

Grundaufbau

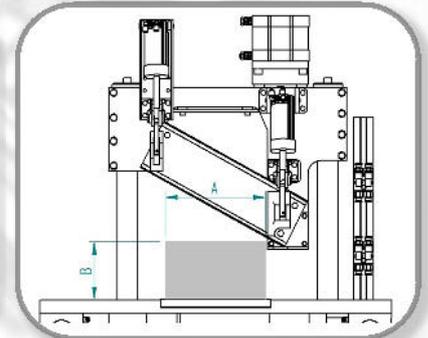
- Grundrahmen in Aluminiumprofil-Bauweise, komplett verkleidet.
- In der Höhe justierbare Stellfüße.
- Anhebbare, über Sicherheitsschalter überwachte Schutzhaube.
- Ein- und Auslauffunnel als Eingreifschutz.
- Schaltschränke und Bedienelemente komplett in Rahmen integriert.

Mechanischer Aufbau

- Schneidmesserblock mit pneumatischer Messerklemmung und –Spannung. Als Schnellwechselsystem ausgeführt.
- Schnittbewegung über Drehstrom-Getriebemotor und Exzenter-schwinge. Schnittgeschwindigkeit einstellbar. Taktzeit: Ca.: 2 bis 4 Sekunden.
- Profifixierung über beidseitig des Messerblocks angebrachte pneumatische Klemmeinheiten.
- Tischauflage aus Edelstahl mit seitlichen Profillführungen.
- Einstellbare Messerheizung.
- Mitfahr-Vorschub über ziehenden Pneumatikzylinder.
- Für den Einsatz von Negativformen vorbereitet.

Elektrotechnik

- Bedienfeld mit folgenden Funktionen:
- Eingabe von Produktions- und Kurzschnittlänge.
- Einstellung für Schneidmessertemperatur.
- Schnittstellen:
- Linien-Not-Aus (auf Klemmen).
- Ausgangssignal „Schnittende“ vorbereitet (auf Klemmen).
- Eingangssignal Liniengeschwindigkeit.



Technische Daten:

	PT1-200	PT1-300	PT1-350
Schnittbreite (A)	200 mm	300 mm	350 mm
Schnitthöhe (B)	100 mm	120 mm	120 mm
Materialgeschwindigkeit		10 m/min	
Längs-Verfahrweg		600 mm	
Maschinenbreite	800 mm	900 mm	1000 mm
Maschinenlänge /-höhe	1450-2650 / 1800 mm (ohne Ein-/Auslauffunnel)		

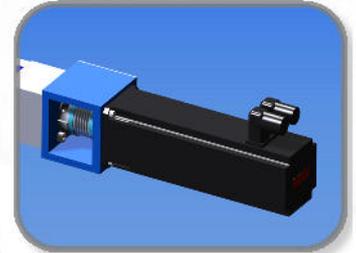
Optionen / Zusatzausstattung:

Nachfolgend eine Auswahl verschiedener Optionen / Zusatzausstattungen für diese Maschine:

Antrieb über Servomotor und Kugelumlauftrieb

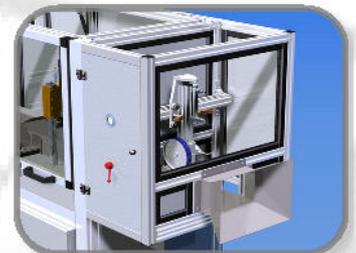
Muss die Längengenauigkeit verbessert werden (auf +/- 0,5 mm je Länge) oder wenn die Liniengeschwindigkeit über 10 m/min beträgt, muss eine Maschine mit elektro-mechanischem Vorschub über Servomotor und Kugelgewindtrieb, anstatt der pneumatischen Standard-Version, verwendet werden.

Hinweis: Bei höheren Liniengeschwindigkeiten muss unter Umständen die gesamte Maschine länger ausgeführt werden, um ausreichend Verfahrweg zu realisieren.



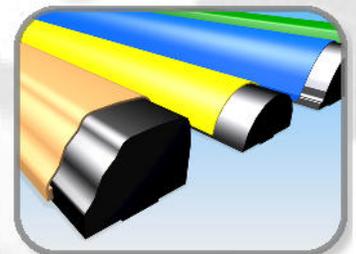
Messradgehäuse

Auf Wunsch kann im Einlauf der Profilguillotine direkt ein Messradgehäuse angebaut werden. Dieses dient als Einhausung für eine Messradvorrichtung zur Erfassung der Extrusionsgeschwindigkeit und der Länge des durchlaufenden Profils. Es sind verschiedene Messradvorrichtungen erhältlich.



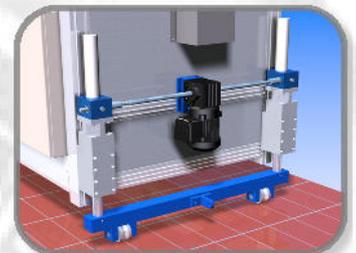
Profilunterstützungen (Negativformen)

Die Tischplatte der Schneideinheit ist serienmäßig mit Aufnahmebohrungen für Profilunterstützungsformen ausgestattet. Das Bohrbild dieser Aufnahmebohrungen kann bei Bedarf natürlich auch an kundenseitige Bohrbilder, für vorhandene Unterstützungsformen, angepasst werden. Negativformen für Profile können auf Wunsch auch von STEIN angefertigt werden.



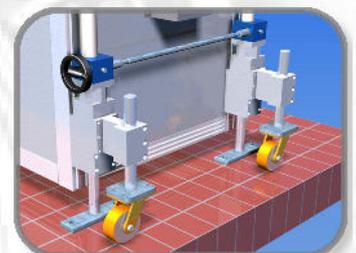
Höhenverstellung der Maschine

Die Standard-Version der Maschine wird mit regulären Fußplatten und Stellschrauben zur Nivelierung am Aufstellungsort geliefert. Optional können ein- und auslaufseitig Höhenstelleinheiten angebaut werden. Die Verstellung kann manuell über Handrad/Kurbel oder motorisch ausgeführt werden.



Komplette Maschine fahrbar

Teilweise werden in Profilextrusionsanlagen die Einzelmaschinen auf Schienensystemen platziert, um eine Verschiebung von Maschinen innerhalb einer Linie zu erleichtern. Auf Wunsch können unsere Maschinen mit entsprechenden Schienenrädern und Klemmvorrichtungen zur Fixierung ausgestattet werden. Teilweise werden in der Praxis auch Maschinen komplett aus der Extrusionslinie genommen und z.B. in eine andere Linie integriert. Dazu können an der Maschine entsprechende Laufräder angebaut werden.



Kombinationsmöglichkeit mit anderen STEIN-Maschinen

Die STEIN Profilguillotine kann unter anderem mit einem STEIN Raupenabzug oder einer STEIN Profilfolierung direkt kombiniert werden. Dabei werden die Rahmen der Maschinen direkt miteinander verbunden. Vorteil dabei ist, dass sich die Gesamtlänge der Extrusionsanlage dadurch reduziert.

