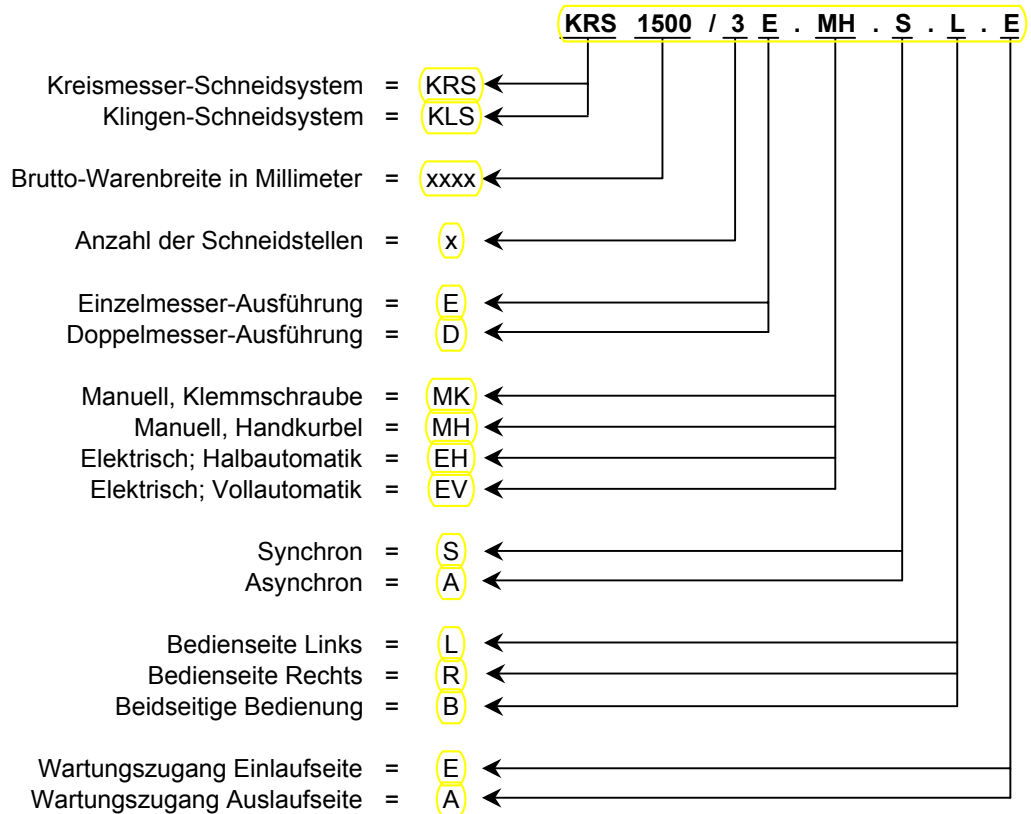


Typenschlüssel Schneidmaschine



Weitere Spezifikationen:

Durchlaufgeschwindigkeit:	1 - 500 m/min
zu schneidendes Material:	PET, PP, PS, Vlies, Papier, HDPE, ...
Materialstärke:	Materialabhängig
Minimale Schnittbreite (Einzelschnitt):	100 mm
Minimale Schnittbreite (Doppelschnitt):	min. 6 mm bis max. 12 mm
Elektrischer Anschluss:	3 x 400V, 50 Hz, 3 KW, mit MP
NOT-AUS:	NOT-AUS-Verriegelung und potentialfreier Kontakt für Sammelstörmeldung; Leitwert 0-10V
Steuerschrank:	ca. B 800 x H 800 x T 320 mm; auf der Schneidmaschine montiert; Ausstattung komplett über geschliffene Aluminium-Leitwalzen D=80mm
Warenein- und -Auslauf:	über geschliffene Aluminium-Leitwalzen D=80mm
Maschinen-Anbindung:	Gewindebohrungen (siehe Layout)
Maßanzeige (nur bei Synchron-Ausführung):	Maßband; optional: Mess-System
Schutzverkleidung:	Polycarbonat-Schiebetüren; Stahlblech lackiert in RAL 7032 (opt. Edelstahlblech)
Maschinenbeschriftung:	Deutsch
Dokumentation:	1 x Deutsch, DIN-A4

Erläuterungen zum Typenschlüssel Schneidmaschine

- System-Typ
 - **KRS** (Kreismesser-Schneidsystem)
 - Patentiertes Schneidkopfsystem mit Scherenschnitt-Prinzip
 - Kombinierte Eintauch- / Andruckbewegung
 - Angetriebene Untermesser
 - Elektronisch regelbare Durchlaufgeschwindigkeit bis 100 m/min.
 - Obermessermesserwechsel in weniger als einer Minute (mittels vormontierten Kassetten)
 - Einfacher und schneller Untermesserwechsel ohne Ausbau anderer Komponenten
 - Optimale Feineinstellungsmöglichkeit von:
 - Freiwinkel
 - Schnittdruck
 - Eintauchtiefe
 - **KLS** (Klingenschnitt-System)
 - Acht-Klingen-Revolver als vormontierte Kassetten
 - Ohne Antrieb und Untermesser

- Brutto-Warenbreite
 - Individuelle Konstruktion für jeden Anwendungsfall. Maschinenbreite ergibt sich aus der Brutto-Folienbreite.

- Schneidstellen
 - Frei wählbare Anzahl der Schneidstellen von ein bis sieben Stück. Weitere auf Anfrage.

- Messerausführung
 - **Einzelmesser**
 - Der Schneidkopf ist für einfachen Bahnschnitt mit einem Tellermesser bestückt
 - **Doppelmesser**
 - Der Schneidkopf ist für Streifenausfallschnitt mit zwei Tellermessern bestückt. Durch die spezielle Konstruktion können die Ausfallschnitte direkt abgeführt und aufgewickelt werden – ein Festklemmen wird verhindert. Die minimale Schnittbreite beim Doppelschnitt ist zu beachten.

- Bahnbreitenverstellung

○ *KRS*

▪ **Manuell, Klemmschraube**

- Die Ober- und Untermesser werden, anders als bei allen anderen Versionen, separat (asynchron) von Hand gelöst, verschoben und geklemmt. *Info:* Zum Wechseln der Untermesser ist ein kompletter Ausbau der Untermesserwelle erforderlich !

▪ **Manuell, Handkurbel**

- Die Bahnbreitenverstellung erfolgt über eine Handkurbel bzw. Handrad synchron für Ober- und Untermesser. Die Handkurbel wird zur Verstellung der einzelnen Schneidstelle auf die jeweilige Stellspindel gesteckt.

▪ **Elektrisch; Halbautomatik**

- Die Position der einzelnen Nutzen wird synchron mittels Elektro-Antrieb verändert. Die Bedienung erfolgt über Taster; Die Überwachung der Schneidstellen während dem Verfahren ist unerlässlich, um Kollisionen zu vermeiden.

▪ **Elektrisch; Vollautomatik**

- In der komfortabelsten Variante stellt man über ein Terminal (mittels Bildschirmdialog) die Bahnbreitenwerte ein. Der Fahrweg wird elektronisch überwacht, und der Antrieb wird bei Erreichen der Soll-Position automatisch abgeschaltet. Ein gleichzeitiges Verfahren aller Schneidstellen ist ebenfalls möglich. Alle anderen Funktionen werden ebenfalls bedienerfreundlich über das Bedienteil editiert.

○ *KLS*

▪ **Manuell, Klemmschraube**

- Die Schneidstellen werden, anders als bei allen anderen Versionen, von Hand gelöst, verschoben und geklemmt.

▪ **Manuell, Handkurbel**

- Die Bahnbreitenverstellung erfolgt über eine Handkurbel bzw. Handrad. Die Handkurbel wird zur Verstellung der einzelnen Schneidstelle auf die jeweilige Stellspindel gesteckt.

▪ **Elektrisch; Halbautomatik**

- Die Position der einzelnen Nutzen wird mittels Elektro-Antrieb verändert. Die Bedienung erfolgt über Taster; Die Überwachung der Schneidstellen während dem Verfahren ist unerlässlich, um Kollisionen zu vermeiden.

▪ **Elektrisch; Vollautomatik**

- In der komfortabelsten Variante stellt man über ein Terminal (mittels Bildschirmdialog) die Bahnbreitenwerte ein. Der Fahrweg wird elektronisch überwacht, und der Antrieb wird bei Erreichen der Soll-Position automatisch abgeschaltet. Ein gleichzeitiges Verfahren aller Schneidstellen ist ebenfalls möglich. Alle anderen Funktionen werden ebenfalls bedienerfreundlich über das Bedienteil editiert.

- Synchronisation

○ *KRS*

- Beim KRS erfolgt die Verstellung der oberen und unteren Schneidstellen **synchro**n, mit Ausnahme der Variante MK. Das heißt: Eine Nach-Justierung ist nach der Bahnbreitenverstellung nicht erforderlich.
- Bei der Variante MK ist keine Synchronisation möglich. Nach jeder Verstellung der Bahnbreite müssen Ober- und Untermesser neu ausgerichtet und justiert werden.

○ *KLS*

- Da es bei dem KLS keine Untermesser gibt, ist die Synchronisationsangabe hier nicht von Bedeutung; als Standard wird hier **Asynchro**n gewählt.

- Bedienseite

- Die Angabe der Bedienseite (**links / rechts / beidseitig**) erfolgt ausschließlich in Extrusionsrichtung. Wichtig ist in diesem Zusammenhang auch die Angabe der Bedienhöhe.

- Wartungszugang

- Um problemlos einen Messerwechsel durchführen zu können, muss die Maschine von einer Seite zugänglich sein. Die Angabe erfolgt bezogen auf die **Einlaufseite** bzw. **Auslaufseite**.