

## Stanze für flachextrudierte Platten

### Formate

Flachgezogene quadratische, rechteckige und kontur Platten mit den Abmessungen  
TB min / max 100 / 600 mm · TH max. 25 mm  
TS min / max. 110 / 600 mm

Hohe Leistung bei der Produktion von Klinkerriemchen.  
Durch den Einsatz besonderer Stanzwerkzeuge können auch kleinere Platten gestanzt werden.

Bei nicht viereckigen Platten ist mit der Konstruktion Rücksprache zu nehmen.

Mit Schnittunterdrückung sind größere Schnittlängen möglich, die unter Umständen zu einer Minderung der Schnittgenauigkeit führen.

Die Schnittgenauigkeit beträgt +/- 0,25 mm bei einer Tonstranggeschwindigkeitsschwankung von max. +/- 5 %.

Die Plattenkanten werden wahlweise rund, eckig, antik oder mit Fasen versehen.

### Technische Merkmale

- 1..... Grundgestell in stabiler Stahlschweißkonstruktion.
- 2..... Die Antriebs Elemente sind wartungsfrei in Kugellagern und Kugellbuchsen geführt.
- 3..... Der Koprahmen besteht hauptsächlich aus Aluminium.
- 4..... Die Stanzwerkzeuge werden durch Pneumatik-Spezialzylinder betätigt.
- 5..... Der Tonstrang wird mit einem Filzgurt gefördert damit der Tonstrang nach dem Stanzen nicht auf dem Gurt haftet.
- 6..... Die Messung der Tonstranggeschwindigkeit erfolgt über eine Messrolle mit Impulsgeber.
- 7..... Die hohe Schnittgenauigkeit wird durch eine elektronische Steuerung erreicht.
- 8..... Der Antrieb erfolgt über einen Servomotor mit 18 Nm bei 2000 Umdrehungen/min, entspricht ca. 4 KW.



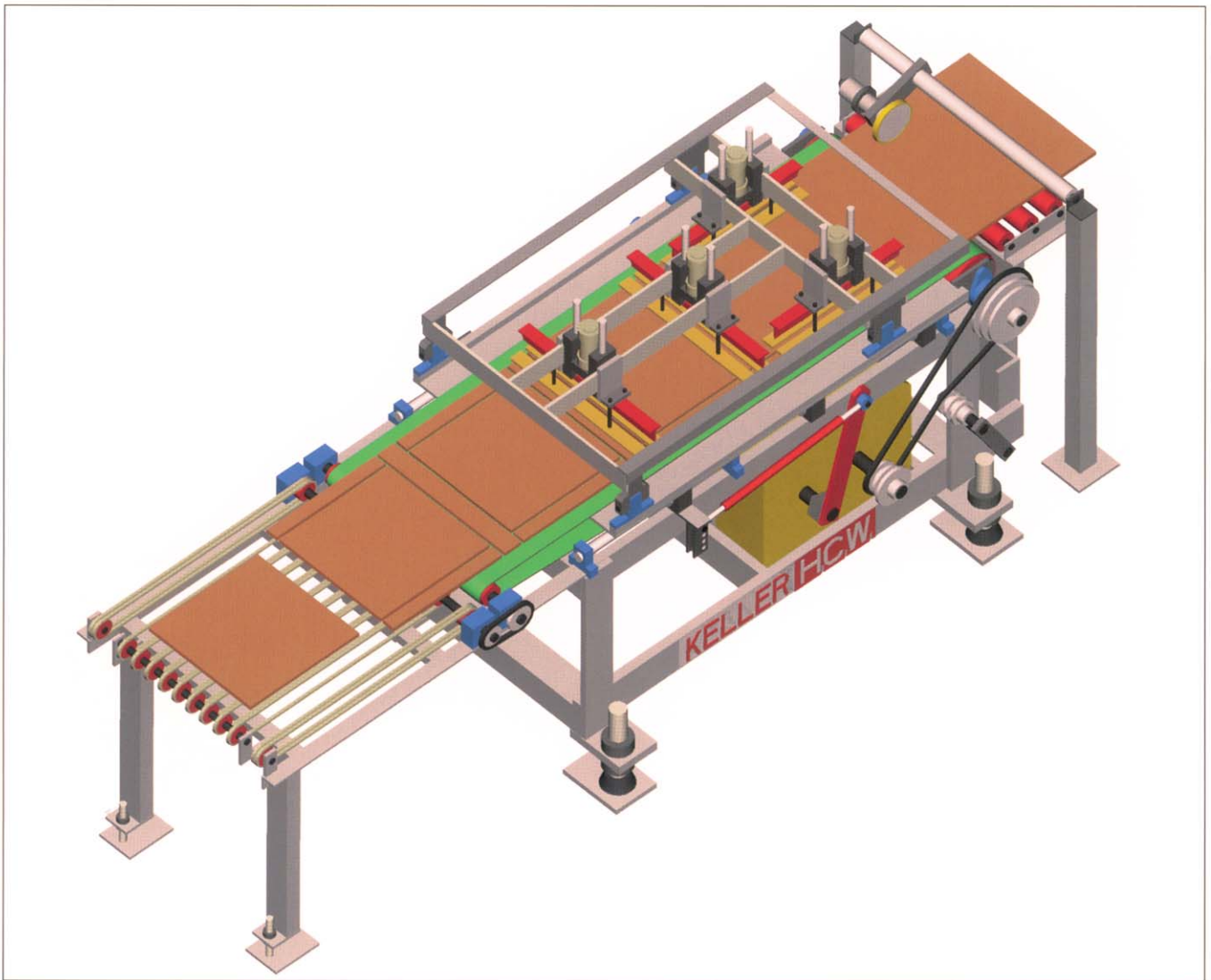
**KELLER HCW bietet innovative Technologie zur Produktion von:**

- 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**





## Arbeitsweise

Die Tonstranggeschwindigkeit wird mittels einer Messrolle, die auf dem Abfallstreifen abrollt, gemessen und über den Steuerschrank an den Servomotor weitergegeben, welcher den Stanztisch und den Gurtförderer antreibt.

Der Tonstrang wird mit dem in Tonstranggeschwindigkeit fördernden Gurtförderer im Bereich des Stanztisches transportiert.

Der Stanztisch mit dem Kopffahmen fährt während des Stanzablaufes mit Tonstranggeschwindigkeit vor.

Bei einer viereckigen Platte erfolgt das Stanzen der vier Seiten in 2 Takten. Im ersten Takt schneidet ein Längsmesser das den seitlichen Abfall und ein Quermesser den Tonstrang auf Länge. Im zweiten Takt wird ebenfalls ein Längsmesser und ein Quermesser betätigt. Die Stanzmesser werden pneumatisch betätigt.

Die Arbeitsweise ist möglichst so gewählt, daß ein Einklemmen des Tonstranges zwischen zwei Stanzmessern nicht möglich ist. Sollte der Stanzablauf ein Einklemmen des Tonstranges nicht ausschließen können so sorgen die Niederhalter, die ca. 1mm oberhalb des Tonstranges befestigt sind, dafür, daß der Tonstrang nicht angehoben wird.

Die gestanzte Platte wird mit einem im Anschluss an den Gurtförderer befindlichen Keilriemenförderer beschleunigt und in Richtung Trocknerwagenbeladung gefördert.

## Schneidsystem

Als Stanzwerkzeug dienen eingespannte Federstahlbleche mit einer Stärke von 0,5mm. Die Federstahlhalter sind so ausgebildet, dass sie beim Stanzen der Formlinge die Fasse oder Abrundung bilden.

Unterschiedliches Schwindungsverhalten bei den Platten kann durch die Einstellung der Stanzmesser korrigiert werden.

## Zusatzeinrichtungen

Einrichtung für „Schnittunterdrückung“ für TS über 600 mm bis beliebige Länge – elektronisch (Nichtansteuerung der pneumatischen Stanzmesser).

Sonderwerkzeuge zur Herstellung verschiedener Konturen  
Vorstechwerkzeuge zum Erzeugen von Sonderformaten (Sechseck, Achteck, Platten mit runden Konturen usw.)

Profilierrollen zum Einwalzen verschiedener Strukturen.

## Formlingsträgerbeladung

Die Formlinge werden entweder zu sogenannten „Roller-box“-Beladeeinrichtungen gefördert oder mit Saugübersetzern auf Paletten übergesetzt.

## Stanztisch

Stanzleistungen

Generell sind die Stanzleistungen von der Formlingslänge abhängig.

Bei Format TB 260 mm und TS 260 mm beträgt die Leistung 60 Stanzungen/min.

Druckluftbedarf ca. 300 NI/min, erforderlicher Arbeitsdruck 6 bar.