

Universal-Abschneider

Formate

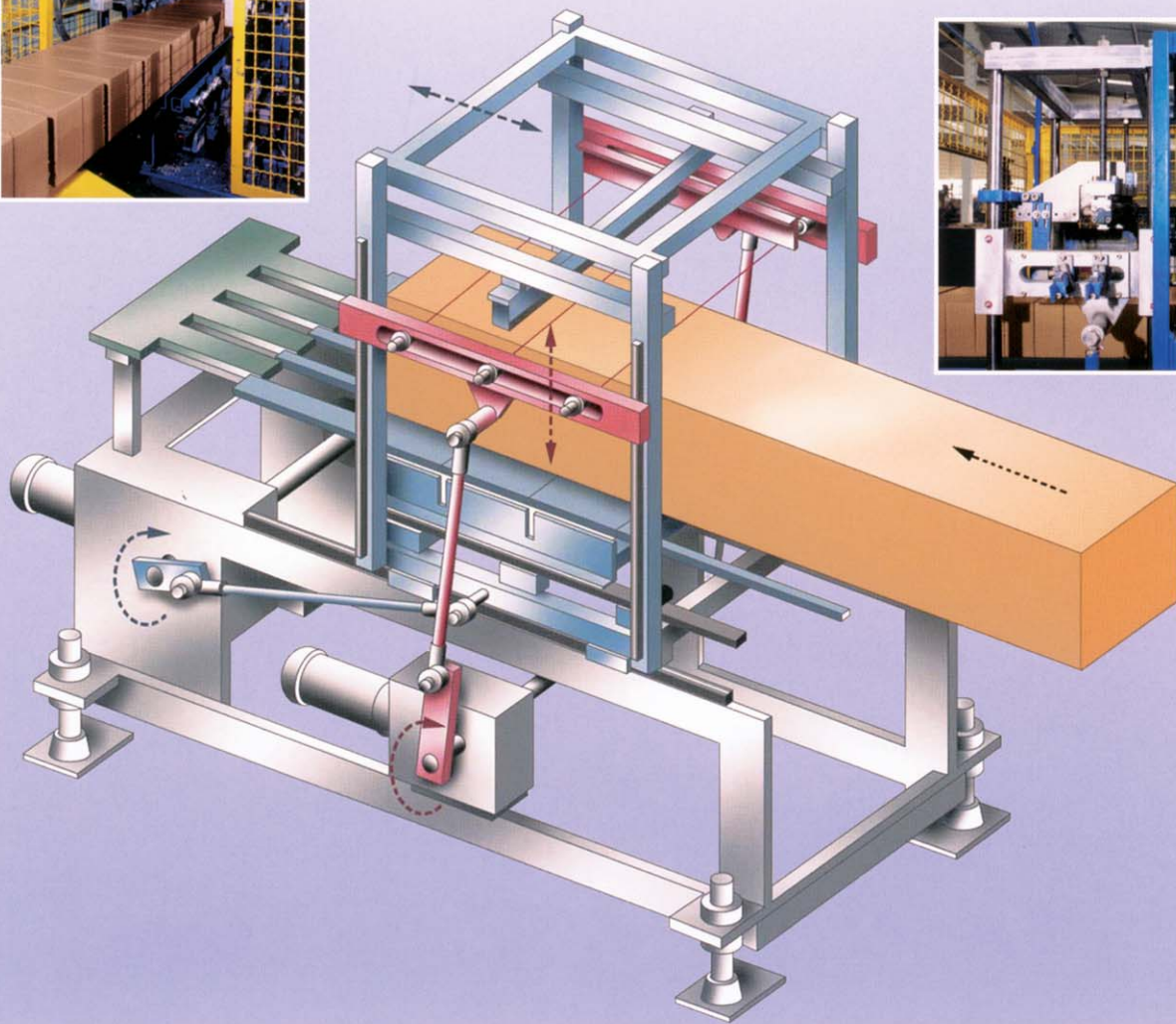
Vormauerziegel DF, NF usw.
 Hochlochziegel 2 DF bis 20 DF
 Leichthochlochziegel 2 DF bis 20 DF
 Langlochziegel, Einfach- und Mehrfachstrang
 Schnittlänge TS von 30 bis 600 mm
 Doppeltischausführung bis max. 600 mm
 mit Abfallschnitt möglich



Technische Merkmale

- 1..... Grundgestell in stabiler Stahlschweißkonstruktion.
- 2..... Der Tonstrang wird über eine Kunststoffgleitbahn transportiert.
- 3..... Die Antriebselemente sind wartungsfrei in Kugellagern und Kugelliniarsystem geführt.
- 4..... Die Messung der Tonstranggeschwindigkeit erfolgt über eine Messrolle/Messband mit Impulsgeber in Zusammenarbeit mit einem Lattenautomat erhält das Messband zusätzlich einen Tachometer.
- 5..... Die hohe Schnittgenauigkeit wird durch eine elektronische Steuerung erreicht.
- 6..... Der Antrieb erfolgt über zwei Servomotore mit elektronischen Kurvenscheiben und Doppelschubkurbeln für Tisch- und Schneidbewegungen.

Der Penetrometerwert des Tonstranges darf max. 2 kg/cm² betragen.
 (Bei Abweichung Rücksprache Konstruktion)



K/002/MW/0111/ID - Printed in Germany - Technische Änderungen vorbehalten

Arbeitsweise

Kontinuierlich

Schneidsystem

Senkrechtschnitt: Schneidtafel ausführung Nr. 1 - 3
 Seitenschnitt: Schneidtafel ausführung Nr. 4

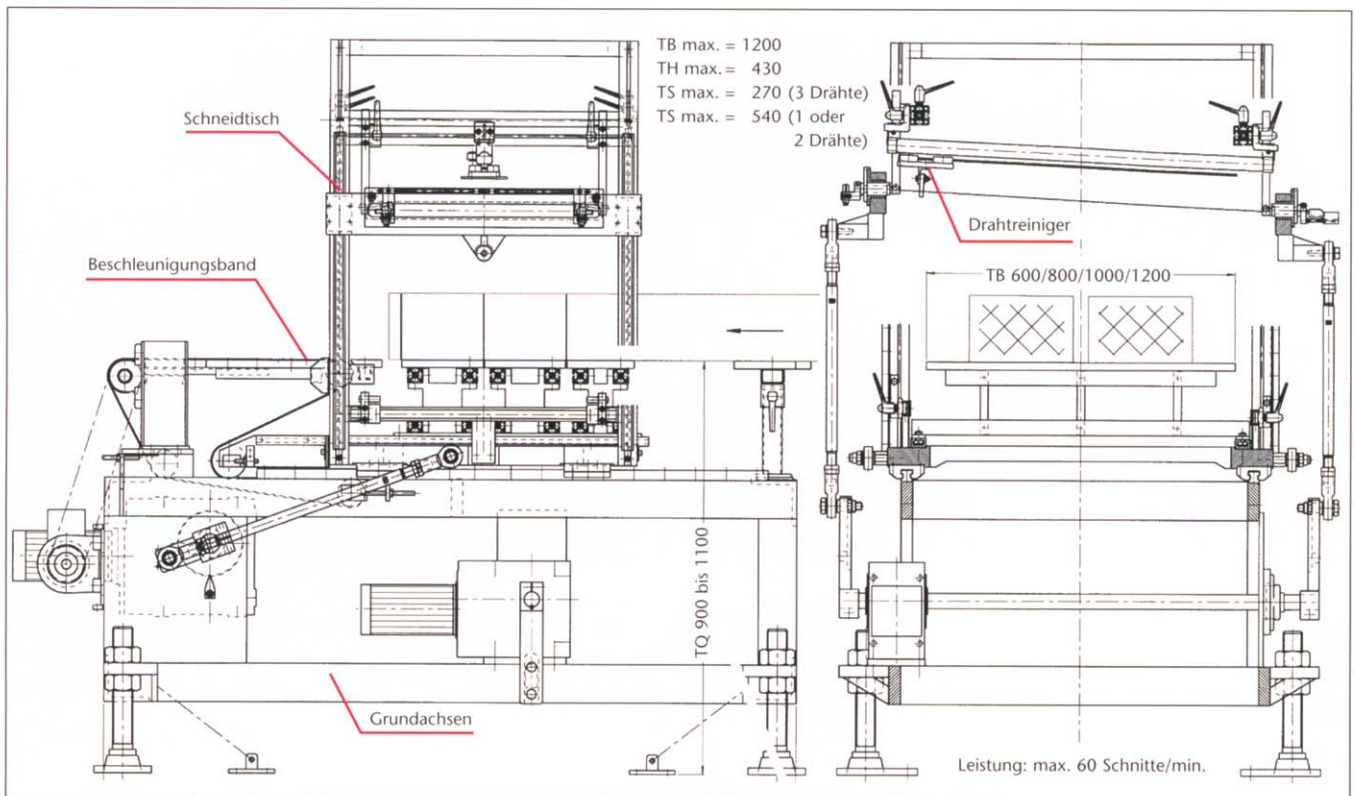
KELLER HCW bietet innovative Technologie zur Produktion von:

- 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

Elektronische Eckenausschneidvorrichtung.
Vorschneidrollen Ankanthvorrichtung.

Formlingsträgerbeladung

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

Zusatzrichtungen

Drehvorrichtung mit 6 Drehtischen

Leistung des Abschneiders mit Drehvorrichtung:

1-fach Drehvorrichtung = 50 Schnitte/min
2-fach Drehvorrichtung = 40 Schnitte/min

Wendevorrichtung - Pendelwendevorrichtung

**Leistung des Abschneiders in Verbindung mit
Wendevorrichtung = 30 Schnitte/min.**

Schneidische

Schneidisch Ausführung 1 „Senkrechtschnitt“

(für Großformate TB = 600 mm / TH = 400 mm)

Die Anzahl der Formlinge pro Schnitt ist abhängig von der
Schnittstärke:

TS = 50 mm bis 129 mm = 3 Formlinge/Schnitt
TS = 130 mm bis 269 mm = 2 Formlinge/Schnitt
TS = 270 mm bis 540 mm = 1 Formling/Schnitt

Effektive Leistung

(bei Schneidischausführung mit Senkrechtschnitt in
Abhängigkeit von der Tonstranghöhe)

Anzahl Schnitte pro Minute

TH bis 130 mm = 60 Schnitte/Minute
TH = 131 - 300 mm = 50 Schnitte/Minute
TH = 301 - 550 mm = 40 Schnitte/Minute

Zusatzrichtung Schneidisch Ausführung 1

Drahtreiniger · Drahtnachziehvorrichtung ·
Schnittwechseleinsätze

Schneidisch Ausführung 2 „Senkrechtschnitt“

(für Kleinformate TB = 350 / TH = 350 mm)

Leistung und Zusatzrichtung wie beim Schneidisch 1

Schneidisch Ausführung 3 „Senkrechtschnitt“- ohne Abkanthvorrichtung

(für Formate TB max. = 350 mm / TH max. = 350 mm)

TS = 30 mm bis 120 mm = 3 Formlinge/Schnitt
TS = 121 mm bis 240 mm = 2 Formlinge/Schnitt
TS = 241 mm bis 360 mm = 1 Formling/Schnitt

Schneidisch Ausführung 3 „Senkrechtschnitt“- mit Abkanthvorrichtung

(für Formate TB max. = 350 mm/TH max. = 350 mm)

TS = 30 mm bis 120 mm = 2 Formlinge/Schnitt
TS = 121 mm bis 360 mm = 1 Formling/Schnitt

Schneidisch Ausführung 3 „Senkrechtschnitt“- mit Abkanthvorrichtung

(für Format TB max. = 350 mm/TH max. = 350 mm)

TS = 45 mm bis 90 mm = 3 Formlinge/Schnitt
TS = 91 mm bis 180 mm = 2 Formlinge/Schnitt
TS = 181 mm bis 360 mm = 1 Formling/Schnitt

Effektive Leistung:

TH bis 130 mm = 50 Schnitte/Minute
TH = 130 mm bis 230 mm = 40 Schnitte/Minute

Zusatzrichtungen für Schneidisch 3 (wie Schneidisch Ausführung 1)

Schneidisch Ausführung 4 „Seitenschnitt“

Tonstrangbreite: max. = 600 mm · Tonstranghöhe: max. = 400 mm

Einzelschnitt

Schnittstärke TS = 100 - 360 mm · Anzahl Formlinge pro Schnitt: 1

Doppelschnitt

Schnittstärke TS = 200 - 300 mm · Anzahl Formlinge pro Schnitt: 2

Effektive Leistung: 35 Schnitte pro/Minute

Einsatzbeispiele

- 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.
- Für die Zusammenarbeit des Abschneiders mit Fremdautomaten (z.B. Frey o. Lingl) ist jeweils Bedingung, dass die Bänderantriebe der Lattenautomaten mit Gleichstrom-Regelantriebe ausgerüstet sind.
- Der Abschneider kann als Einzelmaschine zum Schneiden von Stranglängen eingesetzt werden z.B. in der Feuerfestindustrie.
- Übersetzer und Greifer oder Sauger, alternativ
- Roboter und Greifer oder Sauger