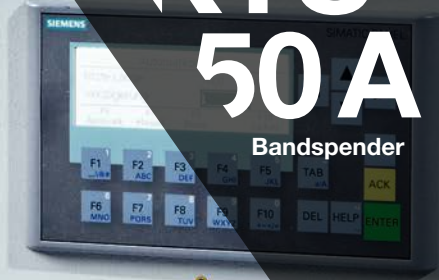


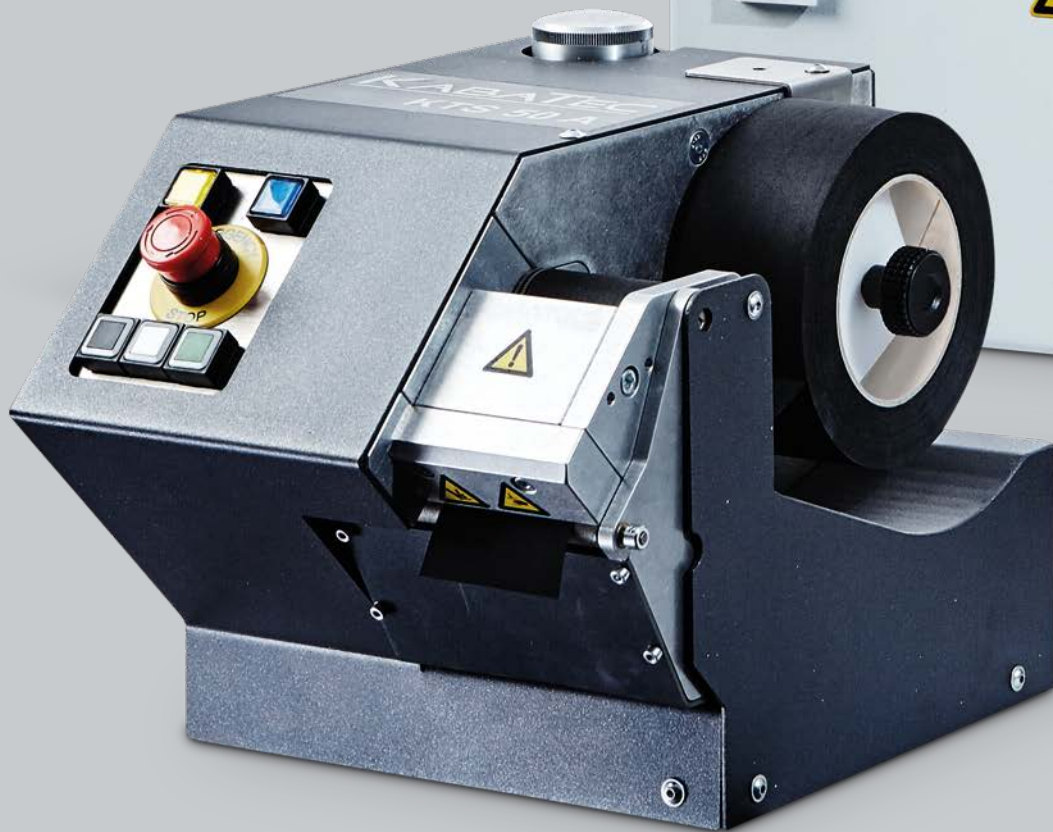


KTS 50 A

Bandspender



KABATEC
KTCX
KTS 50 A / K

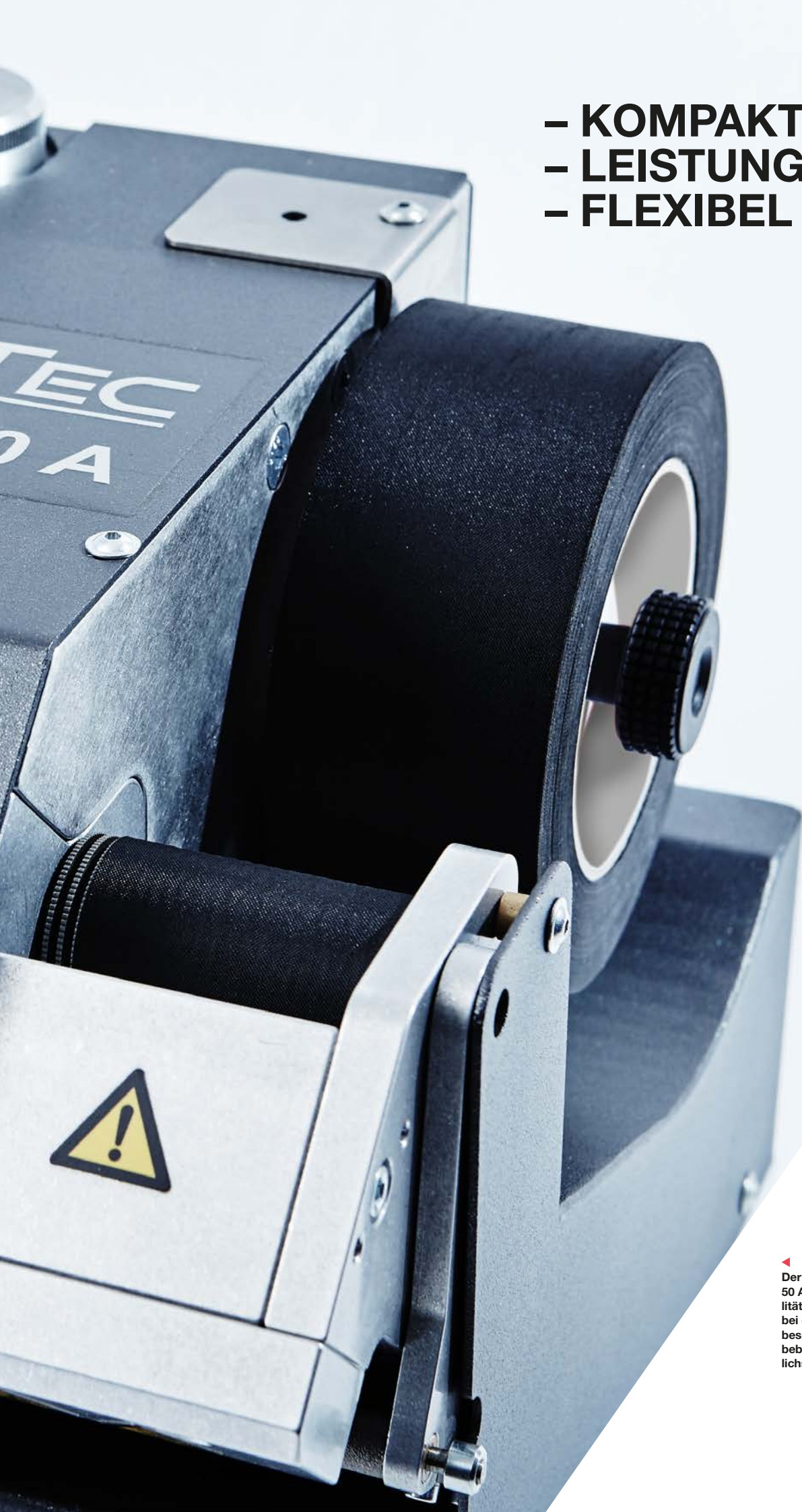


KTS 50 A

Platzsparend und wirtschaftlich

Der Bandspender KTS 50 A wurde speziell für die Verarbeitung von Industriebändern mit hohen Abzugskräften entwickelt. Die einstellbare Bandabzugsgeschwindigkeit richtet sich nach den Erfordernissen der unterschiedlichen Bandstärken und -qualitäten. Über das Steuermodul kann der KTS 50 A direkt mit dem Schweißgerät kommunizieren. Mit seinen kompakten Abmessungen findet der Bandspender Platz auf dem Schweißtisch direkt beim Legebrett und macht damit das Handling bei den meist beengten Raumverhältnissen in der Kabelsatzfertigung besonders wirtschaftlich. Ein benutzerfreundliches Bediener-Interface kann auf individuelle Bedürfnisse angepasst werden und bietet schnellen Zugriff auf die relevanten Bearbeitungsparameter.





- KOMPAKT
- LEISTUNGSSTARK
- FLEXIBEL

◀ Der Bandspender KTS 50 A bietet hohe Flexibilität und Zuverlässigkeit bei der Verarbeitung besonders robuster Klebänder unterschiedlichster Qualitäten.

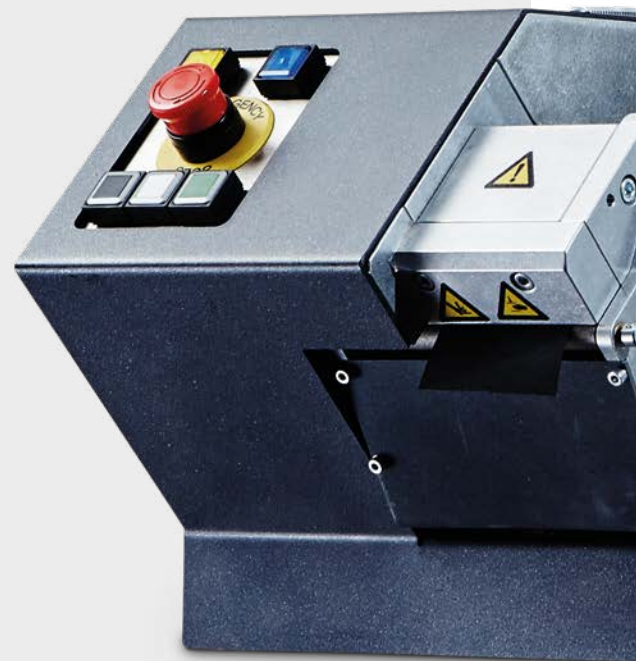
AUTOMATISIERTER BANDSPENDER

EFFIZIENTES ARBEITEN AM LEGEBRETT

In der Kabelsatzfertigung ist Flexibilität ein entscheidendes Kriterium für schnelles und wirtschaftliches Arbeiten. Unterschiedliche Leitungsquerschnitte und Bündelungen sowie verschiedenste Klebebandtypen erfordern wendige Maschinen mit leicht parametrisierbaren Programmzyklen.

Auch im Hinblick auf die Bandlänge zeichnet sich dabei der KTS 50 A durch Flexibilität und Nutzerfreundlichkeit aus: Bis zu 12 verschiedene Sequenzen mit benutzerdefinierten Klebebandlängen können gespeichert werden. Die programmierbare Bandlänge beträgt 30 bis 9.999 Millimeter. Nach dem Abziehen des Bandes gibt die Maschine die entsprechenden Bandlängen sequenziell aus. So eignet sich der KTS 50 A zum Beispiel bestens für die Befestigung von

Kabelsätzen am Dachhimmel oder in der Fahrzeugkarosserie. Ein weiteres Einsatzgebiet ist das Bündeln von Kabelsätzen per Hand: Dabei können die Positionen mit unterschiedlichen Querschnitten sequenziell abgearbeitet werden und es wird stets die optimale Klebebandlänge gespendet. Hier spielt der KTS 50 A den großen Vorteil aus, dass er mit dem Schweißgerät direkt kommuniziert und die ermittelten Leitungsquerschnitte vom Schweißgerät übernehmen kann. Es ist möglich, den nächsten Schweißzyklus automatisch zu stoppen, bis der Bediener den Bandabschnitt vom KTS 50 A entnommen hat.



Im Schnitt exzellent

Ein herausragendes Qualitätsmerkmal der KTS 50 A ist die Güte der Messer. Diese wurden von Komax eigens für die Verarbeitung von Klebeband entwickelt. Dabei legt Komax höchsten Wert auf die Endfertigung im eigenen Werk. Das Ergebnis ist eine exzellente Schnittleistung sowie extrem hohe Standfestigkeit – Eigenschaften, die sich im täglichen Handling der Maschine auszahlen.

Hohe Flexibilität für individuelles Arbeiten

- Programmierte Bandlänge wird manuell ausgegeben.
- Programmierte Bandlängen werden sequenziell verarbeitet.
- Automatische Verarbeitung, nachdem die Schweißmaschine den Splice verarbeitet hat. Die Bandlänge richtet sich nach den von der Schweißmaschine übermittelten Querschnittsdaten.
- Bis zu 12 unterschiedliche Klebebandlängen werden gespeichert.
- Drei Geschwindigkeitsebenen: Motorgeschwindigkeiten können an verschiedene Klebebandtypen individuell angepasst werden. So ist zum einen mehr Abzugskraft für schwere Klebebänder möglich, zum anderen lassen sich auch labile Bänder dank der individuellen Einstellung leichter verarbeiten.

Robust – zuverlässig – bewährt

- Der Bandspender gewährleistet einen konstanten Prozess und eine reproduzierbare Qualität nach höchsten Anforderungen.
- Qualitätsvorsprung durch hochwertige und bewährte Komponenten; robustes und wartungsarmes Scherenmesser „Made in Burghaun“

Benutzerfreundlich und geringe Wartung

- Bequeme Eingabe der gewünschten Klebebandlänge über das Touchpanel.
- Wartungs- und Ölungsintervalle zeigt das Display automatisch an.



KABATEC

KTCX 10
KTS 50 A / KTSB 6

◀ Bandspender KTS 50 A verarbeitet Bandbreiten von 9 bis 50 mm. Das Steuermodul KTCX 10 kommuniziert mit dem Schweißgerät.

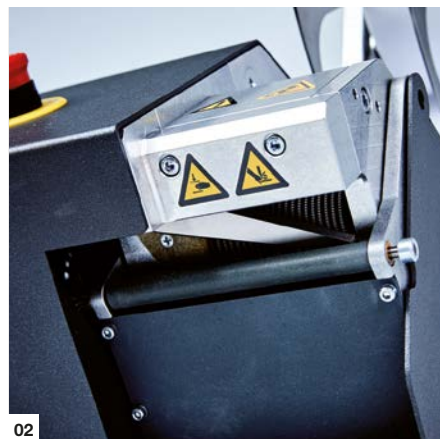
01 Drei Betriebsmodi – manuell, sequenziell und automatisch – erlauben eine flexible Anpassung an die Produktionsanforderung.

02 Messerscharfer Qualitätsvorteil: Komax setzt auf hohe Fertigungstiefe.

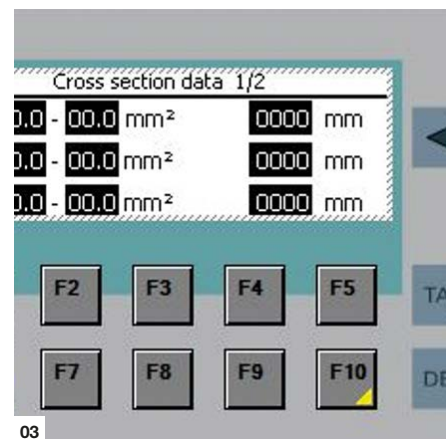
03 Querschnittsdaten mit programmierter Bandlänge für unterschiedliche Leitungsquerschnitte.



01



02



03



01

ERWEITERTE FUNKTIONALITÄT

KOMAX BIETET AUF KUNDENWUNSCH PASSGENAUE LÖSUNGEN UND AUSSTATTUNGEN

Kein Verkleben: Luftdüse

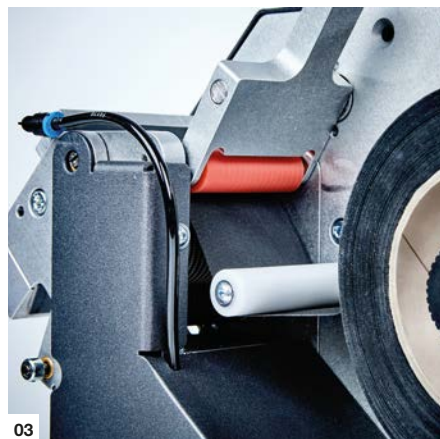
Dünne und leichte Klebebänder klappen schnell zurück. Um das zu verhindern, kann optional eine Luftdüse angebracht werden. Sie stabilisiert das Klebeband mit einem Luftstoß (siehe Pfeile im Bild unten). Ein deutlicher Vorteil im Handling, denn das Band haftet nicht und lässt sich leichter abnehmen. Cleveres Detail: Der Luftstoß kann mit einer Drossel stärker oder schwächer eingestellt werden.



02

Spezialbänder exakt verarbeiten: Andrückrolle

Für PVC-Klebebänder mit hoher Abzugskraft kann eine zusätzliche Andrückrolle installiert werden. Sie drückt das Klebeband an die Vorschubrolle und sorgt so für eine optimale Verarbeitung.



03

Immer perfekt geölt: Manuelle Ölvorrichtung

Je nach Klebeband variiert auch der Ölverbrauch. Die manuelle Ölvorrichtung ist empfehlenswert bei Vliesband und dicken Gewebebändern, um eine gleichbleibende Schnittqualität zu erreichen. Es bleibt kein Kleber am Messer zurück. Außerdem kann die Zykluszahl der Ölungsvorgänge individuell eingestellt werden. So bilden sich am Klebeband keine Rückstände durch zu häufiges Ölen.



04

01
Farbcodierte Bedienung

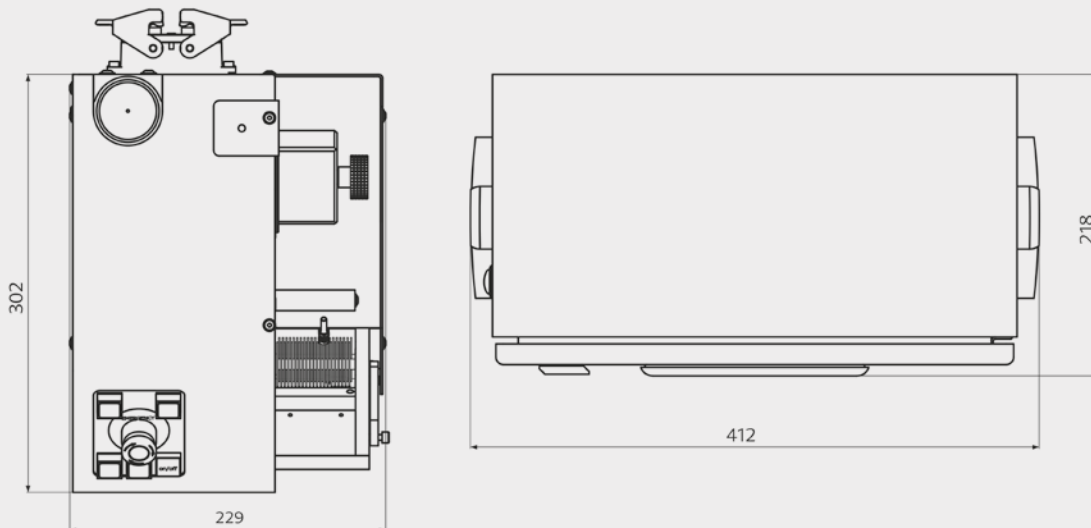
02
Optionale Luftdüse verhindert das Zurückklappen von leichten Klebebändern.

03
Andrückrolle hilft bei der Verarbeitung von Klebebändern mit hoher Abzugskraft.

04
Manuelle Ölvorrichtung sorgt vor allem bei dicken Klebebändern für eine gleichbleibende Schnittqualität.

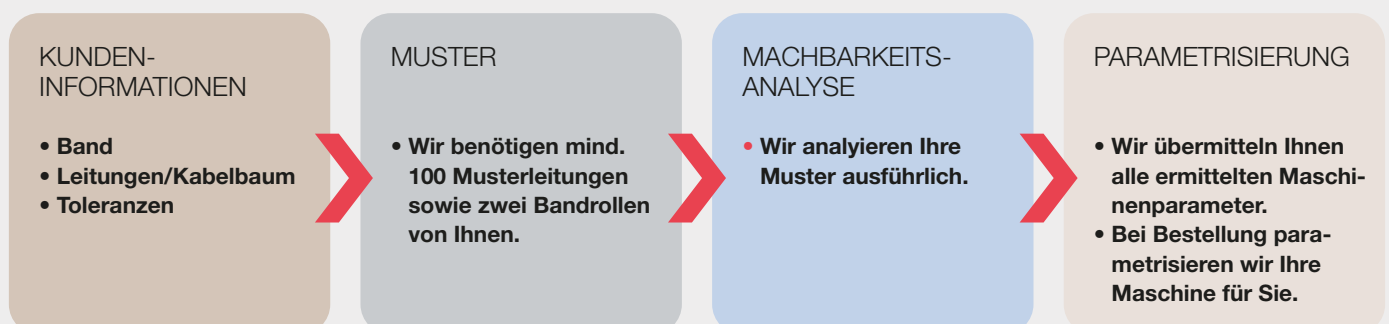
Technische Daten

Anwendung	Spenden und Bereitstellen von Klebebandabschnitten unterschiedlicher Art und Länge
Material	Fast alle handelsüblichen Bänder (PVC, Textil, Vlies, PP-Film)
Programmierbare Bandlänge	30 mm bis 9.999 mm
Klebebandbreite	9 mm–50 mm
Bandrollenkerndurchmesser (Standard)	1,5“ und 3“
Maximaler Bandrollenaußendurchmesser	160 mm
Lärmemission	<85 dB
Dimension (H/B/T)	KTS 50 A: 282 mm / 225 mm / 302 mm KTCX10 (Steuermodul): 337 mm / 412 mm / 218 mm
Betriebsdruck	6 bar (0,6 Mpa / 87 psi)
Anschluss elektrisch	1-phasig 230V, 50Hz
Gewicht	KTS 50 A: 11 kg KTCX10 (Steuermodul): 12 kg



MACHBARKEITSANALYSE UNSER ANGEBOT FÜR SIE

Die Kombinationen aus unterschiedlichen Leitungsvarianten und Klebebändern beeinflussen die Qualität des Spot Taping Prozesses enorm. Aus diesem Grund bieten wir Ihnen eine Machbarkeitsanalyse an:



Komax – führend heute und in Zukunft

Als Pionier und Marktführer der automatisierten Kabelverarbeitung versorgt Komax ihre Kunden mit innovativen, zukunftsfähigen Lösungen in allen Bereichen, in denen präzise Kontaktverbindungen gefragt sind. Komax stellt Serienmaschinen und kundenspezifische Anlagen für alle Automatisierungs- und Individualisierungsgrade für verschiedene Industrien her. Qualitätssicherungsmodule, Testgeräte sowie intelligente Vernetzungslösungen runden das Portfolio ab und sorgen für eine sichere und effiziente Produktion.

Komax ist ein global tätiges Schweizer Unternehmen, das auf mehreren Kontinenten entwickelt und produziert. Mit einem umfassenden Vertriebs- und Servicenetz unterstützt Komax, mit ihren Gesellschaften und deren Mitarbeitenden, ihre Kunden weltweit lokal vor Ort. Standardisierte Serviceprozesse sichern nach Inbetriebnahme der Anlagen die Verfügbarkeit und Werthaltigkeit ihrer Investitionen.