

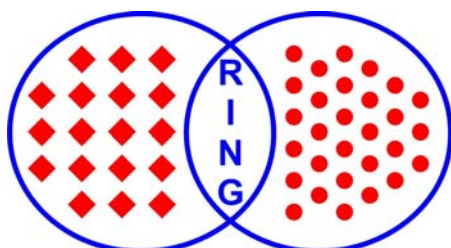
Walkmaschine Crimping machine

Modell
W 51

Modell W 51-2



Modell W 51-1



LEIBROCK

Ring Maschinenbau GmbH
Adam Müller Str. 74
D – 66954 Pirmasens
Telefon +49-6331-5181-0
Telefax +49-6331-92422
Email sales@leibrock.de
Internet <http://www.leibrock.de>

Walkmaschine Typ W 51

Die Praxis hat bereits gezeigt auch mit dieser Maschine werden wieder exzellente Walkergebnisse erzielt.

Bedienerfreundliches Walken, da die Walkform in die Seitenbacken eintaucht, dadurch immer gleichbleibende Arbeitshöhe.

Serienmäßige Ausstattung:

Beheizte Walkwerkzeuge und beheizte Seitenbacken, die Temperatur ist jeweils elektronisch einstellbar.

Spalteinstellung zwischen Walkschwert und Seitenbacke.

Anpressdruck der Unterform einstellbar, dadurch werden bei empfindlichen Lederarten Abdrücke am Leder im Bereich der Walkkurve vermieden.

Um das Leder zu positionieren ist an den Seitenbacken ein Auflagetisch mit Skala angebracht.

Die Schaltung der Maschine ist wie folgt:

Die Abwärtsbewegung des Walkschwertes hat eine **"stop-and-go - Schaltung"**, d.h.:
Betätigung des Fußventils = Abwärtsbewegung
Lösen des Fußventils = Stop

Die eingestellte Walkzeit läuft erst ab, wenn das Blatt eingespannt ist und nachdem der Fußschalter frei wird.

Nachdem der Walkvorgang beendet ist und die Oberform hoch fährt, wird durch eine Spreizvorrichtung die Seitenbacken geöffnet.

Um ein gutes Walkergebnis zu erzielen und keinen Abfall zu produzieren (geplatze Leder), ist es sehr wichtig, die Blätter zu dämpfen.

Mit dem von uns neu entwickelten Dämpfgerät Typ VBD 5 wird jedes Blatt innerhalb von ca. 6 Sekunden auf beiden Seiten intensiv gedämpft. Dies bewirkt, dass das Leder nicht mehr platzt und nach dem Walken besser die Form hält. Werden Leder verarbeitet, die auf der Narbenseite nicht mit Feuchtigkeit in Berührung kommen dürfen, so kann der Dampf abgestellt werden.

Crimping machine type W 51

We made the experience that this machine obtains excellent working results.

Agreeable operation because crimping tool drives into lateral jaws that means working height stays the same.

Serial equipment:

heated crimping tool and heated lateral jaws the temperatures are controled electronically

adjustment of distance between crimping tool and lateral jaws

Pressure of the lower mould adjustable to avoid marks on smooth materials are avoided

To bring the leather into right position there is a table with scale on the lateral jaws

The processing of the machine is as follows:

"Stop-and go"-procedure of the downward- movement of the crimping tool:
operation of the foot valve = downward movement;
release of the foot valve = stop

After having brought the vamp into its position and after having released the foot pedal, the adjusted crimping period starts.

After the crimping process is finished and the upper mould went up the lateral jaws are opened by a spreading device.

To obtain a good crimping result and not to produce any waste (cracking leather) it is very important to steam the vamps before crimping.

We have developed the steaming unit type VBD 5 with which each vamp can be damped intensively on both sides within 6 sec. This avoids cracking of the leather and causes the leather to hold its shape better. The steam can be turned off if leathers are processed whose surface should not get into touch with moisture.

Technische Daten:

Breite, Tiefe, Höhe: width, depth, height
Verpackungsmaße: packing dimensions
Elektrischer Anschluss: electrical supply
Elektrischer Anschlusswert: electrical contact
Pneumatischer Anschluss: pneumatical contact
Luftverbrauch pro Paar: air consumption per pair
Gewicht brutto: weight gross (crate)
Gewicht netto: weight net

Technical details:

W 51-2	W 51-1
820x720x1680	820x720x1680
920x820x1850	920x820x1850
240 V 50 Hz	240 V 50 Hz
2,5 kW	1,3 kW
3/8"	3/8"
72 Ltr./ Paar	36 Ltr./ Paar
450 Kg (Verschlag)	390 Kg (Verschlag)
340 Kg	280 Kg