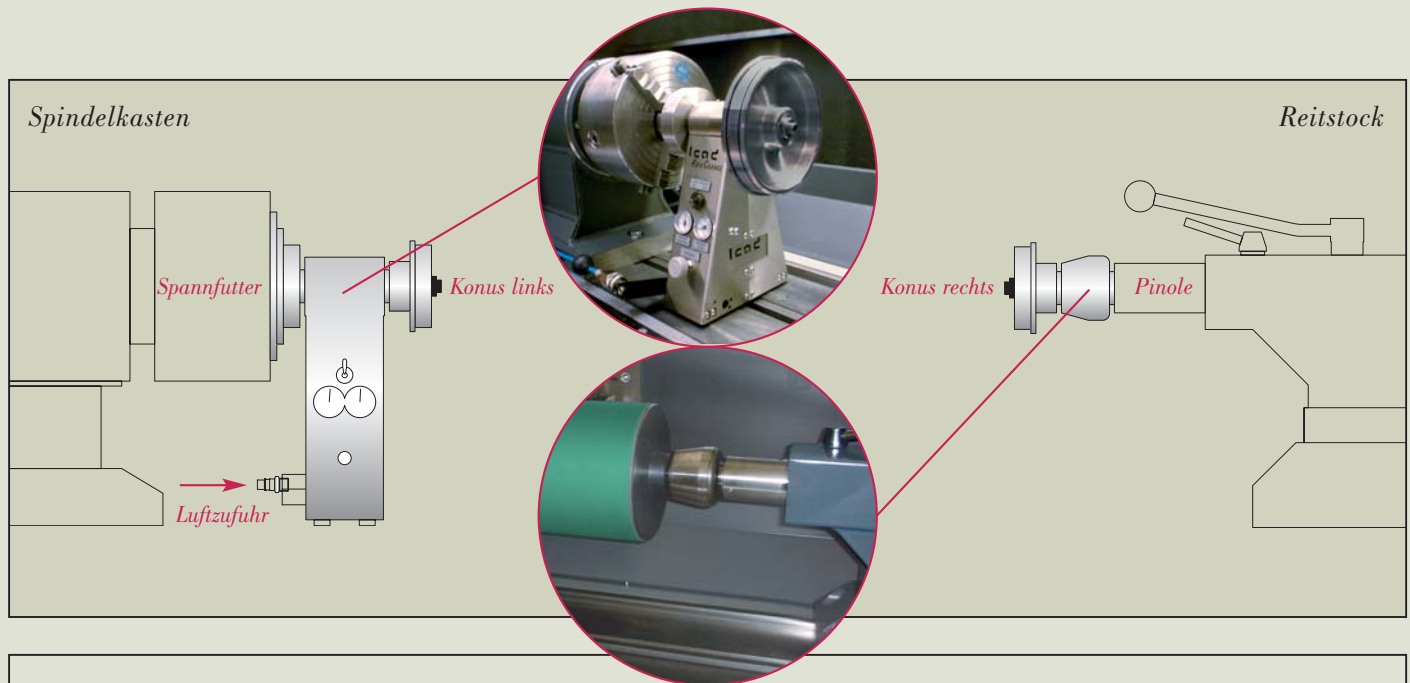




KWIK-CHANGE

Der schnelle Hülsenwechsel zwischen den Gravurvorgängen ist für eine optimale Laserauslastung, eine hohe Produktivität und eine verbesserte Rentabilität wesentlich. Der Kwik-Change ist ein einzigartiges, dornloses Hüslengravursystem, dass an allen Hülsenmaßen angepasst werden kann. Mit dem System entfällt die Notwendigkeit für schwere und teure pneumatische Spanndorne und es stellt sicher, dass die Hülsen während der Lasergravur fest und perfekt ausbalanciert bleiben.



Montage von Kwik-Change:

Das komplette System lässt sich in weniger als 5 Minuten in den Laser montieren.

Konuswechsel:

Kwik-Change-Konusse sind passend für Hülsen in allen Drucklängen lieferbar. Die Hülse wird zwischen den beiden Konussen montiert. Die Konusse sind für andere Drucklängen in weniger als 2 Minuten auswechselbar.

Stabilität der Hülse bei der Gravur:

Die Hülse wird mit Hilfe von Druckluft aufgeblasen, um eine stabile und runde Oberfläche bei der Gravur zu gewährleisten. Die Druckluft (minimal 6 bar) wird von der Graviermaschine zugeführt. Für eine optimale Leistung ist das Kwik-Change-System mit Reglern für Über- bzw. Unterdruck ausgerüstet.

Maximale Hülsenlänge für den Wiederholungsdruck:

Die maximale Hülsenlänge, die mit Hilfe von Kwik-Change graviert werden kann, hängt von verschiedenen Variablen ab, u.a. Hülsenstärke und Stabilität. Der TIR der Hülse sollte während des Graviervorgangs innerhalb $\pm 0,03$ mm gehalten werden.

Empfohlene Hülsenlänge: Wiederholungsverhältnis $< 3 : 1$ *

z.B. Hülsenlänge = 1600 mm (63"), empfohlene Wiederholungslänge 530 mm (21");

Hülsenlänge = 1000 mm (39"), empfohlene Wiederholungslänge 330 mm (13")

Vorteile von Kwik-Change:

- Kwik-Change macht die Anwendung von schweren und teuren pneumatischen Spanndornen praktisch überflüssig
- Schneller Hülsenwechsel bei Mehrfarbendruckaufträgen, < 2 Minuten
- Schneller Wechsel bei Hülsen mit unterschiedlichen Wiederholungslängen, < 5 Minuten

* Das Verhältnis hängt von der Hülsenstabilität ab, und es wird empfohlen, den TIR vor der Gravur zu testen.

lead
Lead Lasers B.V.

LEAD LASERS B.V.
VERBINDINGSWEG 10
5527 AM HAPERT

P.O. BOX 7
5527 ZG HAPERT
THE NETHERLANDS

PHONE: +31 (0)497 380 420
FAX: +31 (0)497 369 595
WWW.LEADLASERS.COM