**Etiketten sauber und präzise auf Werkstücken platziert**

**Vertikal-Etikettenaggregate FN7-1.0 von Grotefeld – ‚on demand‘ abgerufen aus dem Werkzeugwechsler**

**Die im ostwestfälischen Espelkamp bei Lübbecke ansässige Grotefeld GmbH hat als Marktführer für Aggregate-Technik eine Vielzahl hochwertiger, auf spezielle Anwendungszwecke zugeschnittene Komponenten und Baugruppen im Programm. So das Vertikal-Saugaggregat FN7-1.0, mit dem Etiketten verschiedener Größe auf bearbeitete Werkstückoberflächen aufgespendet werden.**

Hierbei werden zuerst die zu platzierenden Selbstklebe-Etiketten über eine Ansaugplatte mit einer Vielzahl kleiner Bohrungen, über die Unterdruck aufgebaut wurde, von einem Drucker abgenommen. Später fährt das Aggregat an die gewünschte Position und der Beklebevorgang wird ausgelöst.

Die Ansaugplatten sind aus Kunststoff, um Beschädigungen auf den Werkstückoberflächen auszuschließen. In Abhängigkeit vom gewünschten Einsatz werden die Platten in verschiedenen Größen angeboten. Um Werkstücktoleranzen auszugleichen, gestattet das FN7-1.0 der Ansaugplatte einen Federhub von maximal 3 mm. Mit einer Andruckkraft von 60-70 Newton ist eine präzise positionierte und saubere Haftung der Etiketten gewährleistet.

Die Saugwirkung an den Ansaugplatten bzw. der Unterdruck im Aggregat wird durch ein Turbinenrad erzeugt. Eine zusätzliche Stromversorgung ist dafür unnötig, die Rotation wird allein durch die Antriebsspindel der Maschine bewirkt. Die erforderliche Saugleistung – in Abhängigkeit von Etikettengröße und Papiergrammatur – stellt der Nutzer über die Drehzahl ein. Mit einem Maximalwert von 10.000 Umdrehungen je Minute sichert das Turbinenrad eine für jede Anwendung ausreichende Saugkraft und festen Etikettenhalt an der Ansaugplatte bis zum Auftrag.

Last but not least: Wie andere Aggregate auch, kann das Saugaggregat FN7-1.0 aus dem Werkzeugwechsler eingewechselt werden. Der Einsatz des Etikettenspenders ist dann besonders sinnvoll, wenn Plattenware in der Möbelindustrie oder im Holzhandwerk auf Bearbeitungszentren im Nestingverfahren aufgeteilt bzw. verschachtelt gefräst und gebohrt wird. Auf Basis der Daten aus der Stückliste bleibt jedes Einzelteil durch sein Etikett immer eindeutig identifizierbar.