

Mehrdraht-Abschneider

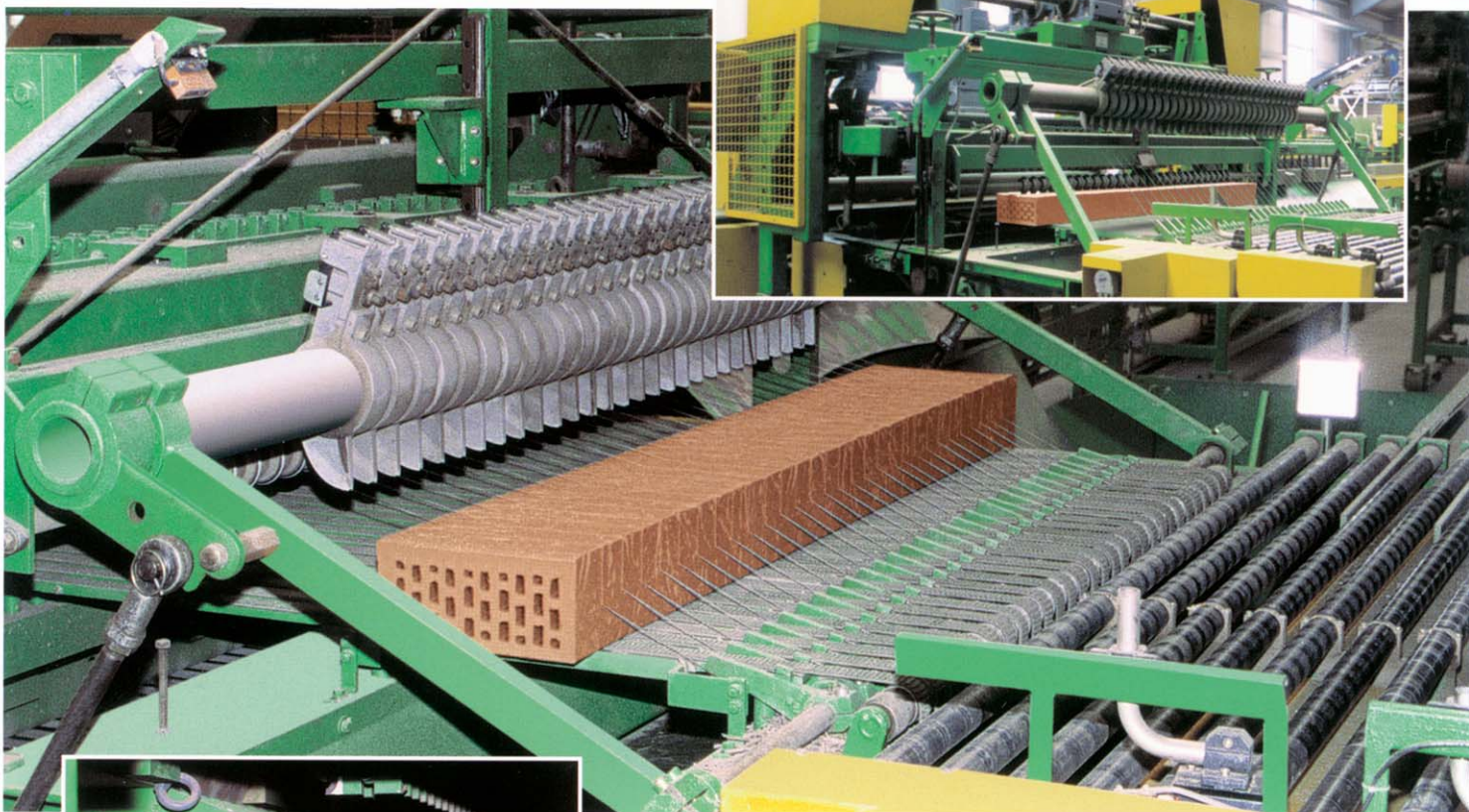
Formate

Vormauerziegel DF, NF usw.
Hintermauerziegel 2 DF bis 20 DF
Pflasterziegel
sowie sonstige keramische Produkte:
z.B. Langlochziegel,
Einfach- und Mehrfachstrang

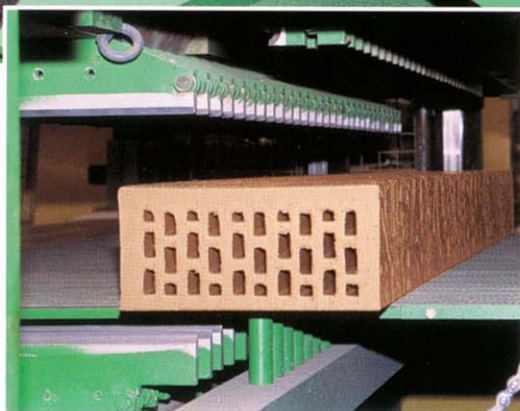
Technische Merkmale

- 1..... Grundgestell in stabiler Stahlschweißkonstruktion.
- 2..... Der Tonstrang wird über Bänder transportiert.
- 3..... Die Antriebselemente sind wartungsfrei.
- 4..... Der Tonstrang wird winkelgenau in die Anfasvorrichtung transportiert, der Transport von der Anfasposition in die Schneidposition erfolgt direkt ohne Bandübergabe.
- 5..... Die Antriebe sind FU gesteuert.

Der Abschneider eignet sich für Weich- und Steifverpressung



K/003,NW/0111/D - Printed in Germany - Technische Änderungen vorbehalten



Arbeitsweise

Taktweise

Schneidsystem

Senkrechtschnitt: mit Gegenläufig angeordneten Drähten
(TB max = 550 mm, TH max = 400 mm, TS min = 50 mm)
Seitenschnitt: Segmentschnitt (Tonstrangabmessung s. Z. 806 257)
Seitenschnitt: Durchschubabschneider

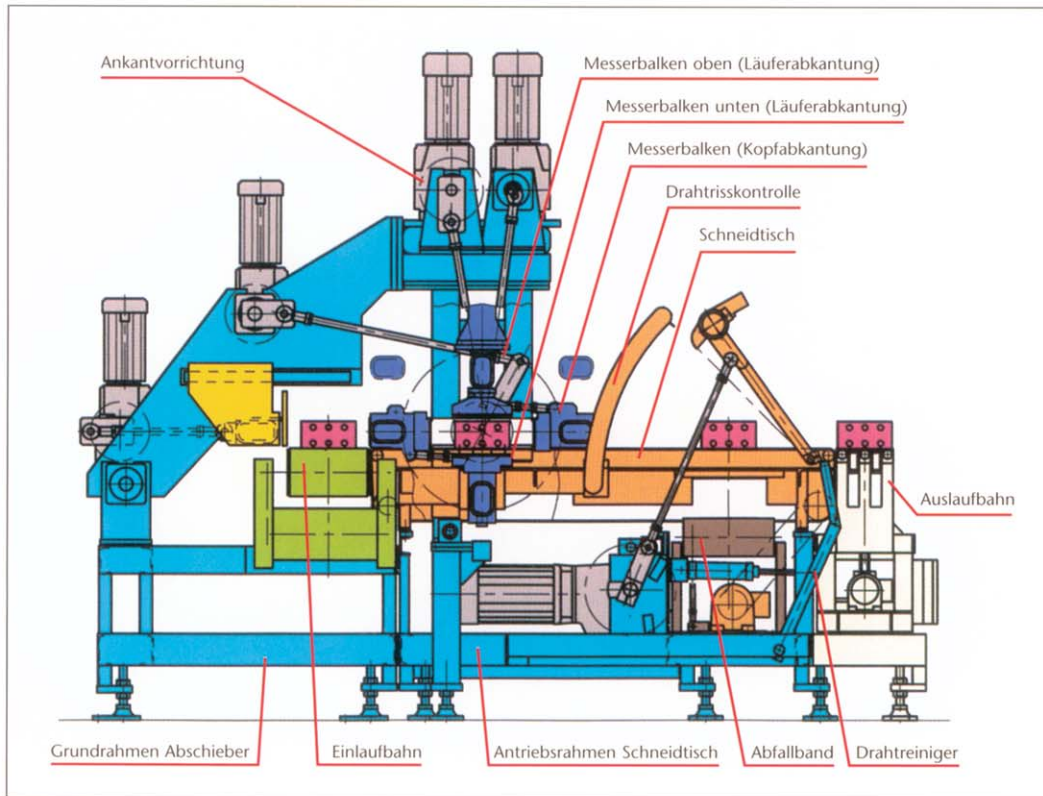
KELLER HCW bietet innovative Technologie zur Produktion von:

- 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





Zeichnung-Nr.
685 412

Zusatzeinrichtungen

Anfasvorrichtung mit allseitiger Anfasung.
Anfasrollen mit Antrieb für eine leichte Anfasung.
Abschabeinrichtung für die Steinunterseite.
Ausschneideeinrichtung.

Formlingsträgerbeladung

Lattenautomat für 2, 3 bzw. 4 Latten
Lattenautomat in Doppelausführung
Übersetzgreifer in Verbindung mit Formlingsgruppierbahn mit geregelter Antrieb.

Die Formlingsträgerbeladung entfällt bei Anwendung des Direktsetzverfahrens (Steifverpressung).

Schneidische

(für jede Schnittstärke ist ein Schneidtisch erforderlich)
Jeder Schneidtisch beinhalten folgende Einrichtungen:
Bänderbahn mit Antriebswelle, Schneidharfe,
Drahtrißkontrolle.
Drahtreiniger – Anfasrollen falls erforderlich.

Effektive Leistung

Die Leistung ist abhängig von der Batzenlänge sowie der Abschneiderausführung.

Anzahl Schnitte pro Stunde:

(Abschneider ohne Anfasvorrichtung – alte Ausführung)

Bei Batzenlänge (GS) mm	Abschneiderlänge (A) mm	Rahmen/h (RH)
GS = 750 - 950 mm	A = 1200 mm	RH = 950
GS = 950 - 1150 mm	A = 1400 mm	RH = 900
GS = 1150 - 1350 mm	A = 1600 mm	RH = 830
GS = 1350 - 1550 mm	A = 1800 mm	RH = 770
GS = 1550 - 1750 mm	A = 2000 mm	RH = 700
GS = 1750 - 1950 mm	A = 2200 mm	RH = 630

Die Leistung eines Abschneiders mit Anfasvorrichtung kann 600 Rahmen/h betragen.

Die Leistung eines Durchschubabschneiders kann bis 1000 Rahmen/h betragen. (Rückspr. Konstruktion)

Die Abkantung erfolgt in einer Position.

Hinweis

Leistung des Lattenautomaten – Übersetzers beachten !!!

Zusatzeinrichtungen

Anfasvorrichtung mit Anfaswerkzeuge (allseitig), Anzahl der Werkzeuge: Anzahl der geschnittenen Formlinge + 1.
Für jede Schnittstärke TS sind die „Läufer-“ und „Kopfmesser“ erforderlich (FT + 1).
Für jede zusätzliche Höhe sind zusätzliche „Kopfmesser“ erforderlich, da diese um die Ecke anfasen!
Anfasrolle (nur Läuferseite) Anzahl: FT + 1.

Einsatzbeispiele

Der Abschneider, Typ Mehrdrahtabschneider, kann mit folgenden Maschinen zusammenarbeiten:

- Lattenautomatik
- Übersetzer mit Formlingsgruppierbahn
Der Fahrtrieb des Übersetzgreifers ist elektrisch geregelt und passt sich der Geschwindigkeit der Gruppierbahn an.
Je nach Aufgabe ist zu prüfen, ob günstiger Frequenzregelung oder Gleichstromregelung eingesetzt wird.
- Roboter mit Greifer für die Formlingsträgerbeladung
- Roboter mit Greifer für das direkte Setzen auf den Ofenwagen