEGRIERTE SYSTEME ZUR PROZESSSTEUERUNG

Control Board	s.16
Quality System	s.18



BEREICH MASCHINENBANK

+ WPR = EXKLUSIVER VORTEIL VON WPR

HAUPTBANK

Hauptantriebsbank aus lackiertem Stahl, komplett mit Schutzeinrichtungen nach CE-Norm mit Not-Aus-Pilz an der Steuerkonsole und Seilzug-Not-schalter. Elektronische Regulierung der Arbeitsgeschwindigkeit mit Steuerung direkt an der Hauptkonsole.



- STRUKTURRAHMEN AUS GEHÄRTETEM STAHL MIT PULVERBESCHICHTUNG.
- DIE HOHE PRÄZISION DER GETRIEBE VERMEIDET JEGLICHE DYNAMISCHEN VIBRATIONEN.
- SPEZIELLES LONG-LIFE-SCHMIERSYSTEM, DAS FÜR HOHE BETRIEBSTEMPERATUREN UNVERZICHTBAR IST.
- SICHERHEITSSYSTEME FÜR DIE BEDIENER.



Antriebsrollen
mit hitzebeständiger
Antihaft-Beschichtung

OPTIONAL

REDUZIERUNG DER RÜSTZEIT

STEIGERUNG DER QUALITÄT

SICHERHEIT FÜR BEDIENER UND PROZESS

SCHNELLWECHSELRÜSTSYSTEM (3+3)

System mit mechanischer Blockierung mit Nocken für den Schnellwechsel beim Rüsten.



- Deutliche Reduzierung der Rüstzeiten.
- Wiederholbarkeit des Prozesses.

BEWEGLICHES SEITENTEIL

Bewegliches Seitenteil für das gleichzeitige Verschieben der Werkzeuge, die (auf einer Seite) im Kaschierbereich an der Maschine installiert sind, komplett mit Positionsanzeige. Verschiebung auf Kugelgewindeführungen.



- Deutliche Reduzierung der Rüstzeiten.
- Einfache Regulierung ohne Einsatz von Werkzeugen.

SCHNELLVERSCHIEBUNG DER ANTRIEBSROLLEN IN 5MM-SCHRITTEN

System für das schnelle Verschieben der Rollen mit einer Führung und einer Blockierung in 5mm-Schritten.



- Deutliche Reduzierung der Rüstzeiten.
- Einfache Regulierung ohne Einsatz von Werkzeugen.

ZWEI SEITLICHE FÜHRUNGEN

Seitliche Führungen für die Ausrichtung der Profile.



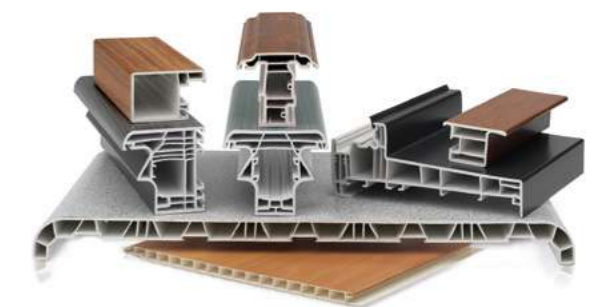
- Deutliche Reduzierung der Rüstzeiten.
- Einfache Regulierung ohne Einsatz von Werkzeugen.

PUSH&PULL SYSTEM

System für die schnelle Freigabe der Antriebsrollen.



- Deutliche Reduzierung der Rüstzeiten.
- Einfache Regulierung ohne Einsatz von Werkzeugen.





BEREICH VORBEHANDLUNG DER PROFILOBERFLÄCHE

+ WPR = EXKLUSIVER VORTEIL VON WPR

AUTOMATISCHES PRIMERDOSIERSYSTEM LOW VOC PRIMER



Das automatische Dosiersystem von WPR/TAKA für LOW VOC Primer beruht auf über 20 Jahren Erfahrung im Bereich der Kaschierung und ist das einzige, das eine optimale Präzision und Wiederholbarkeit in einer der wichtigsten Phasen des Kaschierprozesses garantiert. Spezielle Membran-Dosierpumpen aus EDELSTAHL/PTFE regulieren die ausgegebene Primermenge mit höchster Präzision unter Berücksichtigung der Arbeitsgeschwindigkeit. Die Einstellung der Parameter ist einfach und intuitiv und erfolgt direkt am Bedien-

panel mit mehrsprachigem Touchscreen. Die optionale Standby-Funktion verringert die aufgebrauchte Primermenge auf 10%, um das Austrocknen der Filze während der Arbeitsunterbrechungen zu vermeiden. Das System eignet sich für die Aufbringung von Primern auf Lösemittelbasis sowie von umweltfreundlichen Primern. Bei Verwendung von entflammaren Primern müssen die angeschlossenen Anlagen für deren Gebrauch dementsprechend ausgelegt sein.



- Gewährleistet den Schutz der Umwelt und die Sicherheit für die Bediener
- Leistet einen Beitrag zur Energieeffizienz in der Trocknungsphase

- Einsparung von Primer und Energieersparnis
- Garantiert für die Qualität des Endprodukts
- Universelles System für alle Primertypen

OPTIONAL

REDUZIERUNG DER RÜSTZEIT

STEIGERUNG DER QUALITÄT

SICHERHEIT FÜR BEDIENER UND PROZESS

KURZWELLEN IR-LAMPEN

Kurzwellige Infrarot-Lampen für das Erwärmen des Profils.



Begünstigt die Verklebung.

HORIZONTALE BÜRSTE

Horizontale Bürste für das Entfernen der Verunreinigungen von der Oberfläche der Werkstücke, komplett mit Motor und Gehäuse und ausgelegt für die Installation einer Absauganlage.



Verringert die Verunreinigungen auf der Profiloberfläche und garantiert so für ein optimales Endprodukt.

VERTIKALE BÜRSTE

Vertikale Bürste für das Entfernen der Verunreinigungen von der Oberfläche der Werkstücke, komplett mit Motor und Gehäuse und ausgelegt für die Installation einer Absauganlage.



Verringert die Verunreinigungen auf der Profiloberfläche und garantiert so für ein optimales Endprodukt.

DÜSEN FÜR IONISIERTE LUFT

Leistungsstarke, regulierbare Luftdüsen für ionisierte Luft.



Verringert die Verunreinigungen auf der Profiloberfläche und garantiert so für ein optimales Endprodukt.



Die Magnetventile garantieren für maximale Präzision bei der automatischen Primerdosierung.



BEREICH AUFTRAG DES SCHMELZKLEBERS

+ WPR = EXKLUSIVER VORTEIL VON WPR

WHM.30 SCHMELZGERÄT FÜR PUR-SCHMELZKLEBER



Schmelzgerät mit Dauerbetrieb für Schmelzkleber (HOT MELT) und reaktive Schmelzkleber (HOT MELT PUR). Das Schmelzgerät besteht aus folgenden Baugruppen: Tank, Gitter und Verteiler mit hoher Schmelzleistung und Antihaftbeschichtung der Oberfläche. Spezielles, von WPR entwickeltes Design, das thermodynamischen Stress des Klebers vermeidet. Schnellöffnungssystem für eine sichere und schnelle Wartung ohne den Einsatz von Werkzeugen. Filteraggregate mit Schnellentriegelung aus Edelstahl AISI 316. System zur automatischen Kleberdosierung: die Dosierung bleibt auch bei Änderung der Arbeitsgeschwindigkeit konstant. Das System vermeidet Dosierfehler des Klebers, was sich zum Vorteil der Qualität und der Produktionskosten für das Endprodukt auswirkt. Prozessor für die zentralisierte Steuerung der Maschinenfunktionen, der Einstellung der Zeiten und Prozessdaten, der Alarme und der Sicherheitsfunktionen. Anzeige der Umgebungstemperatur, um eine Produktion unter den von den Herstellern der PUR-Schmelzkleber empfohlenen Bedingungen zu garantieren.



- Schmelzgerät, das speziell für die Profilkaschierung entwickelt wurde.
- Steuerung des Schmelzgeräts vollständig in das Maschinensystem integriert.
- Schnelle und einfache Reinigung in weniger als 15 Minuten.
- Ersatzteile von Kleberdüse und Schmelzgerät austauschbar.



HALTERUNG FÜR KLEBERAUFTRAG

An der Halterung für den Kleberauftrag können folgende Baugruppen installiert werden:

- Kleberdüse und Vorrichtungen zur Regulierung
- Vorrichtung zum Vorwärmen der Folie
- Abwickelhaspeln
- Servoantriebe
- Zentralisierte Steuerung der Funktionen



- Das spezielle, von WPR entwickelte Design garantiert für maximale Anwenderfreundlichkeit und erleichtert die Arbeiten zur Regulierung und Wartung.
- Die Halterung ist komplett mit Abwickelhaspel mit einer einzigen axialen Schnelleinstellung für Folie und Kleberdüse.

OPTIONAL

REDUZIERUNG DER RÜSTZEIT

STEIGERUNG DER QUALITÄT

SICHERHEIT FÜR BEDIENER UND PROZESS



KLEBERDÜSE FÜR HMPUR MIT EINSTELLBARER ÖFFNUNGSWEITE

Kleberdüse mit einstellbarer Öffnungsweite und Spezialleisten mit hoher Abriebfestigkeit. Filteraggregat aus Edelstahl AISI 316 mit Schnellwechselsystem, eingebaut in das exklusive System von WPR zur Klebverteilung (Control Flow). Die Regulierung des Kleberauftrags erfolgt kontinuierlich mithilfe von Präzisionsregistern mit numerischer Anzeige.



- Komplettes Schließen des Kleberauftrags.
- Interne Schrauben zum Einstellen der Öffnungsweite kommen nicht mit dem Kleber in Berührung.
- Die Spezialbehandlung der Auftragslippen garantiert für eine lange Lebensdauer.
- Hohe Qualität des Kleberauftrags.
- Schnelle Reinigung.

Das System garantiert für einen perfekten gleichmäßigen Kleberauftrag





*Durch die Sonderbehandlung
sind die Düsenlippen besonders
widerstandsfähig und langlebig.*



AUFBRINGUNG DER DEKORFOLIET

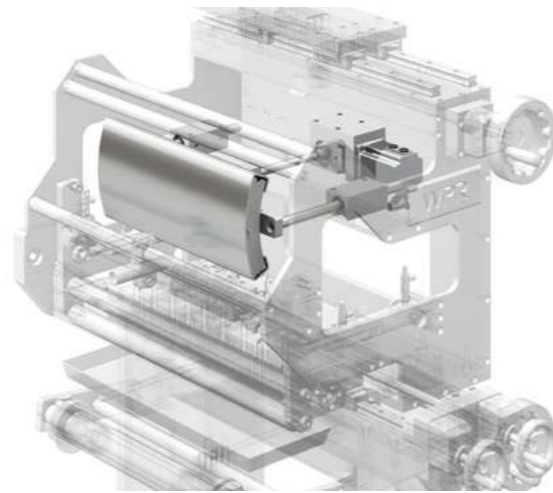
+ WPR = EXKLUSIVER VORTEIL VON WPR

AUTOMATISCHE HEIZPLATTE

Heizplatte aus Edelstahl zum Vorwärmen der Folie, komplett mit servogesteuerter Vorrichtung für die Positionierung. Die Steuerung erlaubt die Kontrolle und ein automatisches Halten der Folientemperatur. Die Temperatur wird mit einem berührungslosen IR-Sensor gemessen.



- Ermöglicht die Verwendung von Folien aller Art.
- Verbessert die Haftung.



AUTOMATISCHE BREMSSTEUERUNG AFC

Automatische Steuerung der Folienbremsung. Das System misst mit einem Lasersensor die Änderung des Durchmessers der Rolle, die abgewickelt wird, und reguliert die Folienspannung auf einen konstanten Wert.



Vermeidet das Dehnen und Reißen der Folie.



Breite Palette an Andruckrollen für alle Profilformen

OPTIONAL

REDUZIERUNG DER RÜSTZEIT

STEIGERUNG DER QUALITÄT

SICHERHEIT FÜR BEDIENER UND PROZESS



ZUSÄTZLICHER FOLIENABWICKLER



Abwickler für Folienrolle, mit pneumatischer Präzisionsbremse. Blockierung der Rolle mit Spreizdorn mit zentraler Steuerung. Schnellregulierung der Arbeitsposition.



- Exklusive WPR Bremse, die für hohe Präzision garantiert, unabhängig von der Geschwindigkeit und der Folienbreite.
- Das Ausrüsten mit einem zweiten Folienabwickler ermöglicht eine deutliche Reduzierung des Zeitaufwandes für den Folienwechsel.



AUTOMATISCHE BREMSSTEUERUNG AFC FÜR DEN ZUSÄTZLICHEN ABWICKLER



Automatische Steuerung der Folienbremsung. Das System misst mit einem Lasersensor die Änderung des Durchmessers der Rolle, die abgewickelt wird, und reguliert die Folienspannung auf einen konstanten Wert.



Vermeidet das Dehnen und Reißen der Folie.

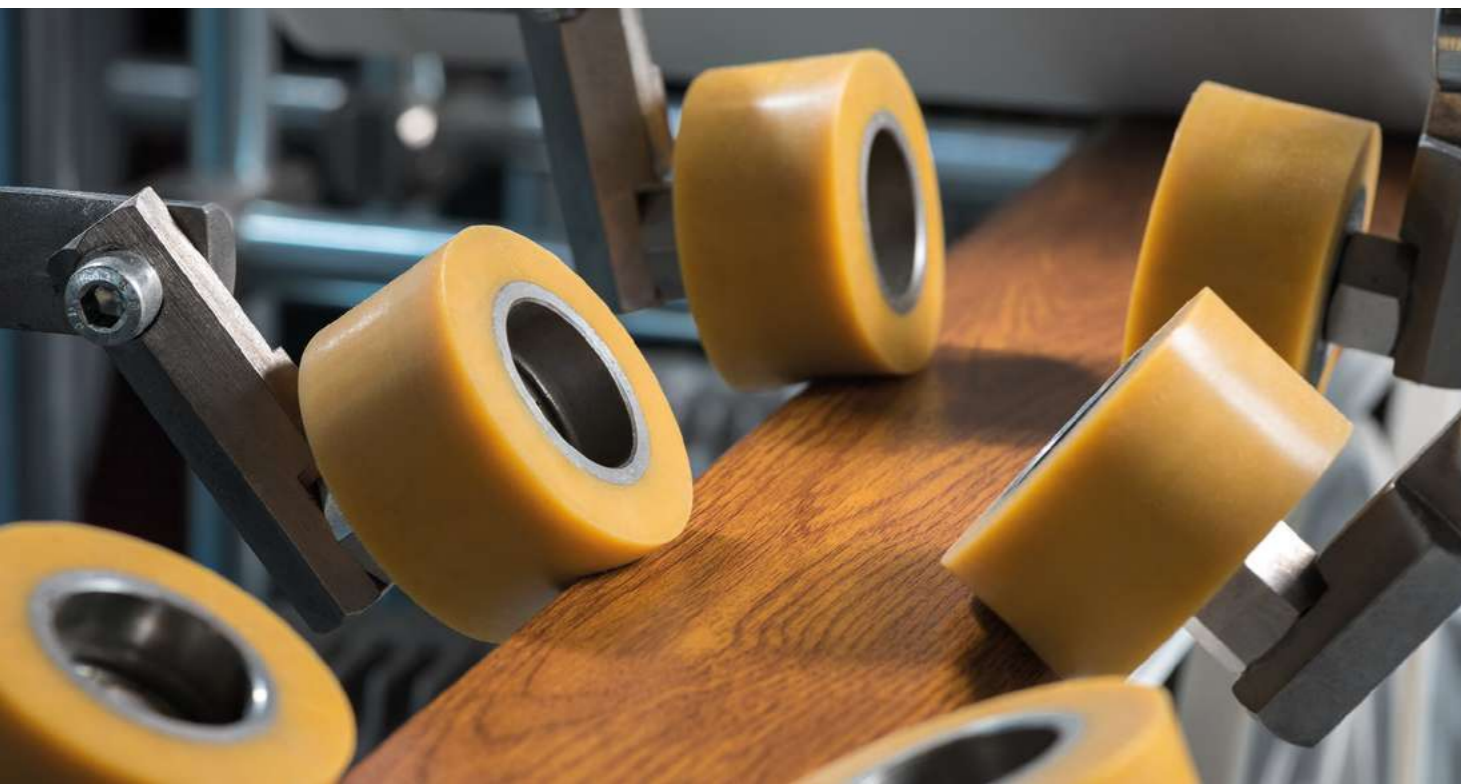


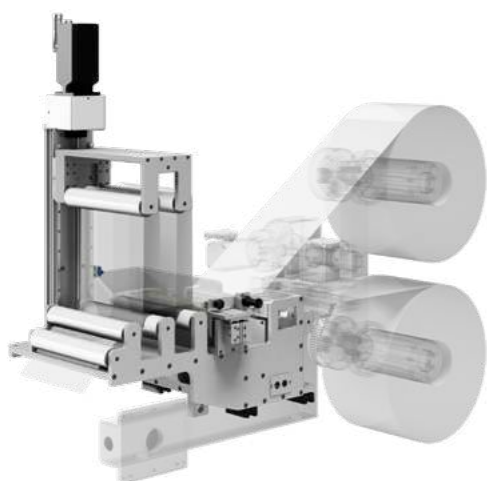
BAHKANTENSTEUERUNG DES KLEBERAUFTRAGS

System zur automatischen Ausrichtung des Kleberauftrags auf der Folie. Das System erlaubt das Ausgleichen eines eventuellen Verschiebens der Folie und garantiert dadurch ein präzises Auftragen des Klebers und eine Verbesserung der Qualität des Endprodukts.



- Reduzierung vom Ausschuss.
- Reduzierung menschlicher Fehler.





FOLIENWECHSLER MIT PUFFERZONE

Halbautomatisches Folienverbindungssystem für die Folie in Bearbeitung mit einer zweiten Folie in Standby. Pneumatisches Schneidesystem, das vor dem Folienverbinder installiert ist. Servogesteuerter Folienpuffer mit automatischer Positionskontrolle. Kontrolle der Schnittposition, die direkt von der Hauptsteuertafel mit einer SPS und Lichtschranken gesteuert wird. Die Maschine verfügt im operativen Bereich über die trennenden Schutzeinrichtungen, die von den Sicherheitsvorschriften vorgegeben sind. Das System erlaubt eine Produktion im Dauerbetrieb.



- Anwenderfreundlich.
- Deutliche Steigerung der Produktionskapazität.

- Eliminierung der Stillstandszeiten der Maschine.
- Reduzierung vom Ausschuss.



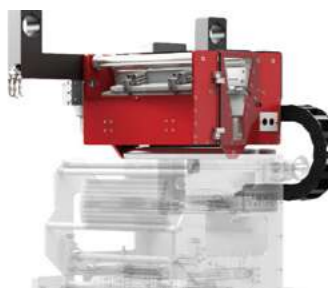
HALBAUTOMATISCHER FOLIENWECHSLER

Halbautomatisches Folienverbindungssystem für die Folie in Bearbeitung mit einer zweiten Folie in Standby. Pneumatisches Schneidesystem, das vor dem Folienverbinder installiert ist. Kontrolle der Schnittposition, die direkt von der Hauptsteuertafel mit einer SPS und Lichtschranken gesteuert wird. Die Maschine verfügt im operativen Bereich über die trennenden Schutzeinrichtungen, die von den Sicherheitsvorschriften vorgegeben sind. Das System erlaubt eine Produktion im Dauerbetrieb.



AUTOMATISCHES FOLIEN-TRENNSYSTEM

Automatisches Folienschneidesystem, das die Folie unabhängig von der Länge und der Geschwindigkeit der Profile in Bearbeitung trennt. Die Anlage steuert automatisch den Abstand zwischen den Profilen (einstellbar im Bereich von 5 bis 10 mm). Der Schnitt erfolgt zwischen zwei aufeinander folgenden Profilen. Die Maschine verfügt im operativen Bereich über die trennenden Schutzeinrichtungen, die von den Sicherheitsvorschriften vorgegeben sind. Bei einer automatischen Ausgabe der Profile ist ein automatisches Folienschneidesystem zwingend erforderlich.



- Deutliche Steigerung der Produktionskapazität.
- Eliminierung der Stillstandszeiten der Maschine.
- Reduzierung vom Ausschuss.



- Steigerung der Produktionskapazität.
- Sicherheit der Bediener.
- Senkung der Produktionskosten.



Exklusiv für WPR
entwickeltes
Bremsystem für die Folie



INTEGRIERTES SYSTEM ZUR PROZESSSTEUERUNG

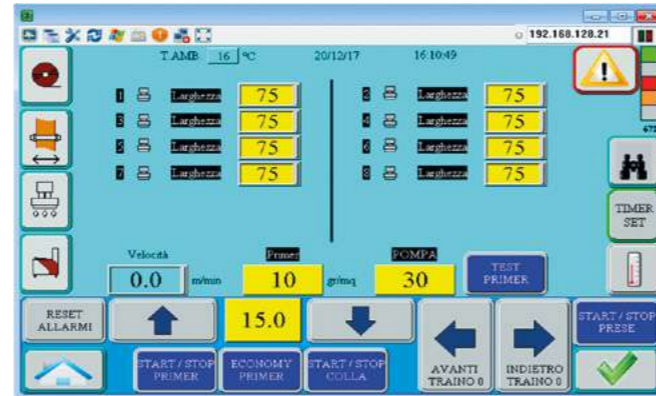
+ WPR = EXKLUSIVER VORTEIL VON WPR

CONTROL BOARD

Prozessor zur zentralisierten Steuerung aller Betriebsparameter. Bedienpanel mit Touchscreen mit Hintergrundbeleuchtung. Anzeige und Steuerung aller Maschinenparameter.



- Intuitiv und anwenderfreundlich.
- Mehrsprachig.
- Möglichkeit zur Kontrolle aller Betriebsparameter am Bildschirm.



ARBEITSGESCHWINDIGKEIT



BETRIEBSTEMPERATUREN

Messung und Kontrolle aller Temperaturen des aufgetragenen Klebers (Temperatur von Tank, Pumpe, Verteiler, Leitung und Kleberdüse).



UMGEBUNGSTEMPERATUREN

Messung der Umgebungstemperatur mit Alarm bei Abweichung von den eingestellten Toleranzen, um für einen Prozess unter den von der Norm RAL 716 vorgesehenen Temperaturbedingungen zu gewährleisten.



AUFGEBRACHTE KLEBERMENGE

Automatisches Kleber-Dosiersystem, das im Vergleich zu den herkömmlichen Systemen die manuellen Arbeitsschritte für das Messen der aufgetragenen Klebermenge eliminiert. Die Dosierung bleibt auch bei Änderung der Arbeitsgeschwindigkeit konstant, mit Qualitäts- und Kostenvorteilen für das Endprodukt, wie von der Norm RAL 716 vorgesehen.



KOMPLETTE DIAGNOSTIK DER ALARME

(Prozestoleranzen und Funktionsstörungen)

Der Bediener wird konstant über eventuelle Funktionsstörungen an der Anlage und die Temperaturwerte des Schmelzklebers informiert.



WOCHENTIMER

Möglichkeit zur Wochenprogrammierung von Start/Stop Heizen der Maschine zur Optimierung der Produktion.



*Intuitive Benutzerschnittstelle,
die eine Kontrolle aller
Betriebsparameter erlaubt*



QUALITY SYSTEM

Prozessor zur zentralisierten Steuerung aller Betriebsparameter. Bedienpanel mit Touchscreen mit Hintergrundbeleuchtung. Anzeige und Steuerung aller Maschinenparameter.



ARBEITSGESCHWINDIGKEIT



BETRIEBSTEMPERATUREN

Messung und Kontrolle aller Temperaturen des aufgetragenen Klebers (Temperatur von Tank, Pumpe, Verteiler, Leitung und Kleberdüse).



UMGEBUNGSTEMPERATUREN

Messung der Umgebungstemperatur mit Alarm bei Abweichung von den eingestellten Toleranzen, um für einen Prozess unter den von der Norm RAL 716 vorgesehenen Temperaturbedingungen zu gewährleisten.



AUFGEBRACHTE KLEBERMENGE

Automatisches Kleber-Dosiersystem, das im Vergleich zu den herkömmlichen Systemen die manuellen Arbeitsschritte für das Messen der aufgetragenen Klebermenge eliminiert. Die Dosierung bleibt auch bei Änderung der Arbeitsgeschwindigkeit konstant, mit Qualitäts- und Kostenvorteilen für das Endprodukt, wie von der Norm RAL 716 vorgesehen.



KOMPLETTE DIAGNOSTIK DER ALARME

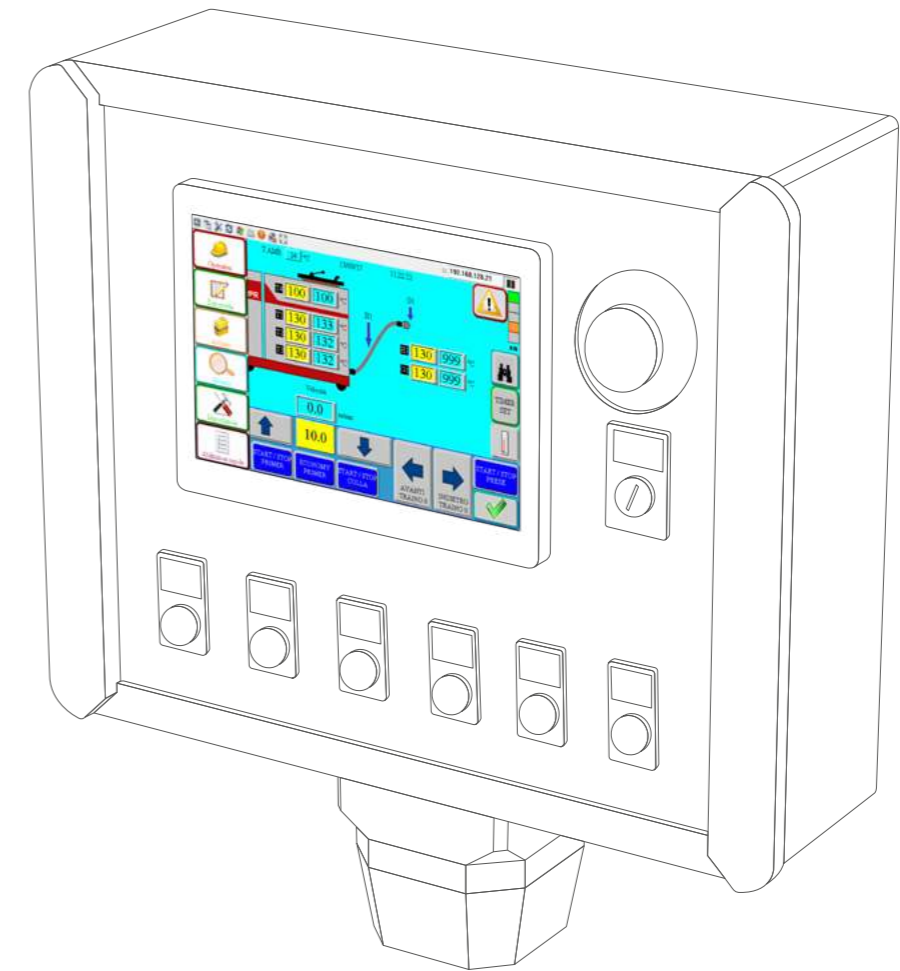
(Prozesstoleranzen und Funktionsstörungen)

Der Bediener wird konstant über eventuelle Funktionsstörungen an der Anlage und die Temperaturwerte des Schmelzklebers informiert.



WOCHENTIMER

Möglichkeit zur Wochenprogrammierung von Start/Stop Heizen der Maschine zur Optimierung der Produktion.



MESSUNG UND ANALYSE DER PROZESSTEMPERATUREN

Die Messung und Analyse der Prozesstemperaturen erfolgt über berührungslose IR-Sensoren. Das System überwacht die wesentlichen Oberflächentemperaturen in 3 Zonen, und zwar im Bereich der Profilzuführung, im Bereich des Kleberauftrags und im Bereich der Profilausgabe. Diese Kontrolle ist wichtig, um für einen Kaschierprozess nach Vorgabe nach Vorgabe der Norm RAL 716 zu garantieren.



SPEICHERN DER REZEPTE

Das System speichert alle Parameter, die für die Wiederholbarkeit des Prozesses erforderlich sind, in Form von "Rezepten". Maximal können 999 Rezepte mit einem alphanumerischen Namen gespeichert werden.



EXPORTIEREN DER PROZESSDATEN

Alle Berichte, Zeiten und Produktionsparameter können exportiert u/o mit anderen Kontroll- und Steuerungssystemen verbunden werden, um Berichte für die Rückverfolgbarkeit der Produktionschargen zu liefern. Die Daten können für weitere Analysen mit Applikationen des Benutzers exportiert werden.

KATALOG

SERIE NWA

Maschine - Baugruppen - Zubehör



MÖCHTEN SIE MEHR ERFAHREN?

DANN KONTAKTIEREN SIE UNS:

Tel: +39 0422 911849

Mail: info@wpr.it



WPR Srl

Via Indipendenza, 10
31027 Spresiano (TV) Italien
Tel: +39 0422 911849
Fax: +39 0422 911292
Mail: info@wpr.it

TAKA® Srl

Firmensitz:

Galleria Firenze, 3/3°A
36022 Cassola (VI) Italien

Produktion / Logistik / Academy:

Via dell'Industria , 4
36060 Pianezze (VI) Italien
Tel: +39 0424 411166
Fax: +39 0424 411727
Email: info@taka.it