

Batzen-Abschneider

Formate

Vormauerziegel DF, NF usw.
Hintermauerziegel 2 DF, 3 DF usw.
Pflasterziegel
sonstige keramische Produkte

Arbeitsweise

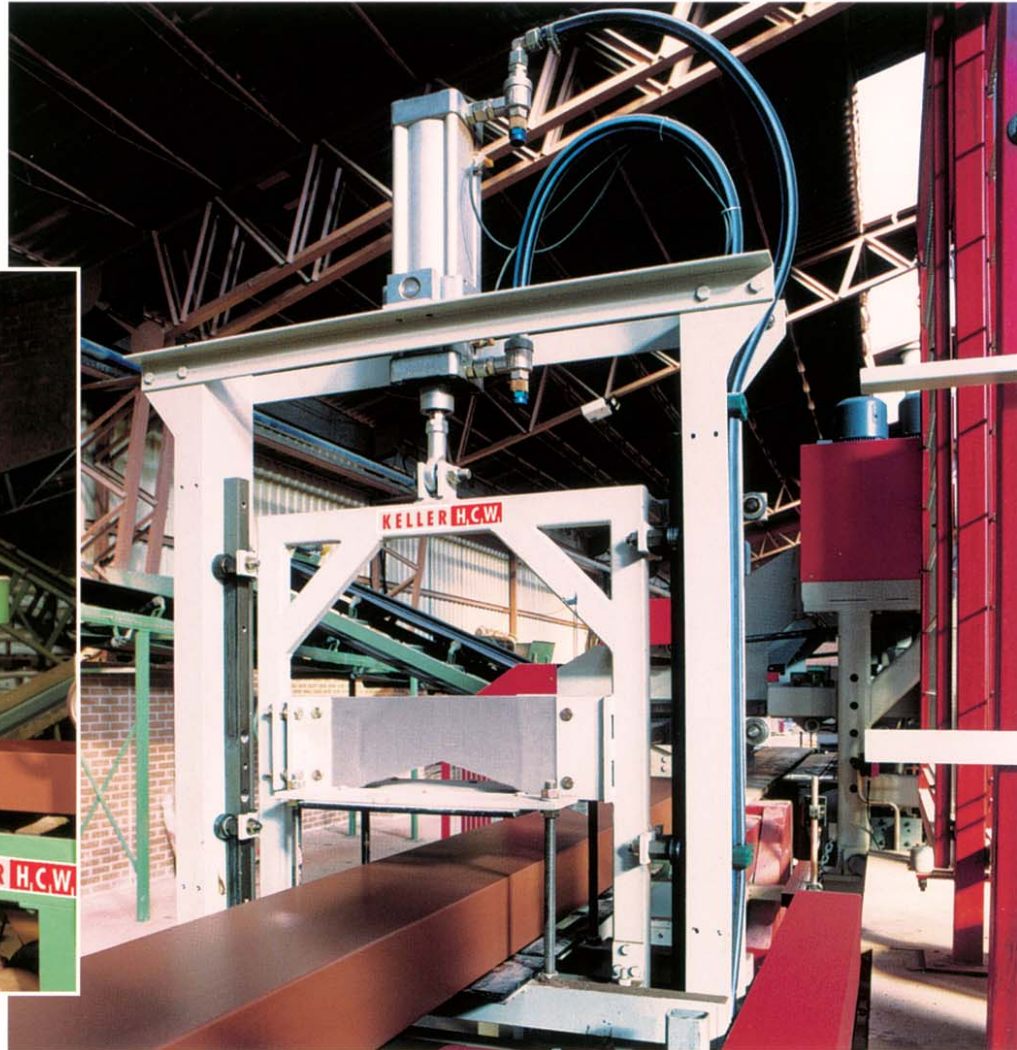
Kontinuierlich

Schneidsystem

Senkrechtschnitt:
Drahtschnitt (Weichverpressung)
Senkrechtschnitt:
Messerschnitt (Steifverpressung)

Technische Merkmale

- 1..... Grundgestell in stabiler Stahlschweißkonstruktion.
- 2..... Der Tonstrang wird über eine Kunststoffgleitbahn transportiert.
- 3..... Die Antriebselemente sind wartungsfrei.
- 4..... Der Abschneider ist mit Drahtrißkontrolle ausgestattet.
- 5..... Das Beschleunigungsband ist Bestandteil des Abschneiders.
- 6..... Der Antrieb kann mit FU-Steuerung ausgerüstet werden.



K/001/MW/0111/D - Printed in Germany - Technische Änderungen vorbehalten

Zusatzeinrichtungen

Zusätzliche Längenmesseinrichtung
(wenn kürzere Batzen geschnitten werden sollen, z.B.
beim Einfahren der Presse – Funktion eines Schnitzlers).

Effektive Leistung

Die Leistung ist abhängig von der Batzenlänge und
Tonstranggeschwindigkeit.
Der Batzenabschneider bestimmt nicht die Leistung.

Einsatzbeispiele

- Der Batzenabschneider arbeitet mit dem Mehrdrahtabschneider zusammen.
- Der vom Batzenabschneider geschnittene Tonbatzen wird beschleunigt, dadurch wird eine Lücke gebildet. Somit kann der Tonbatzen quer in den Mehrdrahtabschneider transportiert werden.

KELLER HCW bietet innovative Technologie zur Produktion von:

- Mauer-, Hohl- und Dachziegeln
- Verblend- und Pflasterklinkern
- Spalt- und Bodenplatten
- Feuerfest-Produkten sowie
- Mess-, Steuer- & Regeltechnik
- und Automatisierung

KELLER HCW

KELLER HCW GmbH – ein Unternehmen der CERIC-Gruppe

