

# Spaltplatten-Abschneider

## Formate

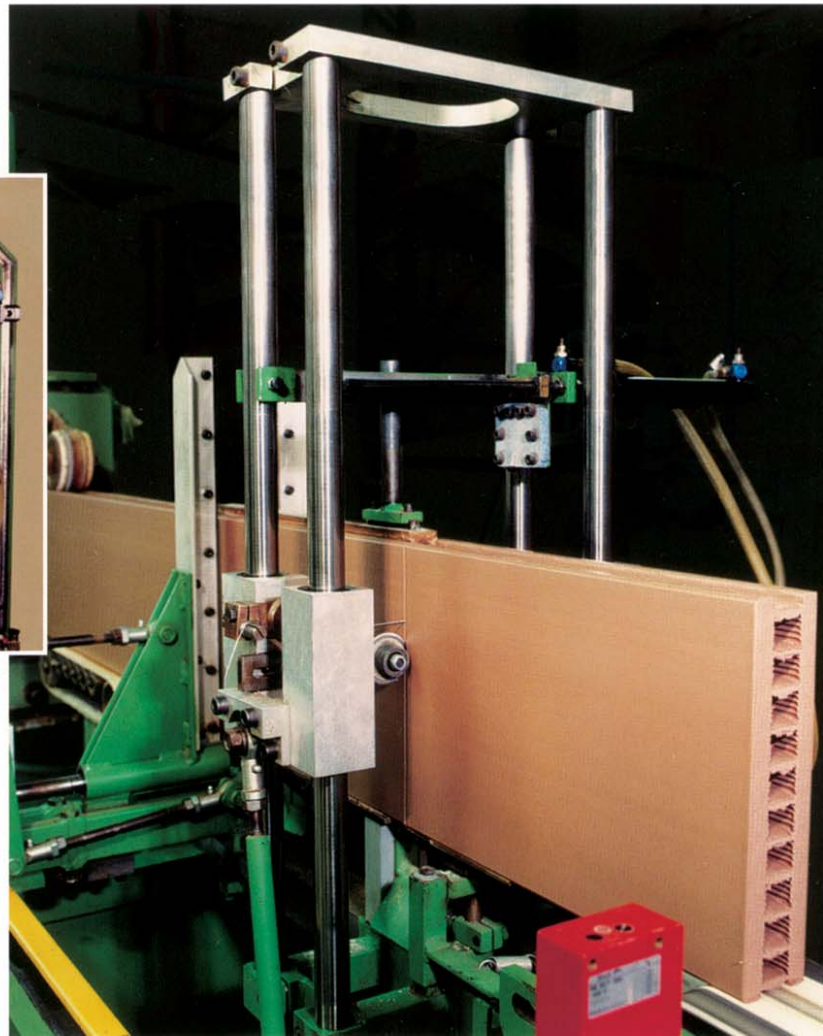
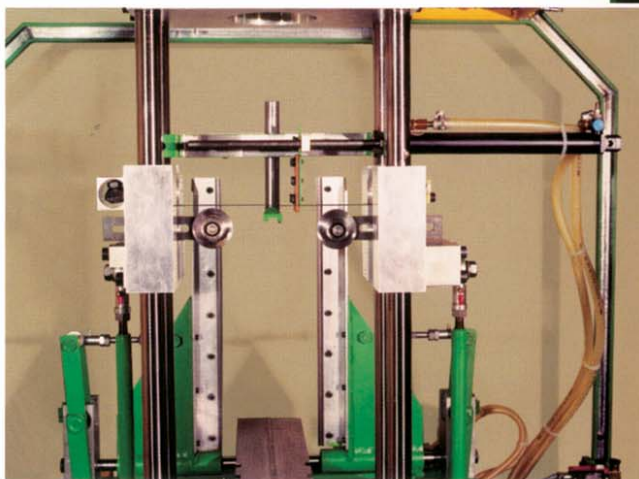
Typ 4163	<b>Drahtschnitt</b> TB max. 80 mm TH max. 330 mm TS min/max. 160 / 330 mm
Typ 4163-S	<b>Drahtschnitt Sondergröße</b> TB max. 120 mm TH max. 450 mm TS min/max. 160 / 450 mm
Typ 4164	<b>Messerschnitt</b> TB max. 50 mm TH max. 330 mm TS min/max. 160 / 330 mm

## Technische Merkmale

- 1..... Grundgestell in stabiler Stahlschweißkonstruktion.
- 2..... Die Antriebselemente sind wartungsfrei in Kugellagern und Stahl-linearführungen geführt.
- 3..... Die Messung der Tonstranggeschwindigkeit erfolgt über eine Meßrolle / Meßband mit Impulsgeber.
- 4..... Die hohe Schnittgenauigkeit wird durch eine elektronische Steuerung erreicht.
- 5..... Der Antrieb erfolgt über zwei Servomotore mit elektronischen Kurvenscheiben.

Durch die elektronische Kurvenscheibe sind auch größere Schnittlängen möglich.

Die Auswahl welcher Schneidmesser der richtige ist, ist abhängig von Leistung, Formatvielfalt und ob das Material besser mit einem Draht oder einem Messer zu schneiden ist.



## Arbeitsweise

Typ 4163, 4163-S und 4164 arbeiten kontinuierlich. Bei den Drahtabschneidern Typ 4163 und 4163-S wird nach dem Schneidvorgang eine Lücke zwischen geschnittenem Formling und Tonstrang erzeugt. Durch diese Lücke fährt der Draht zurück in seine Ausgangsposition.

Bei dem Messerabschneider Typ 4164 schwenken die Messer nach dem Schnitt nach außen und fahren an dem vortreibenden Tonstrang vorbei zurück in die Ausgangsposition. Oben angelangt schwenken die Messer wieder nach innen.

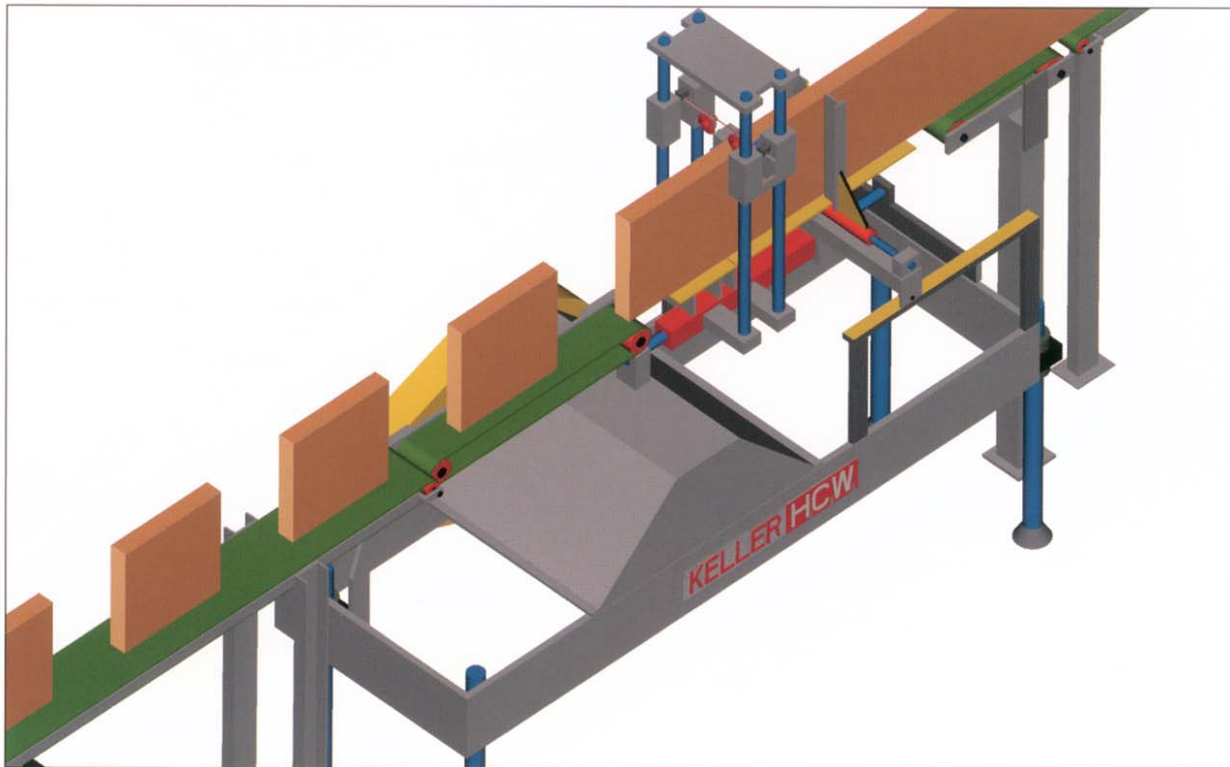
## KELLER HCW bietet innovative Technologie zur Produktion von:

- 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





## Zusatzeinrichtungen

Typ 4163, 4163-S und 4164 arbeiten mit Senkrechtschnitt. Die Typen Typ 4163 und 4163-S arbeiten mit einer Vorschneidrolle.

## Zusatzeinrichtungen

Einrichtung für „Schnittunterdrückung“ für TS über 330 bzw. 450 mm bis beliebige Länge – elektronisch/pneumatisch, seitliche Ankantung.

Untere Ankantung bei Formaten bis 260 mm (für Sonderformate).

Obere Ankantung für Formate bis 260 mm (für Sonderformate).

Vorstecheinrichtung zum Erzeugen von Sonderformaten (Sechseck, Achteck, usw.)

## Formlingsträgerbeladung

Rollenabsetzbahn auf Latten/Rahmen (Leistungseinbußen wegen freiem Lattenende)

Aufschießen der Formlinge auf Hilfspalette, anschließend werden die Formlingsgruppen angehoben und auf die zugeführten Latten/Rahmen gesetzt.

Aufschießen der Formlinge auf ein mit Servomotor angetriebenes Gruppierband. Die gruppierten Reihen werden mit einem Übersetzer auf Latten/Rahmen/Paletten oder beim Direktsetzverfahren auf den Ofenwagen gesetzt.

Querschub pneumatisch oder motorisch für Greifer bzw. Fahrwerk vorsehen wenn quer zur Transportrichtung des Gruppierbandes übergesetzt wird.

Das Hubwerk ist mit einer Schwimmstellung auszustatten, so dass die Formlinge druckfrei abgesetzt werden.

## Zusatzeinrichtungen

Die Typen 4163, 4163-S und 4164 können mit einer nachgeschalteten Wendevorrichtung, zum Wenden der einzelnen Formlinge auf Schnittfläche, ausgestattet werden.

Leistung des Abschneiders in Verbindung mit Wendevorrichtung = 25 Schnitte/min.

Der Messerabschneider Typ 4164 kann mit einem ein-, zwei- und dreifach Schnitt ausgestattet werden.

Verteilerweiche bei extrem hoher Leistung, die nicht auf einer Linie gruppiert werden kann.

## Schneidische

Generell sind die Schnittleistungen von der Tonstranghöhe und der Schnittlänge abhängig.

### Schnittleistung Typ 4163

TH in mm	TS in mm	max.Schnitte/min	effektiv Schnitte/min
120	260	60	50
150	150	60	50
211	211	50	40
260	260	40	35
330	330	35	30

Druckluftbedarf: ca. 2,5 NI pro Schnitt, Arbeitsdruck 6 bar  
Zeichnung Nr. 4.87.1283-1

### Schnittleistung Typ 4163-S

TH in mm	TS in mm	max.Schnitte/min	effektiv Schnitte/min
120	260	60	50
211	211	50	40
260	260	40	35
330	330	35	30
450	450	25	20

Druckluftbedarf: ca. 3,5 NI pro Schnitt, Arbeitsdruck 6 bar  
Zeichnung Nr. 4.87.1284

### Zusatzeinrichtungen für Typ 4163 und 4163-S

Drahtreineriger · Drahtnachziehvorrückung · Schnittwechseleinsätze

### Schnittleistung Typ 4164

TH in mm	TS in mm	max.Schnitte/min	effektiv Schnitte/min
120	260	80	65
150	150	80	65
211	211	60	50
260	260	48	40
330	330	40	35

Druckluftbedarf: ca. 2,5 NI pro Schnitt, Arbeitsdruck 6 bar  
Zeichnung Nr. 4.87.1285-1

### Zusatzeinrichtungen für Typ 4164

Schnittwechseleinsätze

## Einsatzbeispiele

Die Spaltplattenabschneider, Typ 4163, 4163-S und 4164, kann mit folgenden Maschinen zusammenarbeiten:

- Lattenautomat („Uralt“) Zeichnung Nr. 4.87.1284
- Hilfspalettenumlauf („Alt“) Zeichnung Nr. 9968 / 4.82.0600
- Übersetzer mit Formlingsgruppierbahn („Aktuell“) Zeichnung Nr. 2.88.0891 sowie
- Roboter mit Formlingsgruppierbahn.