sievers
Schilderfabrik + Maschinenbau

Produktionsanlage für Kfz-Kennzeichen-Rohlinge

Die **vollautomatische Produktionsanlage** ist in der Lage Kfz-Platinen (Rohlinge für Kfz-Kennzeichen) mit reflektierender Folie ohne Grafik als auch mit Grafik für ein- und zweizeilige Kfz-Kennzeichen herzustellen. Die genaue Kennzeichengröße (Länge und Breite) wird durch das jeweilige Werkzeug in der Presse bestimmt.

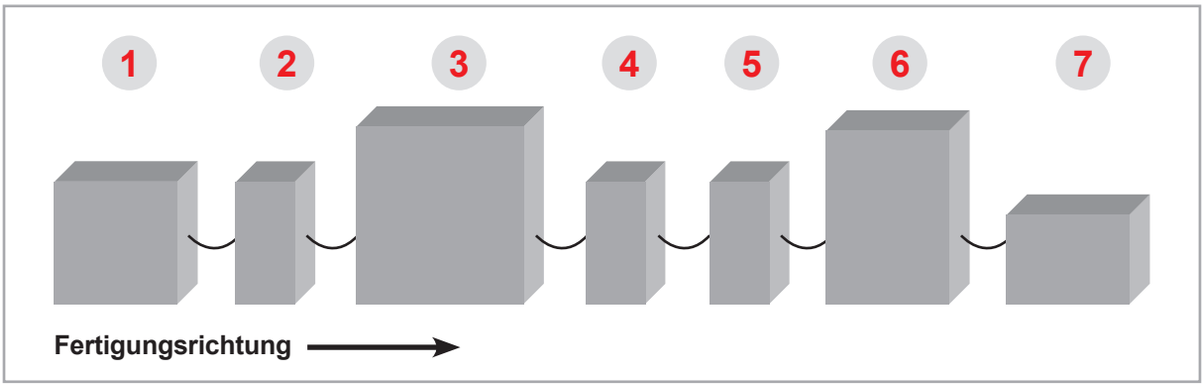
Durch den Laminator wird unter Sensorkontrolle die Folie gereckt und auf das Aluminiumband aufkaschiert. Damit ist gewährleistet, dass das Logo (sofern vorhanden) immer exakt an derselben Stelle des Kennzeichens positioniert wird. Bei Kennzeichen mit Grafikfolie muss der Grafikabstand auf der Folie mit der Länge des Kennzeichens (Werkzeug) ungefähr abgestimmt sein.

Die Kennzeichen-Rohlinge können mit oder ohne Rand gefertigt werden. Bei Rohlingen für Hochsicherheitskennzeichen kann ein Hologramm (sofern gewünscht) automatisch auf die refl. Folie aufgesiegelt werden. Dazu muss eine Heißsiegelmaschine in die Strecke integriert werden.

▶ Abb. Heißsiegelmaschine für Hologramme

A.Sievers GmbH
■ Marie-Curie-Straße 3
30966 Hemmingen
■ Tel.: 0511 / 410 299 0
■ E-Mail: info@autoschilder-sievers.de

Anlagenaufbau



1. Die **Haspel-Richtkombination** ist für die Zuführung des Aluminiumbandes in für die Fertigung erforderlicher Glätte und Genauigkeit verantwortlich.
2. Durch die **Schlaufensteuerung A** wird der Laminator mit ausreichend Aluminiumband versorgt, ohne dass es zu Störungen oder Unterbrechungen kommt.
3. Der **Laminator** reckt die Folie mit Hilfe von Sensoren im benötigten Umfang, so dass ein vorhandenes Logo (sofern gewünscht) immer exakt an derselben Stelle des Kennzeichens positioniert wird und kaschiert die gewünschte Folie auf das Aluminiumband.
4. Mit der **Schlaufensteuerung B** wird ein kontinuierlicher Materialfluss für die Heißsiegelmaschine (sofern benötigt) und Presse gewährleistet.
5. Mit einer speziellen **Heißprägemaschine** können Hologramme für Hochsicherheitskennzeichen automatisch auf die reflektierende Folie aufgesiegelt werden. Dieser Vorgang erfolgt parallel zum Prägeprozess für das nächste Kennzeichen, so dass kein Zeitverlust entsteht.
6. Durch den **Roll-Push-Feeder** erfolgt die exakte Positionierung des Aluminiumbandes mit der Folie im Pressenwerkzeug.
7. In der **Presse** erfolgt die Fertigung des eigentlichen Kennzeichen-Rohlings mit dem geprägten Rand (oder auch ohne Rand) und der Auswurf des Rohlings in einen Auffangschacht.

Anlagenkonzept

- Schnelle, problemlose, vollautomatische Fertigung von Kfz-Kennzeichen-Rohlingen mit Folie
- Anwenderfreundliche Bedienung der kompletten Anlage
- Kontrolle des gefertigten Kennzeichen-Rohlings (inkl. Prägerand) über diverse Sensoren
- Sofort veränderbare Fertigungsparameter wie z.B. Reckfaktor, Verfahrgeschwindigkeit, Positioniergenauigkeit durch den Anwender
- Reparatur und Wartungsfreundlichkeit (elektrische Baugruppen, Motoren etc. sind Standardkomponenten namhafter Hersteller)
- Evtl. Betriebsstörungen und die durchzuführenden Maßnahmen werden in Textform auf dem Bedientableau angezeigt (die Sprachen Deutsch, Russisch und Englisch sind verfügbar)
- Die Anlage wird mit elektrischen Steckkontakten realisiert, so dass ein Auf- und Abbau oder Austausch von Anlagenbaugruppen schnell durchgeführt werden kann

sievers
Schilderfabrik + Maschinenbau

Technische Daten

Haspel-Richtkombination	Anschlusswert:	400 Volt / 2,2 kW / 16 A (Absicherung)
	max. Coilgewicht:	600 kg
	Coildurchmesser:	Innen ca. 400mm, Außen max. 1400 mm
	Aluminiumbreite:	25 – 210 mm
	Kennzeichendicke:	0,4 – 2,2 mm
	Fertigungsrichtung:	nach rechts oder nach links
	Gewicht:	ca. 1.500 kg ohne Material-Coil
Folien-Laminator	Anschlusswerte:	400 Volt / 5 kW (mehrere Steckdosen)
	Kennzeichen Stückzahl:	max. 2000 Stück/h (theoretisch) inkl. Randprägung
	Kennzeichen Stückzahl:	ca. 1500 Stück/h (praktisch) inkl. Randprägung und Materialwechsel
Heißprägemaschine	Anschlusswerte:	400 Volt / 2 kW / 16 A (Absicherung)
	Prägefläche:	125 x 125 mm
	Anzahl Hologramme:	1 oder 2
	Gewicht:	360 kg
Presse	Anschlusswert:	400 Volt / 16 kW / 32 A (Absicherung)
	Pressfläche:	600 x 300 mm
	Hub:	20 mm bzw. frei wählbar
Anlagenabmessungen	Anlagenlänge:	ca. 15 m
	Anlagenbreite:	ca. 5 m
	Anlagenhöhe:	ca. 3 m

Unser Lieferprogramm

Neben unserer vollautomatischen Produktionsanlage für Kfz-Kennzeichen-Rohlinge können Sie von uns weitere Produkte aus dem Kfz-Bereich beziehen. Außerdem bieten wir Ihnen unsere Beratung und Unterstützung bei der Planung und Einführung von neuen Kfz-Kennzeichen oder Hochsicherheitskennzeichen an.

- Fertigungsanlagen für Kfz-Kennzeichen-Rohlinge
- Hydraulische Pressen
- Heißprägemaschinen
- Prägewerkzeuge
- Kfz-Kennzeichen-Rohlinge und fertig geprägte Kfz-Kennzeichen
- Hochsicherheitskennzeichen mit unterschiedlichen Sicherheitsfeatures (Hologramme, Lasercode, 3. Kennzeichen etc.)
- Diebstahlsichere Befestigungen für Kfz-Kennzeichen
- Fun-Schilder und –Zubehör
- Kfz-Kennzeichen-Zubehör (Verstärker, Schrauben, Aufkleber etc.)
- Heißsiegelfolien, Walzlacke und Verdünnung
- Textschilder und Alu-Zuschnitte

Kontaktdaten und Anfahrt

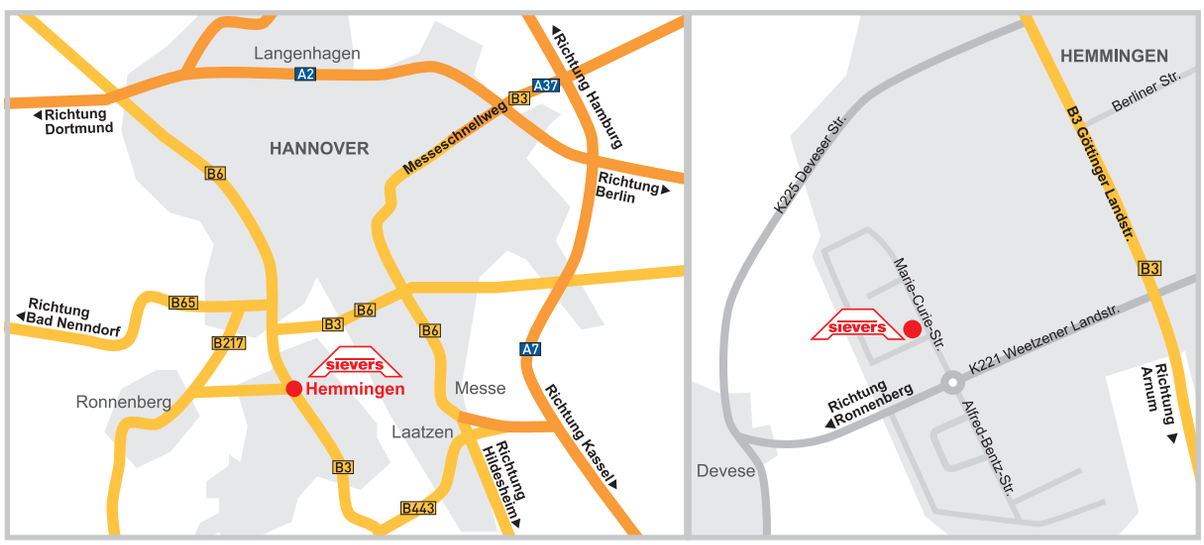
A. Sievers GmbH

Geschäftsführer
Herr Jörg Sievers

Marie-Curie-Straße 3 ■ 30966 Hemmingen
Tel. 0511 / 410 299 0 ■ Fax 0511 / 410 299 99

E-Mail: info@autoschilder-sievers.de
www.autoschilder-sievers.de

sievers
Schilderfabrik + Maschinenbau



■ Kfz.-Kennzeichen und Zubehör ■ Hydraulische Pressen ■ Prägewerkzeuge ■ Prägeschilder
■ Werbesiebdruck ■ Heißprägemaschinen und Farbwalzen ■ Zulassungsservice
■ Software und Beratung für Zulassungsdienste