

Unsere Maschinen für die Rolladenfertigung & Montage

Aluminium oder Kunststoff - Sie haben die Wahl!

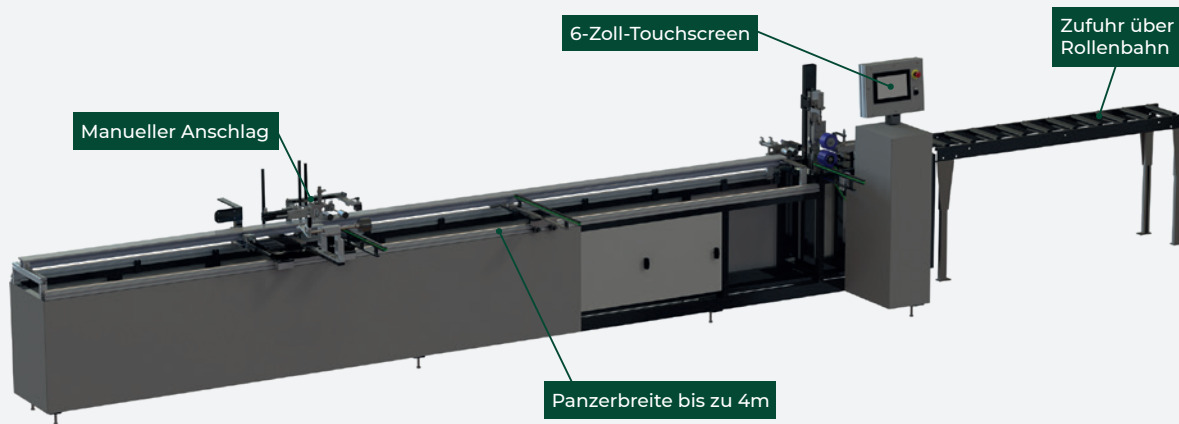


Alles
aus einer
Hand!

ATX 1500

Einsteigermodell für Aluminium-Rolläden

Automatische Rolladen-Arretiermaschine mit Einzug für bereits zugeschnittene ALU-Lamellen und beidseitiger Endstückarretierung



Arbeitsablauf

- Der Bediener stellt die Breite des Rolladens in der Maschine von Hand ein. Dazu dient eine zugeschnittene Lamelle als Musterstück.
- Die Maschine verfügt beidseitig (fester und mobiler Teil) über einen einschwenkbaren Anschlag.
- Der Bediener legt jeweils eine zugeschnittene Lamelle in die Maschine ein, diese wird erkannt und eingezogen.
- Endstücke werden in jede zweite Lamelle automatisch eingeschoben und verprägt.
- Ein Zählwerk überwacht die Anzahl der Lamellen. Nachdem die eingegebene Stückzahl der Lamellen erreicht ist, stellt die Maschine ab.

Technische Daten

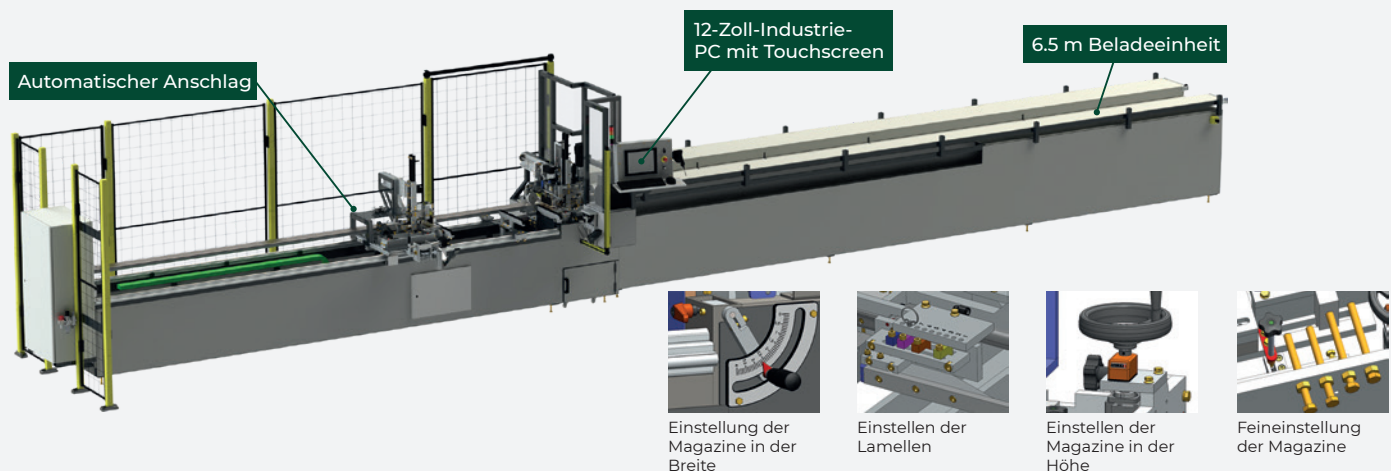
Länge	7.500	mm
Breite	1.500	mm
Höhe	1.200	mm
Gewicht	1.000	kg
Stromversorgung	400 V / 50 Hz / 3 Phasen	
Druckluft	ca. 7	bar

Bis zu 60
Rolläden
pro Schicht

E-Volet

Allround-Maschine für Aluminium-Rollladen

Vollautomatische Rollladen-Panzer-Arretiermaschine mit integrierter Säge zum Zuschneiden und Arretieren von ALU-Lamellen mit beidseitiger Endstückarretierung; bis zu 6 verschiedene Lamellengrößen können verarbeitet werden



Highlights

- Elektronisch gesteuerter Quertransport der Lamellen durch Kugelrollspindeln.
- Einfache Verstellung der Magazine (mobil + fest)
- Reststückoptimierung
- Rollladenbreite min. 400 mm, max. 4.000 mm

Arbeitsablauf

- Auf die Beladeeinrichtung werden die ge- und ungelochten Lamellen vorgelegt. Dies bedeutet ein effizienteres und schnelleres Arbeiten mit der Beladeeinrichtung und erhöht die Kapazität der Anlage. Selbstverständlich können sie auch einzeln, Schulter an Schulter eingelegt werden.
- Die Maschine übernimmt nun automatisch Lamelle für Lamelle und schiebt diese gegen den Breitenanschlag, danach erfolgt der Zuschnitt.
- Auf Breite zugeschnitten, erfolgt das Arretieren der ALU-Lamellen durch das automatische Einschieben der Endstücke von jeder Lamellenseite und jeweils bei jeder zweiten Lamelle. Die Endstücke werden beidseitig verprägt. Der Rollladen wird automatisch aufgewickelt.
- Wir empfehlen, die Lamellen als 4er oder 5er-Teppiche zu verarbeiten.

Technische Daten

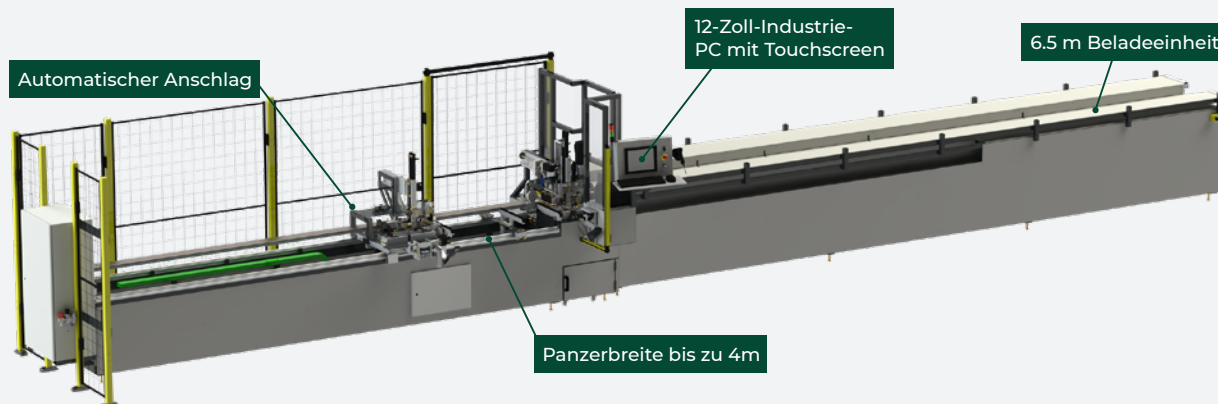
Länge	12.400	mm
Breite	1.770	mm
Höhe	2.000	mm
Gewicht	1.700	kg
Stromversorgung	400 V / 50 Hz / 3 Phasen	
Druckluft	ca. 7	bar

Bis zu 100
Rollladen
pro Schicht

E-Volet *plus*

Allround-Maschine für Aluminium-Rollladen

Vollautomatische Rollladen-Panzer-Arretiermaschine mit integrierter Säge zum Zuschneiden und Arretieren von ALU-Lamellen mit beidseitiger Endstückarretierung; bis zu 6 verschiedene Lamellengrößen können verarbeitet werden



Highlights

- Elektronisch gesteuerter Quertransport der Lamellen durch Kugelrollspindeln.
- Automatische Verstellung der Magazine (mobil + fest)
- Reststückoptimierung
- Rolladenbreite min. 400 mm, max. 4.000 mm

Arbeitsablauf

- Auf die Beladeeinrichtung werden die ge- und ungelochten Lamellen vorgelegt. Dies bedeutet ein effizienteres und schnelleres Arbeiten mit der Beladeeinrichtung und erhöht die Kapazität der Anlage. Selbstverständlich können sie auch einzeln, Schulter an Schulter eingelegt werden.
- Die Maschine übernimmt nun automatisch Lamelle für Lamelle und schiebt diese gegen den Breitenanschlag, danach erfolgt der Zuschnitt.
- Auf Breite zugeschnitten, erfolgt das Arretieren der ALU-Lamellen durch das automatische Einschieben der Endstücke von jeder Lamellenseite und jeweils bei jeder zweiten Lamelle. Die Endstücke werden beidseitig verprägt. Der Rollladen wird automatisch aufgewickelt.
- Wir empfehlen, die Lamellen als 4er oder 5er-Teppiche zu verarbeiten.

Technische Daten

Länge	12.400	mm
Breite	1.770	mm
Höhe	2.000	mm
Gewicht	1.700	kg
Stromversorgung	400 V / 50 Hz / 3 Phasen	
Druckluft	ca. 7	bar

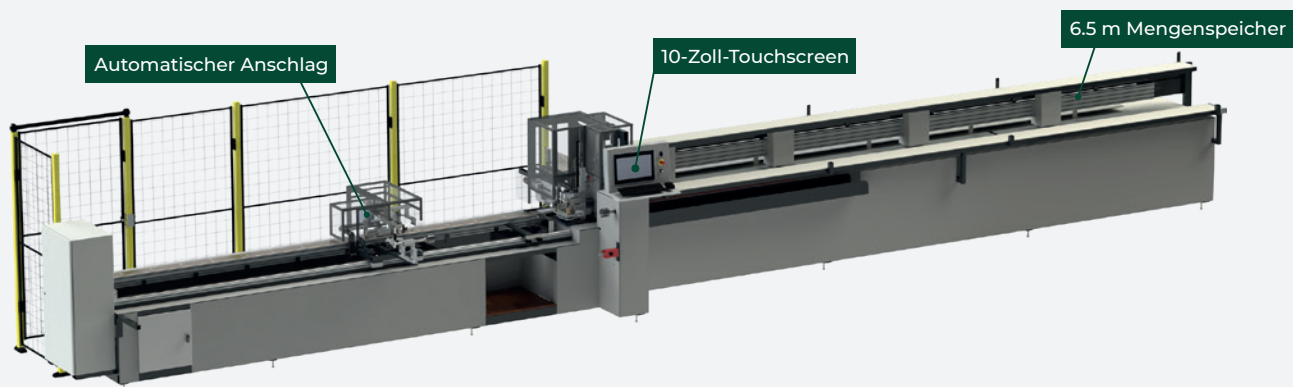
Bis zu 120
Rollladen
pro Schicht



ATX 3000

Produktionsmaschine für Aluminium-Rollladen

Rollladen-Panzer-Arretiermaschine mit Mengenspeicher, doppeltem Lamelleneinzug, integrierter Säge zum Zuschneiden und Arretieren von ALU-Lamellen mit beidseitiger Endstückarretierung



Highlight

- Elektronisch gesteuerter Quertransport der Lamellen durch Kugelrollspindeln.

Arbeitsablauf

- Es werden gleichzeitig 2 Lamellen á 6 m eingezogen, auf Maß geschnitten weitertransportiert und arretiert.
- Dank dem Mengenspeicher kann bis zu 400 m Stabware abgespeichert werden.
- Der Rollladen wird automatisch aufgewickelt oder flach abgelegt.
- Die Lamellen müssen im 4er oder 6er-Teppich auf der Maschine verarbeitet werden.
- Reststücke kleiner als 400 mm werden automatisch nach vorne in einen Auffangbehälter entsorgt, größere Reststücke werden automatisch nach hinten zur Weiterverarbeitung entsorgt.

Technische Daten

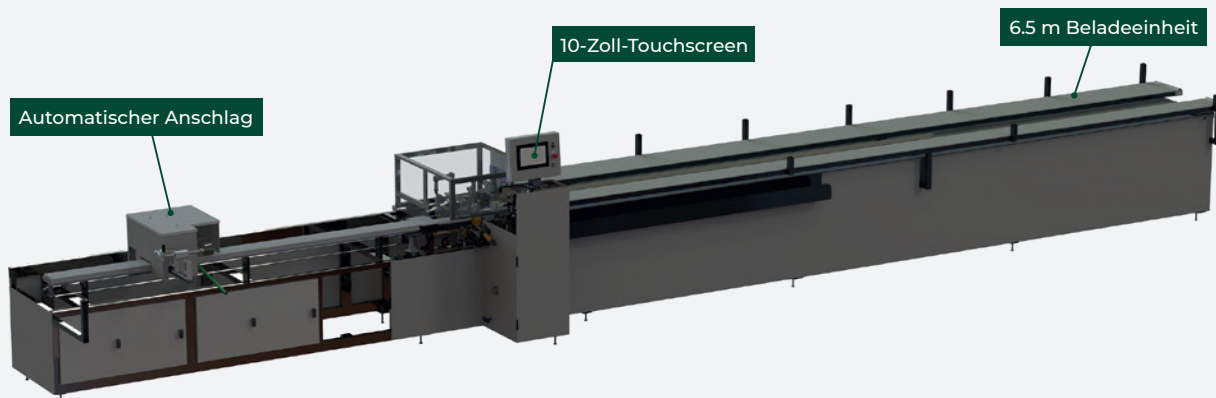
Länge	11.500	mm
Breite	2.000	mm
Höhe	1.200	mm
Gewicht	2.000	kg
Stromversorgung	400 V / 50 Hz / 3 Phasen	
Druckluft	ca. 7	bar

Bis zu 160
Rollladen
pro Schicht

PFX 2200

Allround-Maschine für Kunststoff-Rolläden

Vollautomatische Rolladen-Panzer-Arretiermaschine mit integrierter Säge zum Zuschneiden und Arretieren von PVC-Lamellen durch Drahtarretierung; bis zu 3 verschiedene Lamellengrößen können verarbeitet werden



Arbeitsablauf

- Auf die Beladeeinrichtung werden die gelochten und ungelochten Lamellen vorgelegt. Dies bedeutet ein effizienteres und schnelleres Arbeiten mit der Beladeeinrichtung und erhöht die Kapazität der Anlage. Selbstverständlich können sie auch einzeln, Schulter an Schulter eingelegt werden.
- Auf Breite zugeschnitten, erfolgt das Arretieren der PVC-Lamellen durch das automatische Einschließen eines Inox-Drahtes bei jeder zweiten Lamelle. Der Rollladen wird automatisch aufgewickelt.
- Die Beladeeinrichtung kann max. 6.500 mm lange Lamellen aufnehmen. Daher empfehlen wir, die Lamellen als 4er oder 5er-Teppiche zu verarbeiten.
- Reststücke kleiner als 300 mm werden automatisch nach vorne in einen Auffangbehälter entsorgt, größere Reststücke werden automatisch nach hinten zur Weiterverarbeitung entsorgt.

Technische Daten

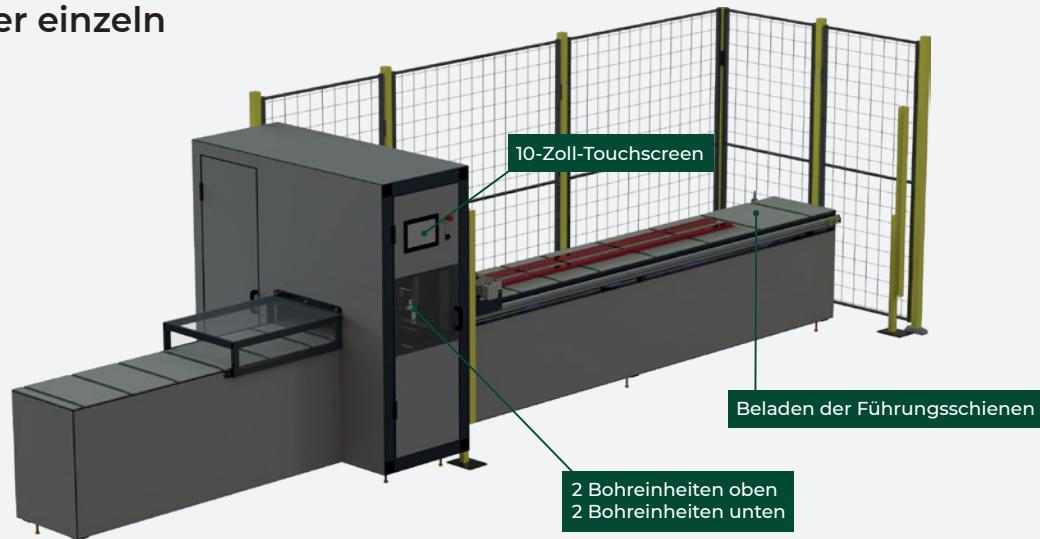
Länge	11.200	mm
Breite	1.500	mm
Höhe	1.200	mm
Gewicht	1.500	kg
Stromversorgung	400 V / 50 Hz / 3 Phasen	
Druckluft	ca. 7	bar

Bis zu 100
Rollladen
pro Schicht

MP2C 3000

Bohranlage für Führungsschienen

Bohranlage mit Positionierzange zur Bearbeitung von Rollladenführungsschienen bis max. 3000 mm paarweise oder einzeln



Highlight

- Schnelle und einfache Umrüstung auf andere Führungsschiene

Arbeitsablauf

- Der Bediener legt paarweise von Hand die zugeschnittenen Führungsschienen in die Positionierzange auf Anschlag (spiegelbildlich).
- Der Bediener wählt das gewünschte Bohrprogramm und drückt „Start“.
- Der automatische Arbeitsablauf beginnt – die Schienen werden pneumatisch geklemmt und gebohrt.
- Weitere Positionierschritte – Bohren anschließender Lochfelder je nach Länge der Führungsschiene.
- Nach dem Bohren erfolgt der Auswurf des fertigen Paares.
- Das nächste Führungsschienen-Paar wird eingelegt und bearbeitet.

Technische Daten

Leistungsvermögen der Maschine ca. 200 FS-Paare
pro 8 Std.-Schicht abhängig
von der Anzahl der Bohrungen

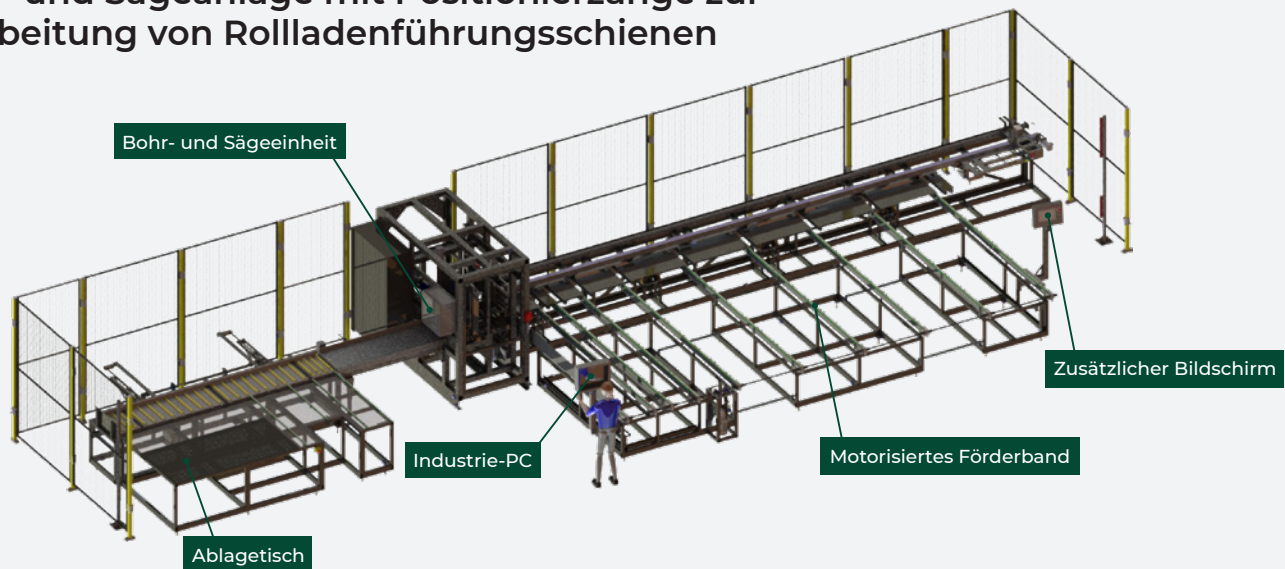
Durchlass (Querschnitt F.S.) H x B	95 x 70	mm
Drehzahl Bohreinheiten	18.000	1/min
Anschlusswert	ca. 3,0	kW
Stromversorgung	400 V / 50 Hz / 3 Phasen	
Druckluft	6	bar
Luftverbrauch	ca. 50	Ltr./sec.
Zuleitung	3/4	Zoll

30
Sekunden
pro FS-
Paar

MP2C 6000 CH

Bohr- und Sägeanlage für Führungsschienen

Bohr- und Sägeanlage mit Positionierzange zur Bearbeitung von Rolladenführungsschienen



Arbeitsablauf

- Abscannen Auftrag/Aufträge wenn mehrere FS aus einer Stange gefertigt werden sollen
- Führungsschienen jeweils paarweise in Vorlagemagazin auflegen (Opt. Vorlagemagazin)
- Freigabetaster betätigen für START (ab hier vollautomatisch)
- PUSHER greift die beiden FS Stange und schiebt sie in die Maschine zur Säge (Anschnitt)
- anschl. Bohrbearbeitung von oben, unten je nach Programmvorgabe
- Am Ende der Bohrbearbeitung wird die FS auf Länge geschnitten
- Die Abfuhr Rollenbänder befördern das Profil auf die motorische Rollenbahn, diese befördert das Profil ans Ende des Ablagetisches.
- Der Puscher schiebt die FS seitlich auf den Ablagetisch.

Anordnung der Bohrspindeln:

- 2 Bohrspindeln von oben
- 2 Bohrspindeln von unten
- 2 Bohrspindeln von den Seiten

Technische Daten

Leistungsvermögen der Maschine ca. 200 FS-Paare
pro 8 Std.-Schicht abhängig
von der Anzahl der Bohrungen

Durchlass (Querschnitt F.S.) H x B	100 x 40	mm
Drehzahl Bohreinheiten	24.000	1/min
Anschlusswert	ca. 3.0	kW
Stromversorgung	400 V / 50 Hz / 3 Phasen	
Druckluft	6	bar
Luftverbrauch	ca. 50	Ltr./sec.
Zuleitung	3/4	Zoll

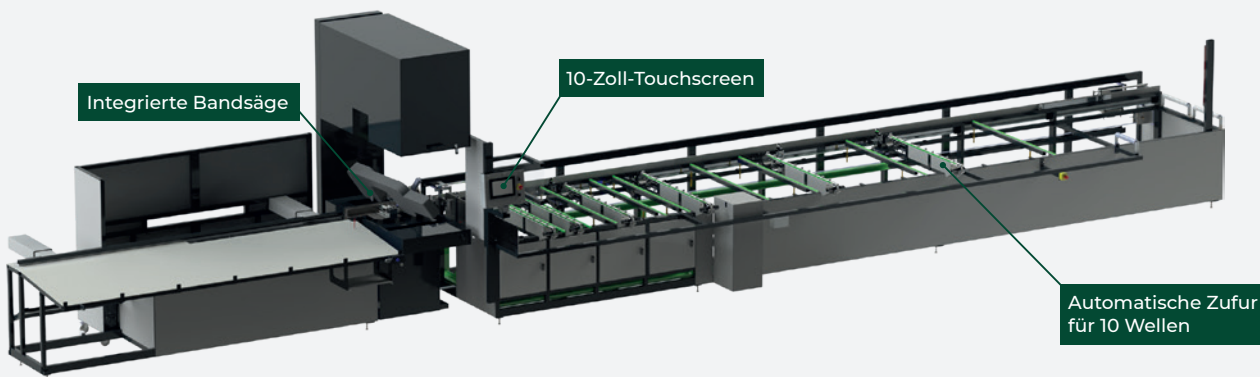
30
Sekunden
pro FS-
Paar

ACROLOC
Werkzeugmaschinen

RC AX 6000

Sägeanlage für Rolladenwellen

Sägeanlage mit integrierter Bandsäge zum Ablängen von Rolladenwellen



Highlight

- Kürzester Abschnitt 150 mm
- Längster Abschnitt 5.000 mm

Arbeitsablauf

- Diese Anlage wurde speziell zum Ablängen von Rolladenwellen mit einer Länge von max. 6.000 mm und einem Durchmesser von 40 bis 100 mm entwickelt.
- Der Speicher für die Wellen wird mit bis zu 10 Wellen à 6.000 mm Länge von Hand beladen.
- Der Bediener gibt die Zuschnitt-Länge manuell oder über einen Barcode Scanner ein.
- Daten können auch über Ethernet empfangen werden.
- Danach arbeitet die Anlage autonom die Wellen ab.
- Der Bediener muss lediglich von Zeit zu Zeit das Magazin mit neuen Wellen befüllen und die bereits zugeschnittenen Wellen zur Weiterverarbeitung entnehmen.

Technische Daten

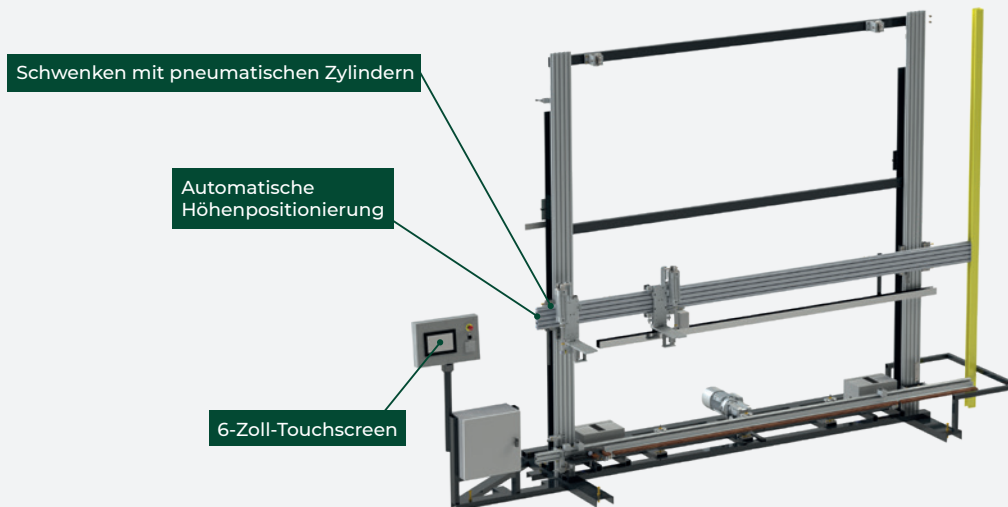
Leistungsvermögen der Maschine	ca. 800 Wellen pro 8 Std.-Schicht
Programmierbarer Fahrweg	7.000 mm
Antriebsleistung Bandsäge	ca. 3,0 kW
Abmessungen (ca. Länge)	13.000 mm
Stromversorgung	400 V / 50 Hz / 3 Phasen
Druckluft	6 bar
Luftverbrauch	ca. 50 Ltr./sec.
Zuleitung	3/4 Zoll

ca. 800
Wellen pro
Schicht

BMC 2200

Montage- und Testbank für Rollladen

Montage- und Testbank für Aluminium- und PVC-Rollladenkästen



Hauptabmessungen der Anlage

Länge	4.500	mm
Höhe	3.500	mm
Tiefe	1.300	mm
Gewicht	1.000	kg

Hauptabmessungen des Rollladenkastens

Breite min.	400	mm
Breite max.	3.500	mm
Höhe min.	500	mm
Höhe max.	3.000	mm

Technische Daten

Querbalken motorisch verstellbar		
Positionsanzeige über Touchscreen		
Motor	2	kW
Stromversorgung	400 V / 50 Hz / 3 Phasen	
Druckluft	ca. 6	bar

Bis zu 50
Elemente
pro Schicht

ACROLOC

Werkzeugmaschinen

ACROLOC Werkzeugmaschinen
Ing. Spanagel GmbH

Mühleweg 11
D-72800 Eningen
Deutschland

T: +49 (0) 7121 9835-0
F: +49 (0) 7121 9835-10

info@acroloc.de

Seit über
40 Jahren Ihr
zuverlässiger
Partner!