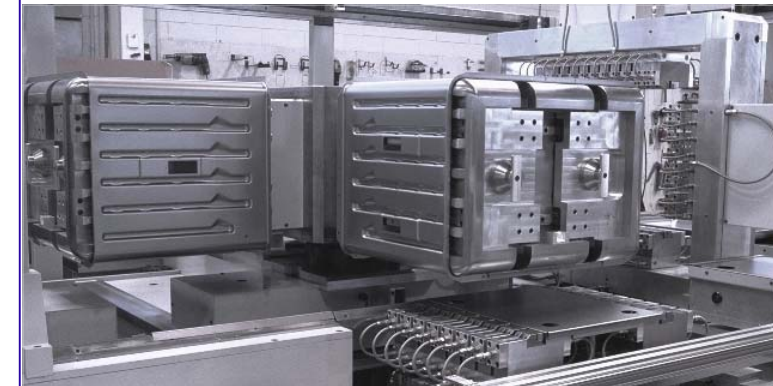
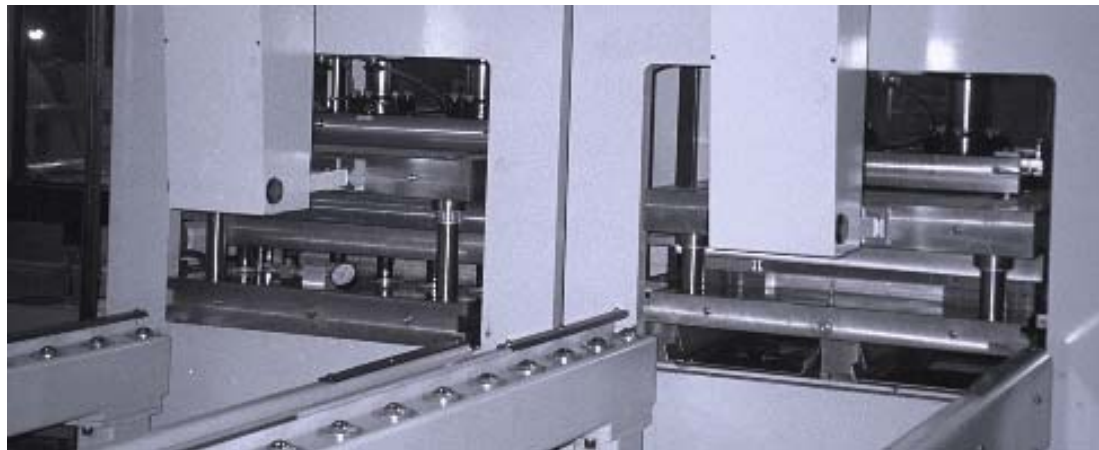


Oberqualitäts produkt von Scott

Automatisches Werkzeugswechseln

Automatische Formwechsel für die
Rückseite der Ofenhohlräume.



SCOTT

Scott Technology Limited

630 Kaikorai Valley Road
Private Bag 1960
Dunedin
New Zealand

10 Maces Road
PO Box 19-667
Christchurch
New Zealand

Suite 214
1611 North IH 35E
Carrollton, Texas 75006
USA

Ph +64 3 478 8110
Fax +64 3 488 0657

Ph +64 3 384 2029
Fax +64 3 384 3686

Ph +1 972 466 2543
Fax +1 972 446 1157

Email: sales@scott.co.nz



Herstellungssystemen für
Ofenhohlräume

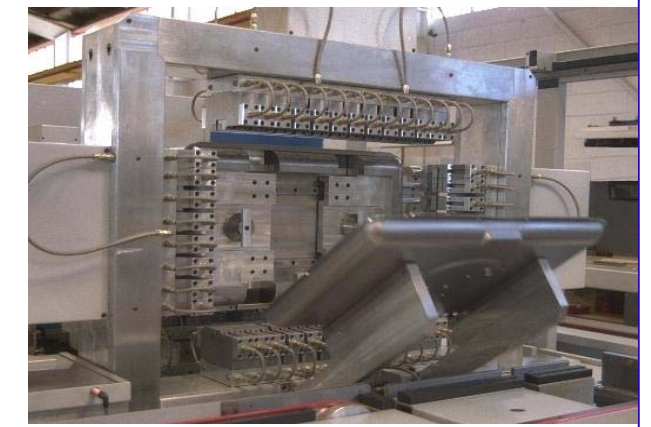


Rolle für Fertighohlraum

Automatische Systeme für
Tiefziehen, Biegen,
Zusammensetzung, Befestigung und
Schweißen vom Ofenhohlraum.

Führungstiefziehen

Führungsformen werden in einer
einzigsten Stelle durch eine
Sequenziellzieharbeit durchgeführt.
Die vorzügliche Kontrolle des
Ziehprozesses wird durch die
Benützung der Hydraulik und
individuell versorgten Punzen erreicht.



Kreisenstelle für Zusammensetzung

Ladung und Befestigung der
Hinterseite auf dem Ofenhohlraum.
Vier einfache Stifte messen den
Hohlraum und teilen der Arbeits- und
Verladungs-/Entladungsstellen mit,
eine kompakte und zweckmäßige
Organisation.

Synchronverlegung

Teilgeformte Hohlräume werden von
einem servogeführten Abnahme-,
Positionierungs- und Parkengetriebe
verlegen, das erlaubt eine prächtige
Bewegungskontrolle und –Genauigkeit.



Biegen vom Ofenhohlraum

Hohlraum-U-Biegemaschine in Linie
mit schnell verstellbaren Köpfen für
drei Hohlräumenmaße.

Schweißen in der Zusammensetzungskreisenstelle

Fertige Ofenhohlräume werden vor
der Entladung geschweißt.

