



Rudolf Grauer AG

Maschinenbau
CH-9113 Degersheim, Switzerland
Telefon ++41 (0)71/372 80 40
Fax ++41 (0)71/372 80 45
<http://www.grauer.ch>
e-mail: grauerag@access.ch



Rudolf Grauer AG

Kleiderbügel-Maschine SMB 1

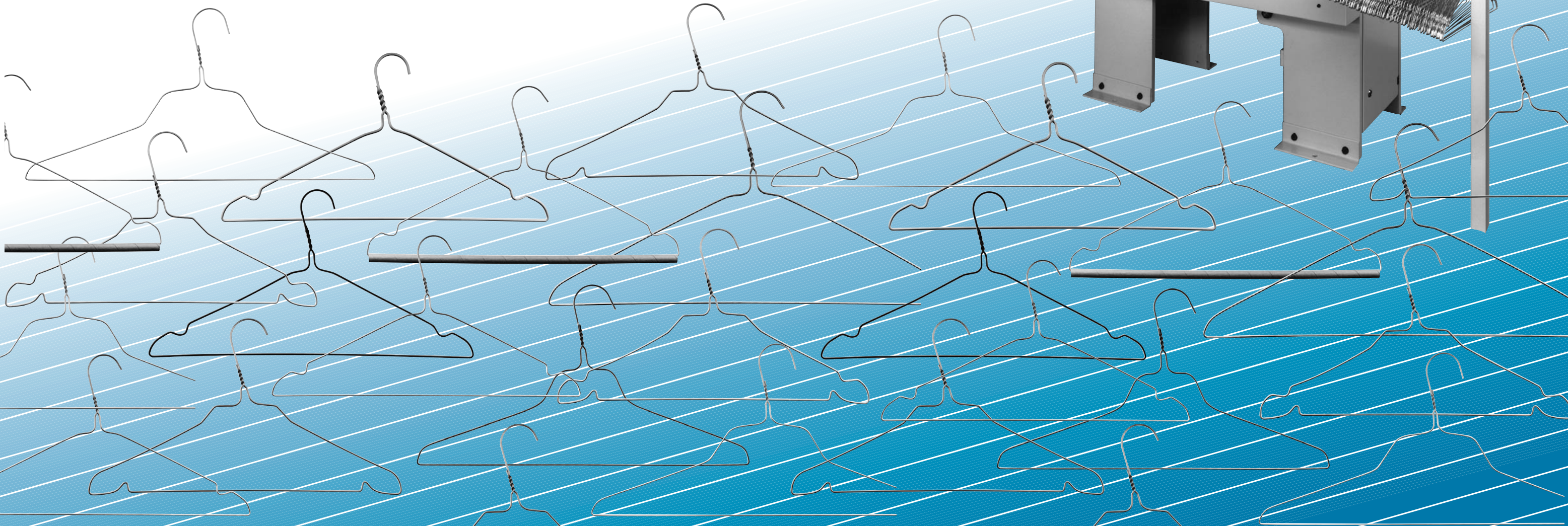
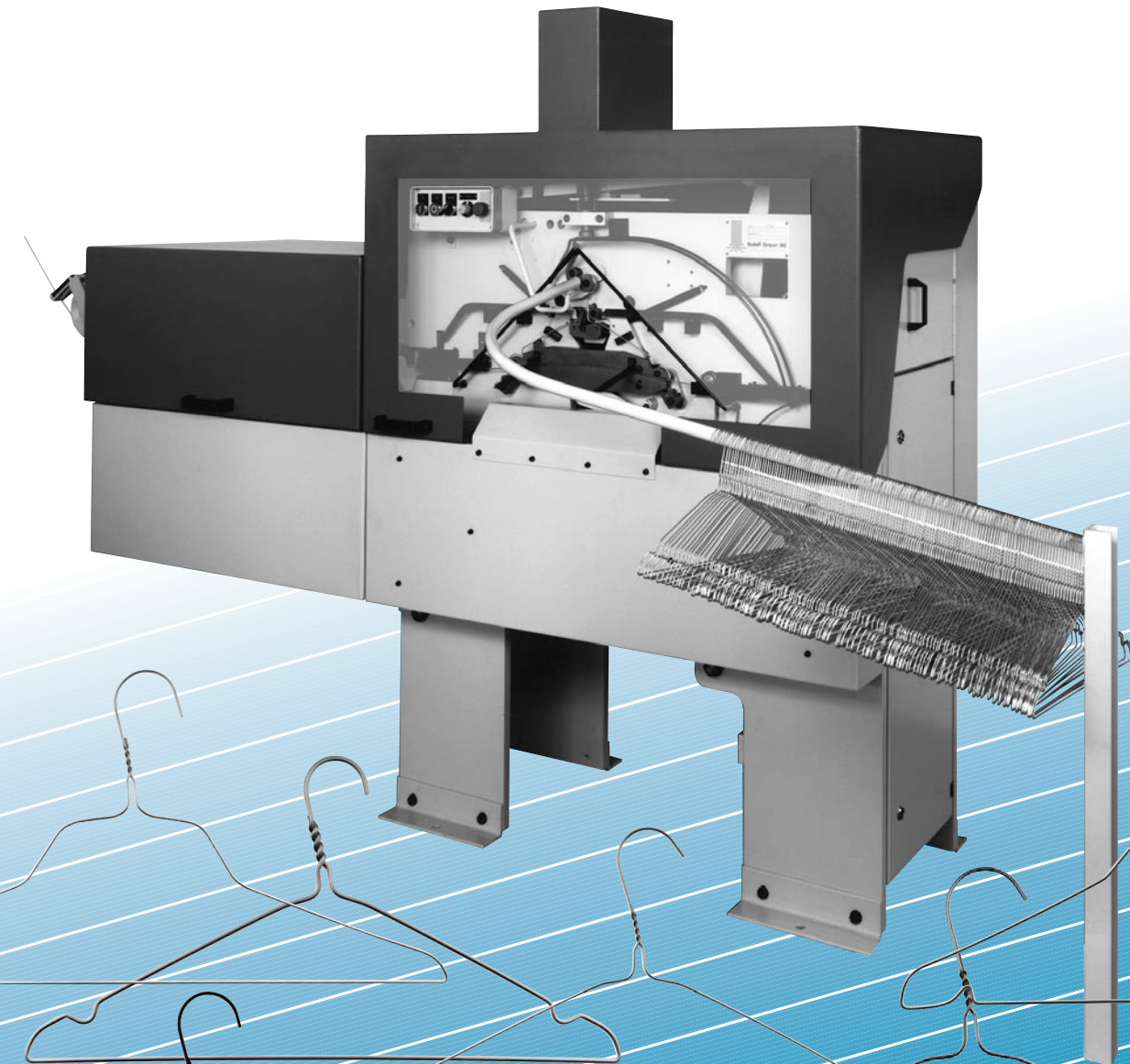
Kleiderbügel-Maschine SMB 1

Technische Daten

Draht-Ø Bereich 2,0 – 3,0 mm
Drahtqualitäten 400 – 900 N/mm²
Antriebsleistung ca. 3,0 kW
Maschinenleistung bis 60 Bügel/min.
Gewicht ca. 1'360 kg
Platzbedarf ohne Haspel ca. 2,8 x 1,4 m
Platzbedarf mit Haspel ca. 5,0 x 1,4 m

Für einwandfreie Drahtzuführung empfehlen wir unseren Überkopfabzugshaspel Typ AH-7, der sich für Drahtbunde und Kronenstöcke bis 1'000 kg eignet.

Änderungen vorbehalten 500.6.99.SCH



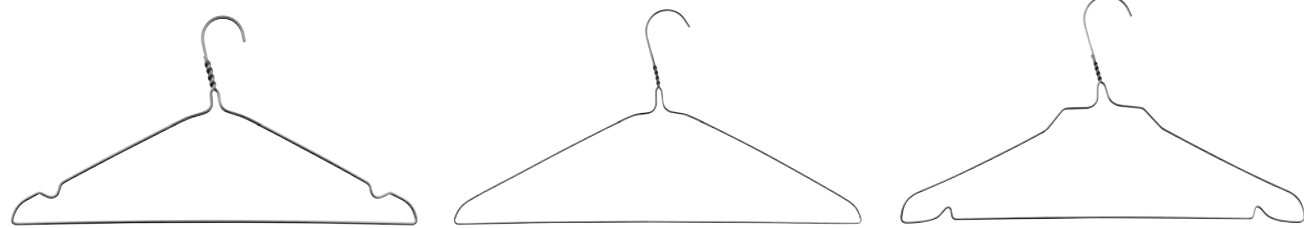
Kleiderbügel-Maschine SMB 1



Dient der rationellen Herstellung von Drahtkleiderbügeln. Vom Drahring oder Kronenstock stellt die Maschine vollautomatisch fertig geformte Drahtkleiderbügel her. Kurvengesteuerte Biegewerkzeuge garantieren störungsfreien Dauerbetrieb bei Leistungen bis 3'600 Bügeln pro Stunde. Ob Stahl-, Aluminium- oder kunststoffummantelter Draht verarbeitet wird, eine stufenlose Drehzahlregulierung gewährt optimalen Nutzungsgrad in jedem Arbeitsbereich.

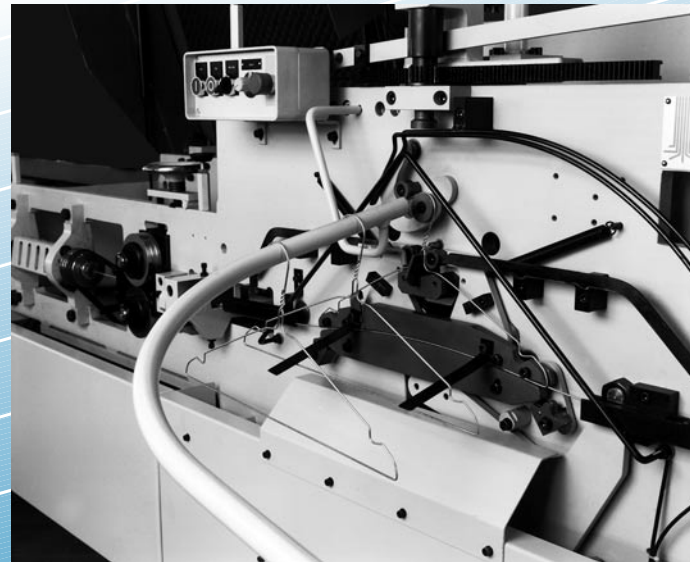
Ein elektronisch geregeltes Einzugssystem, sowie einzeln justierbare Biegewerkzeuge runden das sehr robust ausgelegte Maschinenkonzept ab.

Einige handelsübliche Bügelmuster, deren Formdetails auch gegenseitig auswechselbar sind. Weitere Bügelformen sind möglich. Bei Bestellung müssen Bügelform und der zu verarbeitende Draht klar definiert sein.



Bei geöffneten Schutzhauben ist eine gute Zugänglichkeit für Werkzeugwechsel oder Justierung gewährleistet.

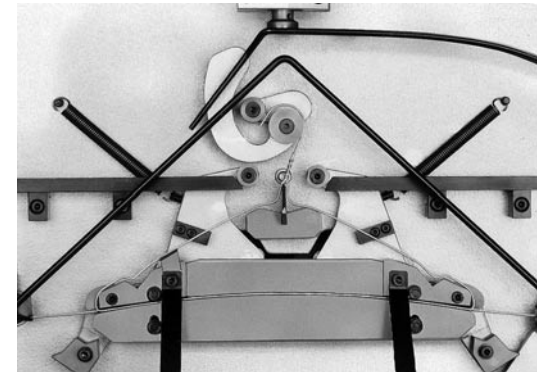
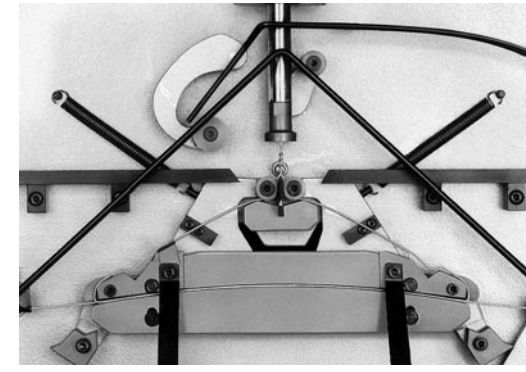
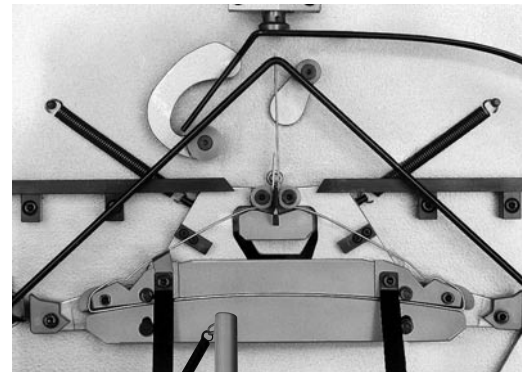
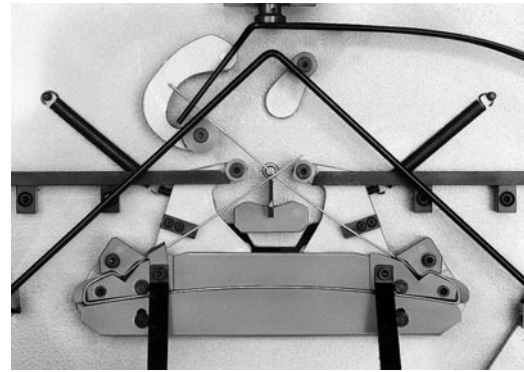
Mit entsprechender Sonderausrüstung lassen sich Kartonage-Röhrchen bei der Bügelherstellung direkt in der Bügelbasis integrieren.



2. Beim Ausformen der Kragenpartie werden die beiden Drahtenden durch die mittleren Biegewerkzeuge aufgestellt.

3. Der Drillkopf schiebt sich über die beiden Drahtenden und verdrillt den Bügelhals.

4. Nachdem die oberen Drehwerke den Haken geformt haben, wird der fertige Kleiderbügel ausgeworfen.



1. Nach Einzug-, Richt- und Schnittoperation biegen die Drehwerke den Grundkörper des Kleiderbügels.

