

# FKT 320.50



**Fortuna**  
GERMAN MANUFACTURER EST. 1903



## Lederkontrolltisch mit Fingerschutz

Um teure Nacharbeiten, wie dem Austausch von Lederteilen am fertigen Produkt zu vermeiden, lassen sich auch versteckte Narbenfehler der Häute mit diesem pneumatischen Lederkontrolltisch durch Dehnen deutlich erkennen. Die Dehnkraft kann auf das zu prüfende Material präzise eingestellt, oder durch gezielte Druckluftimpulse aufgebaut werden.

Dieses Verfahren ist besonders wichtig bei Lederteilen, die unter Dehnung verarbeitet bzw. gedehnt eingebaut werden. Hier werden die Fehler oft erst beim Einbau oder bei der Endkontrolle entdeckt, was dann zu erheblichen Mehrkosten führt.

## Leather inspection table with finger guard

*To avoid expensive reworking, such as replacing leather parts on finished products, concealed grain faults can be clearly detected by stretching on this leather inspection table. The stretching force can be set precisely for the material to be tested, or built up by means of deliberate compressed air pulses.*

*This procedure is particularly important with leather pieces that are processed or added while stretched. Often, faults are not seen until they are being inserted or even until the final inspection, and this then leads to considerable extra expense.*

## Fortuna

Spezialmaschinen GmbH

Eisenbahnstraße 15  
D-71263 Weil der Stadt

Phone: +49 (0) 7033 709-0  
Fax: +49 (0) 7033 709-150  
www.fortuna-gmbh.de  
info@fortuna-gmbh.de

Unternehmen  
zertifiziert nach  
DIN EN ISO 9001

## Funktionsprinzip

Die Bedienperson legt das zu prüfende Lederteil bei geöffneten Schwenkbacken auf einen gewölbten beweglichen Prüfstempel. Das restliche Material wird in die durchgehende Wanne gelegt. Anschließend wird manuell das vordere Fingerschutzgehäuse von Hand geschlossen. Gleichzeitig schließt sich auch der hintere Fingerschutz. Der hintere und vordere Schwenkrahmen wird automatisch geschlossen. Über aufblasbare Schläuche wird das Lederteil mit einer konstanten Kraftverteilung oben und unten an den Anpressrahmen gepresst. Der bewegliche Prüfstempel fährt pneumatisch nach oben. Das zwischen den Klemmstellen gespannte Lederteil kann nun auf Narben- oder Farbfehler kontrolliert werden. Die Fehler und die nicht nutzbaren Flächen werden mit einem Stift oder Kreide markiert. Nach dem Zurückfahren des Prüfstempels kann das Lederteil zwischen den drucklosen Schläuchen hindurchgezogen werden.

## Operating principle

The operator places the leather piece for testing with open swivel jaws onto a movable curved test plate. The front finger guard housing is then manually closed by hand. At the same time, the rear finger guard closes. The rear and front swing frame is automatically closed. Inflatable tubes then press the leather piece against the press frame at a constant pressure on top and underneath. The movable test plate moves upwards pneumatically. The operator can now examine the leather piece that is clamped between the clamping positions for grain or colour defects. The fault and the unusable areas are marked with a pen or chalk. After the test plate returns to the starting position the leather piece can be pulled through the depressurised tubes.

## Technische Daten

Prüffläche (mm)	3200 x 500
Betriebsdruck (bar)	4 (empfohlen), max. 6
Presskraft (kN)	2 bar = 11 kN, 4 bar = 22 kN, 6 bar = 30 kN
Luftverbrauch	ca. 5 l je Hub (4 bar)
Nettogewicht (kg)	ca. 1020
Abmessungen Länge, Breite, Höhe (mm)	3500, 1100, 1300
Verpackungsmaße Länge, Breite, Höhe (mm)	4000, 1600, 2300

## Technical data

Test area (mm)	3200 x 500
Operating pressure (bar)	4 (recommended), max. 6
Pressing force (kN)	2 bar = 11 kN, 4 bar = 22 kN, 6 bar = 30 kN
Air consumption	approx. 5 l per stroke (4 bar)
Net weight (kg)	about 1020
Dimensions length, width, height (mm)	500, 1100, 1300
Packaging dimensions length, width, height (mm)	4000, 1600, 2300