

Дополнительное оборудование:

Opt. 1)

Дополнительный фотоэлемент для подпирającego воздуха (контроль провисания листа).

Opt. 2.1)

Фотодатчик для автоматического ограничения высоты предварительного раздува с настраиваемым отражателем.

Opt. 2.2)

Ультразвуковой сенсор, встроенный в пуансон для контроля высоты предварительного раздува и программирования раздува.

Opt. 2.3)

Ограничение высоты предварительного раздува с помощью световой сетки.

Opt. 3.)

Цифровой температурный контроль температуры формы с постоянным автоматическим контролем за жидкостью. Программируемый недельный таймер для автоматической активации прибора.

• **Opt. 3.1.1)**

- температурный контролер до 95°C,
Мощность насоса 60 л/мин, мощность охлаждения макс. 6,3 кВт и мощность нагрева 9кВт

• **Opt. 3.1.2)**

- температурный контролер до 95°C,;
Мощность насоса 80 л/мин, мощность охлаждения 250 кВт и мощность нагрева 9кВт

• **Opt. 3.2)**

- высокотемпературный контролер до 150°C
Мощность насоса 150 л/мин, мощность охлаждения 200 кВт и мощность нагрева 18кВт

Opt. 4.)

Цифровой радиационный пирометр, новое изобретение. Данное обновленное устройство больше не нуждается в циркуляции охлаждающей воды!

• **Opt. 4.1)**

- встроен в верхний нагреватель для контроля времени нагрева обоих нагревателей.

Opt. 4.1.1)

- каждый дополнительный прибор

• **Opt. 4.2)**

- встроен в нижний нагреватель для контроля времени нагрева нижнего нагревателя
Внимание: уменьшение глубины вытяжки на 30 мм.

Opt. 4.2.1)

- каждый дополнительный прибор

• **Opt. 4.3)**

- установлен на раме машины для контроля времени охлаждения.

Opt. 4.3.1)

- каждый дополнительный прибор

address GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	Tax-No. DE813655191 Customs number 2768380	Bank Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	Clearing Bank BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Legal form Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Court Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Management board Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch
--	---	--	---	--	--	--

Opt. 5)

Ручная система быстрого зажима формы.

Дополнительно может быть упрощена переналадка, если формы могут быть оснащены закрытой опорной плитой:

Opt. 5.1)

Несколько рядов приподнимаемых шариковых роликов в столе машины для приподнимания блока формы.

Opt. 5.2)

Тележка для смены формы, стыкуемая с корпусом машины.

Opt. 5.3)

Подъемные цилиндры в столе машины для приподнимания формы на 120мм. Рекомендуется применение 4-х подъемных цилиндров с максимальной общей нагрузкой в 1200кг.

Opt. 6)

Дополнительный вакуумный насос.

Opt. 7.1)

Различные функции клапанов могут быть исполнены в виде сервоклапанов. Это обеспечивает точно программируемую, воспроизводимую и запоминаемую настройку данной функции.

Примеры: расформовка, предварительный раздув, поддерживающий воздух

Opt. 7.3)

Автоматический циклический датчик вакуумного давления.

Opt. 7.5._)

Программный интерфейс OPC

Opt. 7.5.1)

Предоставление базовых производственных данных и отображение статуса процессов на пульте управления

Opt. 7.5.2)

Предоставление базовых производственных данных и отображение статуса процессов через сервер OPC, включая базовое программное обеспечение Heidenhain StateMonitor для выведения графических изображений на один из компьютеров предприятия/сервер

Opt. 7.5.3)

Предоставление клиентских производственных данных и отображение статуса процессов через сервер OPC для их анализа и дальнейшей обработки внутри предприятия заказчика на основании подготовленного им технического задания.

Opt. 7.6)

Аппаратный интерфейс к внешним устройствам. Примечание: программное обеспечение должно быть указано заказчиком и заказано отдельно

Opt. 7.6.1)

Profinet соединительное устройство к внешнему прибору

address	Tax-No.	Bank	Clearing Bank	Legal form	Court	Management board
GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	DE813655191 Customs number 2768380	Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch

Opt. 8)

Моторизованная бесступенчатая регулировка зажимной рамы по обеим осям (выдан немецкий и европейский патент).

Opt. 9)

Бесступенчатое моторизованное регулирование формовочного окна по обеим осям (немецкий и европейский патент). Наименьший размер листа, который может быть отформован на данном базовом комплекте:

$X = 1000$ мм x $Y = 500$ мм. Данное оборудование всегда имеет подготовку для термостатирования.

Внимание: при формовании рулонного материала возможно перемещение по осям только на половину указанного хода!



Эскиз: Вид сверху

Opt. 10)

Фотодатчик для дополнительного страхования верхнего и нижнего нагревателей от контакта с материалом.

Opt. 11)

Дополнительный комплект редуцированных плит в дополнение к Опц.9).

Наименьший размер листа, который можно принципиально формовать на данной машине составит: $X = \dots$ мм x $Y = \dots$ мм. Для бесступенчатого покрытия всей площади от наименьшего до наибольшего отверстия, необходимо .. комплекта (ов) плит. Они бы заменили 364 неподвижных плиты при условии их градации по 50 мм. Если данное оборудование устанавливается позднее, то взимается дополнительная плата в 7%.

Opt. 12)

Оборудование нижнего нагревателя короткими нагревательными элементами типа "FAST", размер 125 x 63 мм; мощность 250 ватт.

Opt. 13)

Оборудование верхнего нагревателя короткими нагревательными элементами типа "FAST", размер 125 x 63 мм; мощность 250 ватт.

Opt. 14)

Оборудование нижнего нагревателя элементами типа "SUPERFAST", размер 83 x 63 мм; мощность 250 ватт.

Opt. 15)

Оборудование верхнего нагревателя элементами типа "SUPERFAST", размер 83 x 63 мм; мощность 250 ватт.

address	Tax-No.	Bank	Clearing Bank	Legal form	Court	Management board
GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	DE813655191 Customs number 2768380	Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch

Opt. 16.1)

Оборудование обоих нагревателей галогеновыми излучателями типа "**FLASH**".
Эти зарекомендовавшие себя с наилучшей стороны излучатели сделали наши
одностанционные вакуум-формовочные машины самыми производительными на рынке.

Opt. 16.2.1)

Оборудование обоих нагревателей элементами 2го поколения типа "**SPEEDIUM**".
Эти специально для нас разработанные элементы позволяют осуществлять нагревание
также цветных поверхностей – без снижения производительности.

Opt. 16.2.2)

НОВАЯ РАЗРАБОТКА ! Нагревательные элементы повышенной мощности.
Данное оборудование устанавливается с опц. 25.1) 25.2) и опц. 47.4) ввиду повышения
плотности энергии.
С помощью данной опции можно достичь дальнейшего сокращения времени нагрева.

Opt. 16.3)

Автоматическая система управления нагревателями
(поставляется только с опциями 4.1);16.1);16.2.1);16.2.2)).

Opt. 16.4)

Качение нагревателей взад-вперед во время нагрева.

Opt. 17)

Стеклокерамическое покрытие верхнего нагревателя (только в комбинации с
галогеновыми элементами).

Opt. 18)

Полностью автоматическая система центральной смазки с индивидуальной дозировкой
необходимого количества смазки для всех точек смазки.

Opt. 19)

Темперируемый стол машины. Резьбовые отверстия выполнены в этом случае с
резьбовыми вкладышами. С данной опцией рекомендуется также заказать перекрестные
отверстия в столе машины Opt. 28). **Внимание:**
Для данной опции необходим температурный контроль в соответствии с опц. 3)

Opt. 20)

Подготовка для автоматического загрузчика, включая все необходимые доработки на
машине. Гарантирует беспрепятственную установку автоматического загрузчика в
промежутке 2х лет от поставки машины.

Opt. 22.1)

Плита формовочного окна с индивидуальным размером для полуавтоматической
машины.

Opt. 22.2)

Плита формовочного окна подготовлена для автоматического загрузчика листов.

Opt. 22.3)

Плита формовочного окна с подготовкой к термостатированию и к автоматическому
загрузчику листов.

Opt. 23)

Курс по эксплуатации вакуум-формовочной машины.
Курс с 8.00 понедельника до 15.00 четверга, 4 ночи с завтраком и обедом и всей
документацией по курсу.

Вакуум-формовочная машина DU 2000x1000x620 T10

Предложение №.: 1335123

Стр. 4 / 16

address	Tax-No.	Bank	Clearing Bank	Legal form	Court	Management board
GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	DE813655191 Customs number 2768380	Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch

Opt. 24)

Телесервис для удаленной диагностики системы управления машины (не удаленное управление!) через интернет с помощью роутера и соединения VPN. Наличие интернета является условием работы данной системы.

Opt. 25.1)

Автоматическая вентиляция корпуса машины, программируемая.

Opt. 25.2)

Блок всасывания для аэрационной системы.

Opt. 27)

Любая установленная позиция может в дополнение программироваться, оснащаться моторными приводами и сохраняться в памяти программы управления. Имеется настройка для позиций Opt. 27) см. дополнительную страницу предложения.

Opt. 28)

Оснащение машины с перекрестными отверстиями с шагом в 50мм с резьбой. (В комбинации с темперированным столом машины Opt. 19) стоимость уменьшается на 50%).

Opt. 29)

Интегрированный цифровой прибор для замера расхода энергии.

Opt. 30)

Регулировка вакуума по 4-м различным уровням интенсивности, программируемая и сохраняемая.

Opt. 31.1)

Поддержка воздушного охлаждения (вентиляторы) с помощью системы сопл, расположенных на зажимной раме.

Opt. 31.2)

Поддержка воздушного охлаждения (вентиляторы) с помощью системы сопл, расположенных на раме Tween-Sheet. Обе опции 31) рекомендуются для двулистного формования PE по технологии Tween-Sheet.

Opt. 32)

Оборудование для формования избыточным давлением и двулистного формования (Twin-Sheet).

Opt. 32.1)

Клапан регулировки давления на пуансоне
Контролируемый нагнетательный клапан на пуансоне для формования высоким давлением. Максимально настраиваемое давление зависит от усилия смыкания машины.

Opt. 33)

Пакет для производства сантехнических изделий из акрила, в особенности ванн.
Данное оборудование гарантирует производство свободных от внутреннего напряжения, абсолютно прямых деталей из литого акрила.

address	Tax-No.	Bank	Clearing Bank	Legal form	Court	Management board
GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	DE813655191 Customs number 2768380	Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch

Opt. 34. _)

Предварительная приемка машины на форме заказчика на заводе Geiss.

Opt. 34.1. _)

Формы для однолистного формования

- **Opt. 34.1.1)**

Формы для одной апертуры

- **Opt. 34.1.2)**

Формы для максимально 3х апертур

Opt. 34.2. _)

Формы для двулистного формования (Twinsheet)

- **Opt. 34.2.1)**

Формы для одной апертуры

- **Opt. 34.2.2)**

Формы для максимально 3х апертур

Opt. 35.1)

Дополнительный ходовой клапан 5/2 для приведения в движение подвижных частей формы при формовании деталей с поднутрениями. Данный клапан может в любое время включаться и выключаться.

Opt. 35.2)

Дополнительный ходовой клапан 5/2 для приведения в движение подвижных частей формы при формовании деталей с поднутрениями, **включая контроль конечных положений**. Данный клапан может в любое время включаться и выключаться.

address	Tax-No.	Bank	Clearing Bank	Legal form	Court	Management board
GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	DE813655191 Customs number 2768380	Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch

Внимание: Опционы 37) и 38) нельзя дооснастить, заказываются с машиной

Opt. 37.2)

Моторный привод стола **и** верхнего пуансона, выполнены **каждый** с 4 трехфазными сервомоторами, позволяют увеличивать силу запираания до ... **кН**. Данное оборудование рекомендуется к применению в случае высоких требований к силе запираания и позиционированию обоих столов, например в случае работы с двулистным формованием или интегрированными процессами вырубки.

Внимание:

Доступно для машин размером не менее 1200 x 1000 мм.

Opt. 37.3)

Аналогично предыдущей опции, но с усилием до ... **кН**.

Opt. 37.4.1)

Моторные привода стола и пуансона требуют дополнительных шкафов управления. Расположенные в ряд шкафы управления могут выступать за внешние габариты машины. В соответствии с условиями цеха можно предложить **перенести шкафы управления в другое место** и расположить шкафы в 2 ряда (см. опцию 37.4.2).

Opt. 37.4.2)

Моторные привода стола и пуансона требуют дополнительных шкафов управления. Расположенные в ряд шкафы управления могут выступать за внешние габариты машины. В данном случае мы рекомендуем **разделение и установку шкафов управления в 2 ряда**.

При этом устанавливается дополнительный блок охлаждения.

Opt. 37.5)

Высокоскоростной автомат для двулистной формовки тонкостенных деталей общей высотой до 80мм **или однолистных деталей, для которых необходимо повышенное усилие смыкания** (общая высота 150мм). Усилие смыкания ок. 600 кН

Внимание:

Доступен максимум для листов размером до 2,5 м².

Opt. 39)

Система быстрого зажима инструмента пуансона (весом до 8000Н), выполнена как пневматическая задвижка, которая подразумевает применение в инструменте пуансона стандартизированных болтов по DIN 69872 форме А.

Opt. 40)

Оборудование с так называемым «Процессом 3-К».

Стол машины снабжается 2 вакуумными подключениями, а пуансон снабжается вакуумом и отпусанием. На этом оборудовании производятся формованные детали, которые снаружи формируются нижней формой, а внутри верхней формой. Данная технология применяется, например, для производства штапельных паллет.

Opt. 42.1)

Каждый начатый 17 кВт

Регулируемое устройство для форм с электрическим нагревом. Общая потребляемая мощность максимально 17 кВт, максимальная температура 199°C.

address	Tax-No.	Bank	Clearing Bank	Legal form	Court	Management board
GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	DE813655191 Customs number 2768380	Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch

Opt. 42.2) На нагревательный контур

Система электрического нагрева формы разделена на управляемые контуры с индивидуальным контроллером и датчиком температуры 1 Pt-100.

Opt. 43)

Верхний нагреватель с двумя программируемыми полями нагрева.

Opt. 44)

Пневматическое автоматическое поднятие и опускание верхнего нагревателя. Данное оборудование рекомендуется также при TWINSHEET.

Opt. 45)

Зажимная рама и система формовочных плит оборудованы программируемыми и автоматическими осями с сохранением позиций в памяти согласно Опц. 8) и 9).

Opt. 46)

Механическая блокировка пуансона и стола машины с помощью гидравлических цилиндров короткого хода (ход 21 мм). Программируемое максимальное усилие до 1000 кН. При использовании усилия запираения в 100т полезная площадь формования сокращается по осям X или Y на 600мм.

Opt. 47.1)

Дополнительный вентилятор охлаждения, включая охлаждение водяным туманом.

Opt. 47.2)

Альтернативная централизованная система воздушных вентиляторов, включая 6 регулируемых воздуходувок.

Opt. 47.3)

1 дополнительная пара воздушных вентиляторов, активируются программой. .

Opt. 47.4)

Вентилятор высокого давления для подачи воздуха на раздув напрямую в корпус машины вместо расходования дорогого сжатого воздуха.

Opt. 48)

Измененная схема работы автоматики или встраивание дополнительной особенной функции, включая привязку к пульту управления и матрице блокираторов.

Opt. 49)

Сменная рама для облегчения смены системы плит окна формования (как дополнение к Opt. 9) и Opt. 11)). Данное оборудование необходимо для **каждого** комплекта формовочных плит.

Opt. 50.1)

Окраска корпуса внутри машины, нижнего нагревателя, стола в светло-серый цвет RAL 7035, внутренней стороны двери в генциановый синий RAL 5010.

Примечание:

Из-за растущего разнообразия материалов и их комбинаций при переработке таких материалов может быть нанесен значительный ущерб лакокрасочному покрытию и / или компонентам машины, поэтому компания GEISS не несет ответственности за это.

Opt. 50.2)

Специальные цвета RAL отличающиеся от нашего стандарта, но с аналогичным распределением по участкам нанесения, за каждый цвет.

address GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	Tax-No. DE813655191 Customs number 2768380	Bank Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	Clearing Bank BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Legal form Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Court Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Management board Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch
--	---	--	---	--	--	--

Расширение до рулонного автомата

для работы с материалом толщиной не более 6 мм.

Внимание: Рулонные автоматы предназначены исключительно для позитивного формования! Кроме того, следует обратить внимание на то, что в комбинации с бесступенчатой системой нижней плиты (диафрагмы) Opt. 9) возможность установления минимальных отверстий в нижней плите ограничена из-за правого расположения отверстия.

Внимание: оснащение рулонным автоматом может повлечь за собой необходимость специального исполнения конструкции зажимной рамы и системы сдвижного формовочного окна. См., пожалуйста, опц. 58)

Opt. 51)

Держатель для рулона пленки с пневматическим предварительным разматыванием, максимальный диаметр рулона 800 мм.

Opt. 52)

Пневматическое приподнимание рулона пленки для облегчения смены рулона.

Opt. 53)

Транспортер пленки с сервомоторным приводом и поперечной гильотиной;
Высота хода 400 мм.

Opt. 53.1)

Конструкция в виде сдвоенного ножа

Opt. 55)

Подготовка машины для подключения рулонного автомата.

Если данное оборудование не было предусмотрено сразу, то при более позднем оснащении машины рулонным автоматом необходима замена всей зажимной рамы. Кроме того, может значительно сократиться глубина вытяжки.

Внимание: опциональная установка автоматического устройства подачи листа возможна не позднее макс. 2х лет с даты поставки машины

Opt. 56)

Продольный резак с двумя гильотинными ножами с моторным приводом для обрезки продольных кромок во время подачи ленты.

Opt. 56.1)

Стоимость дополнительного продольного резака.

address GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	Tax-No. DE813655191 Customs number 2768380	Bank Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	Clearing Bank BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Legal form Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Court Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Management board Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch
--	---	--	---	--	--	--

Opt. 57.1)

Оборудование машины в виде рулонного автомата с постоянным игольчатым цепным транспортом. 2 станции размотки с 1 соединительной станцией (по выбору: склеивание или сварка). Поперечный резак для отрезки отформованных деталей, управляется системой контроля пути, любое количество резов.

Внимание:

Доступен для максимальной ширины намоточного вала в 1500 мм

Opt. 57.2)

Двулистный рулонный автомат Twin-Sheet.

Запатентованный двулистный рулонный автомат, состоящий из 2 раскатных станций с 2 соединительными станциями и двойным цепным игольчатым транспортером. Оба отреза материала формуются в закрытом корпусе машины, что обеспечивает возможность опоры и предварительного натяжения во время нагрева. Поперечные резаки для отрезания отформованных деталей, управляются системой контроля пути, любое количество резов.

Внимание: Для этого оборудования необходимо иметь опцию 32).

Внимание:

Доступен для максимальной ширины намоточного вала в 1500 мм

Opt. 58)

В случае оснащения машины рулонным автоматом или подготовкой к рулонному автомату обычно необходима специальная конструкция зажимной рамы и системы сдвижного формовочного окна, чтобы обеспечить подачу материала справа. Только в этом случае с рулона можно формовать с наименьшими потерями. Возможны ограничения по глубине вытяжке или ограничения хода системы сдвижного формовочного окна и хода зажимной рамы.

address	Tax-No.	Bank	Clearing Bank	Legal form	Court	Management board
GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	DE813655191 Customs number 2768380	Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch

Расширение до полностью автоматической машины:**Opt. 61)**

Автоматический загрузчик листов для автоматической загрузки листов любого размера, вплоть до максимально возможного на данной машине. Данное оборудование позволяет осуществлять автоматическую загрузку и разгрузку позитивно и негативно формованных деталей вплоть до максимально возможной высоты формы. Оборудование зажимной рамы захватами для приподнимания формованных деталей. Автоматическое управление всем процессом. Съем формованной детали на разгрузочную тележку. Страхование стороны съема посредством светового барьера.

Opt. 61.1)

Альтернативно: автоматический загрузчик с левым расположением в отличие от стандартно правого расположения

Внимание:	<i>На комбинированных машинах: рулонный автомат + листовой автомат максимальная высота стопки листов может сокращаться до 250мм.</i>
------------------	--

Автоматический загрузчик может быть снабжен следующими опциями:**Opt. 62)**

Пневматический разделитель листов для уверенного съема тонких листов со штапеля.

Opt. 63)

Устройство автоматического позиционирования листов спереди назад.

Opt. 64)

Устройство автоматического позиционирования листов справа налево.

Opt. 65)

Деионизатор для снятия электростатического напряжения с пластмассовых листов и улучшения их разделения; длина 800 мм (только в комбинации с Опц.62; Опц.63). Мы рекомендуем на 800 мм длины устанавливать по 1 прибору.

Opt. 66)

Контрольное устройство для контроля захвата только одного листа. Данное оборудование необходимо при работе с относительно тонкими или сильно залипающими листами, чтобы гарантировать в каждый цикл захват только одного листа.

Opt. 67)

Устройство для загрузки 2 листов одновременно. Данное оборудование позволяет переработку 2 одинаковых по размерам листов в полностью автоматическом режиме. Позиционируются оба листа.

Внимание: необходима центральная разделительная планка для формовочного окна и зажимной рамы

address GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	Tax-No. DE813655191 Customs number 2768380	Bank Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	Clearing Bank BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Legal form Aktiengesellschaft Headquarter Sesslach	Court Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Management board Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch
--	---	--	---	---	--	--

Opt. 68.1)

Шибер для сдвига отформованной детали с каретки загрузчика –
 Направление сдвига – вправо.

Высота формы сокращается на 80 мм.

Данное направление сдвига рекомендуется при установке горизонтальной ленточной пилы HBS.

Opt. 68.2)

Шибер для сдвига отформованной детали с каретки загрузчика -

Направление сдвига – влево.

Предоставляет возможность поставить 2 машины друг против друга и сгружать отформованные детали с обеих машин в одном направлении.

<i>Обратите внимание:</i>	<i>Если загрузчик располагается слева от машины (Опц. 61.1), направление выталкивания детали согласно опц. 68.1) и 68.2) будет обратным</i>
---------------------------	---

Opt. 68.3)

Шибер для сдвига отформованной детали с каретки загрузчика -

Направление сдвига – вперед.

Opt. 68.4)

Шибер для сдвига отформованной детали с каретки загрузчика -

Направление сдвига – назад.

Opt. 69)

Соединение данной вакуум-формовочной машины с горизонтальной ленточной пилой, которая заказывается отдельно.

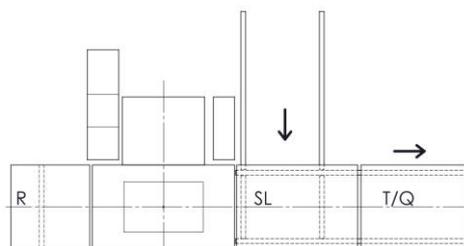
Примечание: Опц. 4) горизонтальной ленточной пилы должен быть заказан дополнительно.

Opt. 70)

Оборудование для пакета TWINSHEET для автоматического подвода 2 листов на различном уровне.

Opt. 71)

При оснащении машины рулонным автоматом необходимо по закрепленным в полу рельсам откатить загрузчик листа на парковочную позицию и состыковать рулонный узел с машиной (при этом возможно только одно направление сдвига детали с загрузчика листа - вперед).



address GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	Tax-No. DE813655191 Customs number 2768380	Bank Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	Clearing Bank BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Legal form Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Court Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Management board Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch
--	---	--	---	--	--	--

Opt. 72) Для каждой стопки листов

Аварийный фотодатчик для предотвращения столкновения во время загрузки материала вилочным погрузчиком. *Внимание: сокращение максимальной высоты стопки с листами на 30 мм.*

Opt. 73.1)

Автоматический прибор для очистки и деионизации нижней стороны листа по время такта загрузки.

Opt. 73.2)

Автоматическая чистка верхней стороны листа с помощью струи деионизованного воздуха во время загрузки листа.

Opt. 73.3)

Автоматическая чистка верхней стороны листа с помощью воздушной струи во время загрузки листа.

Opt. 73.4)

Автоматическая очистка нижней стороны листа деионизированным потоком воздуха во время загрузки листа.

Opt. 73.5)

Автоматическая очистка нижней стороны листа потоком воздуха во время загрузки листа.

Opt. 74)

Полностью автоматическая система центральной смазки автоматического загрузчика листов с индивидуальным дозированием количества необходимых смазочных средств для всех главных пневматических цилиндров, направляющих профилей и всех других важных точек смазки.

Внимание:	<i>Более поздняя установка загрузчика возможна только после детального анализа возможности подобной установки. Если машина была поставлена без подготовки для загрузчика (опц.20), то глубина вытяжки уменьшится. Если подготовка загрузчика была предусмотрена, то глубина вытяжки сохраняется. В любом случае необходимо запрашивать отдельное предложение. Если загрузчик доустанавливается на машину, работающую в Европе, то ответственность за анализ рисков, связанных с доукомплектацией загрузчиком несет организация, эксплуатирующая машину.</i>
------------------	--

Устройство автоматической смены формы:

Opt. 80)

Система автоматической смены формы для автоматической смены формы и поддонов загрузчика.

Внимание: Условием установки данного опциона на машину является наличие в машине следующего опционального оборудования: Opt 5), Opt.27.8), Opt. 27.9), Opt. 27.18) и Opt. 45)

Opt. 81)

Оборудование одной из станций системой предварительного нагрева новой формы. **Внимание!** Для данной опции необходим температурный контроль (согласно опции 3.x).

Opt. 82)

Автоматическое распознавание номера формы, включая автоматическое предложение программы изготовления детали посредством индуктивного носителя данных в нижней части формы.

address GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	Tax-No. DE813655191 Customs number 2768380	Bank Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	Clearing Bank BYLADEM1COB Beneficiary Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Legal form Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Court Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Management board Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch
--	---	--	--	--	--	--

Opt. 91)

Базовая машина с оборудованием для «чистой комнаты»

Следующие изменения базовой машины:

- все подвижные части и части работающие одна над другой по отношению друг к другу не окрашены и законсервированы (внешняя часть зажимной рамы выполнена из нержавеющей стали, внутренняя нержавеющая, винты в оригинальном исполнении)
- все компоненты внутри бокса машины, а также корпус нижнего нагревателя не окрашены
- вся проводка нагревателей из тефлона. Кроме того, вся проводка внутри бокса машины имеет высокотемпературное исполнение.
- все кабели перед установкой моются
- все модули во время монтажа многократно моются
- стол машины из алюминия
- освещение внутреннего пространства машины для лучшего обеспечения уборки
- воздух для предварительного раздува и поддержки листа подается напрямую в бокс машины посредством 3-х ходового клапана
- избегание или закрывание секций станины, имеющих открытые пазы, которые расположены открытой частью кверху
- замена зубчатых лент в зажимной раме на гладкие планки

Opt. 91.1)

Устройство загрузки листов с оборудованием для «чистой комнаты»

- исполнение как описано выше.

Opt. 92)

Базовая машина с оборудованием для «чистой комнаты» – нержавеющая сталь

Как альтернатива к Опц.91

- все подвижные части и части работающие одна над другой по отношению друг к другу не окрашены и законсервированы (внешняя часть зажимной рамы выполнена из нержавеющей стали, внутренняя нержавеющая, винты в оригинальном исполнении)
- все компоненты внутри бокса машины, а также корпус нижнего нагревателя не окрашены
- вся проводка нагревателей из тефлона. Кроме того, вся проводка внутри бокса машины имеет высокотемпературное исполнение.
- все кабели перед установкой моются
- все модули во время монтажа многократно моются
- стол машины из алюминия
- освещение внутреннего пространства машины для лучшего обеспечения уборки
- воздух для предварительного раздува и поддержки листа подается напрямую в бокс машины посредством 3-х ходового клапана
- избегание или закрывание секций станины, имеющих открытые пазы, которые расположены открытой частью кверху
- замена зубчатых лент в зажимной раме на гладкие планки

и дополнительно:

- базовая машина сделана из **нержавеющей стали**, за исключением шкафов управления

Opt. 92.1)

Устройство загрузки листов с оборудованием для «чистой комнаты» – нержавеющая сталь

- исполнение как описано выше.

address	Tax-No.	Bank	Clearing Bank	Legal form	Court	Management board
GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	DE813655191 Customs number 2768380	Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch

Для обеспечения бесперебойного процесса производства, Вам предлагаются различные пакеты запасных частей для машины:

Opt. 100)

Малый пакет запасных частей для машины типа T10

Содержит: 10 Излучателей
1 Плата управления нагревателями
1 Датчик контроля подпирающего воздуха в комплекте
2 Датчик бесконтактный дистанционный (стандартный)
2 Датчик бесконтактный дистанционный (100°C)
2 Датчик бесконтактный дистанционный (120°C)

Opt. 101)

Большой пакет запчастей для машины типа T10

Содержит: 10 Излучателей
1 Плата управления нагревателями
1 Датчик контроля подпирающего воздуха в комплекте
2 Датчик бесконтактный дистанционный (стандартный)
2 Датчик бесконтактный дистанционный (100°C)
2 Датчик бесконтактный дистанционный (120°C)
1 Ремкомплект для вакуумных насосов
1 Комплект угловых уплотнителей для плит формовочного окна
1 Шайба клапана 5/2 клапанной группы
1 Шайба клапана 5/3 клапанной группы
1 Клапанная мембрана 2/2 ходового клапана в комплекте
1 Сито для подключения вакуума на столе
25 m Силиконовый уплотнитель (шланговый профиль)
25 m Силиконовый уплотнитель (профиль крыши)
5 m Уплотнитель двери

Opt. 102)

каждый

Оборудование для участка подготовки сжатого воздуха:

Клапан регулировки давления, сепаратор воды и масленка. Включая установку на раму машины.

Указана стоимость для **диаметра подключения 1"**

Opt. 105)

Зеркало 800x600мм

Для визуального контроля процесса термоформования

Opt. 106)

Инструкция по эксплуатации предоставляется бесплатно на следующих языках: немецком, английском, французском, испанском, португальском, итальянском, русском. Остальные языки, если нет актуальной версии перевода, предлагаются по указанной выше цене.

Opt. 107)

Передвижная панель оператора

Opt. 108)

Вытяжной зонт для пыли и дыма.

address GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	Tax-No. DE813655191 Customs number 2768380	Bank Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	Clearing Bank BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Legal form Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Court Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Management board Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch
--	---	--	---	--	--	--

Следующие функции доступны в качестве отдельных осей (дополнение к Opt. 27)):

- 3) Толщина материала под измерительное устройство опц.66
- 7) Подъем верхнего нагревателя (в комбинации с Twin-Sheet Opt. 32)) или поднятие верхнего нагревателя
- 8) Боковые упоры загрузчика
- 9) Упорная стена сзади и устройство позиционирования для загрузчика
- 10) Поперечный ход пневматического толкателя для сдвигания отформованных деталей с загрузчика. (в комбинации с Опц.68...)
- 13) Путь транспортировки автоматического поперечного резака (в комбинации с Opt. 53))
- 14) Ширина пленки на транспорте (в комбинации с Opt. 53))
- 15) Ширина пленки на станции размотки (в комбинации с Opt. 51))
- 18) Передвигаемые планки с присосками автоматического загрузчика листа

address	Tax-No.	Bank	Clearing Bank	Legal form	Court	Management board
GEISS AG Industriestr. 2 D- 96145 Sesslach	DE813655191 Customs number 2768380	Sparkasse Coburg-Lichtenfels account: 352500 code: 78350000	BYLADEM1COB Beneficiarys Bank IBAN DE36 7835 0000 0000 3525 00	Aktiengesellschaft Headquartier Sesslach	Coburg, HRB 3712 Chairman of board of directors Manfred Geiß	Wolfgang Daum Klaus-Peter Welsch