

GERLING Automation

Lötautomat GTLE
*Automatic Brazing
Machine GTLE*



GERLING

Lötautomat GTLE

Besondere Merkmale:

- Sehr übersichtliches und zuverlässiges Rundtischsystem (patentiert DBP Nr. 3621 415)
- Wartungsfreundlich
- Zahnsortierung mittels optischem berührungslosem Lageerkennungssystem
- Präzise und exakt positionierbare Lotschneidestation
- Exakte Flussmitteldosierung auf Zahn und Lot mittels elektronischer Dosiereinrichtung und großem Vorratsbehälter (kein Verschmutzen, kein Eintrocknen)
- Schnelles und exaktes Umstellen auf verschiedene Sägeblattgrößen
- Einfache Bedienung
- Kurze Einarbeitungszeit

Technische Beschreibung:

- Ordnen und Zuführen der Hartmetallschneiden mittels Sortiergerät und Längsförderband
- Dosieren der Lötpaste auf die Hartmetallschneide mittels Dosierventil 1
- Abschneiden der Lotplättchen von einem Endlosband und aufstanzen auf die Hartmetallschneide
- Dosieren des Flussmittels auf das Lotplättchen mittels Dosierventil 2
- Übergabe der vorbereiteten Hartmetallschneide in die keramikbestückte und wassergekühlte Lötzange
- Anlöten der Hartmetallschneide an das Kreissägeblatt
- Manuelles Be- und Entladen der ungelöteten und gelöteten Sägeblätter

Ausstattung:

- Rundtischsystem
- Elektronisches Dosiersystem
- Temperaturregelgerät
- HF-Generator: 3,4 kW
- Bedienfeld für die Parametereingabe und die Prozessanzeige
- SPS Maschinensteuerung

Technische Daten:

- Sägeblattdurchmesser: 100 - 400 mm
- Spanwinkel: -10° $+20^{\circ}$
- Hartmetallschneidenbreite: 1,5 - 7 mm
- Hartmetallschneidenlänge: 5,0 - 13 mm
- Maschinenabmessungen: 1200x1100x1700 mm (LxBxH)

Option:

- Silberdrahtvorschubeinheit
- Wasserkühler

Sonderwünsche auf Anfrage

GERLING

Automatic Brazing Machine GTLE

Special features:

- Clearly arranged and reliable rotary-indexing-table system (patented DBP Nr. 3621 415)
- Easy to service
- Tip sorting by means of an optical non-touchable positioning system for tips
- Precise and exact positionable silver solder cutting station
- Exact flux dosing onto the carbide tip and silver solder foil by means of an electronic dispensing unit and a big flux container (no dirt, no drying up)
- Quick and exact adjustment to different saw blade sizes
- Easy to handle
- Quick familiarization with the machine

Technical description:

- Sorting and feeding of the carbide tips through the bowl feeder and longitudinal conveyor belt
- Dosing of the flux onto the carbide tip by means of dosing valve 1
- Cutting of the silver solder foil from a coil and stamping onto the carbide tip
- Dosing of the flux onto the silver solder foil by means of dosing valve 2
- Transferring the prepared carbide tip into the ceramic-equipped and water-cooled soldering tong
- Brazing of the carbide tips onto the saw blade
- Manual loading and unloading of the unbrazed and brazed saw blades

Equipment:

- Rotary-indexing-table system
- Electronic dosing system
- Temperature control unit
- High frequency generator: 3.4 kW
- Control panel for parameter input and process indication
- PLC machine control

Technical data:

- Diameter of saw blades: 100 - 400 mm
- Rake angle: -10° $+20^{\circ}$
- Width of carbide saw tip: 1.5 - 7 mm
- Length of carbide saw tip: 5.0 - 13 mm
- Machine dimensions: 1200x1100x1700 mm (LxWxH)

Option:

- Silver wire feeding unit
- Water cooling system

Special requirements on request



GERLING Automation GmbH

Dieselstraße 18

D-71546 Aspach

Telefon +49 (0) 71 91 / 92 35 - 0

Telefax +49 (0) 71 91 / 92 35 - 100

E-Mail info@gerling-automation.de

Homepage www.gerling-automation.de