

Grundaufbau

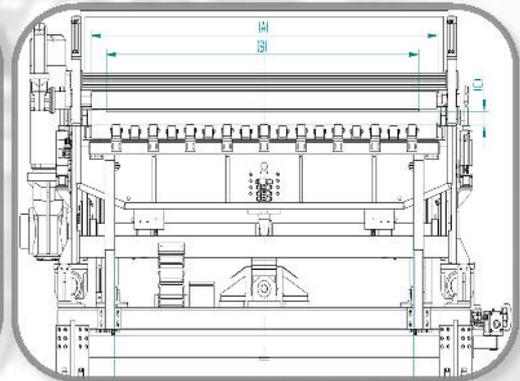
- Unterbau aus geschweißten Stahl-Hohlprofilen.
- Schlagschere Typ STEIN (SSS-16, 20, 25) in verschiedenen Schnittbreiten. Weitere Schnittbreiten konstruktiv möglich.
- Kontaktflächen zum Produkt in Edelstahl oder Kunststoff-Gleitmaterialien ausgeführt.
- Stabile Auflagen für das Extrusionsgut über die gesamte Maschinenlänge.

Mechanischer Aufbau

- Mitfahrbewegung mit dem Extrusionsgut über Kugelumlaufspindeltrieb, Servomotor und spezieller Mitlaufsteuerung.
- Ausführung der Schlagschere als Schwingschnitt-Schlagschere.
- Spaltstellung in 4 Stufen (0,02 bis 0,3 mm) möglich.
- Ober- und Untermesser gleich ausgeführt. Die Messer können jeweils einmal gedreht eingebaut werden, bevor sie nachgeschliffen werden müssen.
- Antrieb der Schnittbewegung über Asynchron-Servomotor. Bei extrem hohen Schnittkräften können zwei synchron arbeitende Motoren verbaut werden.
- Materialklemmung über synchron mit dem oberen Messerbalken bewegtem Klemmbalken. Klemmkraft ist pneumatisch regulierbar.
- Abtransport der geschnittenen Platten über extrem reißfestes Transportband mit automatischem Ausgleich der Mitfahrbewegung.

Elektrotechnik

- Bedienfeldfunktionen:
 - Eingabe der Längen von Produktionsschnitten und Rücklaufmaterial.
 - Schnittzähler mit Unterscheidung von Produktionsschnitten und Rücklaufmaterial-Schnitten.
 - Einstellungen aller maschinenrelevanten und produktionsrelevanten Parameter.
 - Handbedienfunktionen zur Überprüfung der Maschinenfunktionen nach Reparatur- oder Wartungsarbeiten.
 - Die Schnittgeschwindigkeit kann stufenlos eingestellt werden.



Technische Daten:

	QSS-1600	QSS-2000	QSS-2500	QSS-3000
Schnittbreite	1600	2000	2500	3000
Scherentyp (STEIN)	SSS-16	SSS-20	SSS-25	SSS-30
Durchgangsbreite (horiz/ vert)	1690/70	2090/70	2590/70	3090/70
Max. Schnittstärke	Bis 12 mm (Abhängig von Materialeigenschaften des Schnittguts)			
Max. Extrusionsgeschwindigkeit	12 m/min			

Ausstattung / Optionen / Zusatzausstattung:

Winkelverstellung

Der Unterbau der Maschine besteht aus einem Unterrahmen und einem Oberrahmen. Der Oberrahmen kann über eine Spindeleinheit auf dem Unterrahmen verdreht werden. Damit kann die Rechtwinkligkeit der Schnittkante zur Seitenkante der geschnittenen Platte bei Bedarf korrigiert werden.

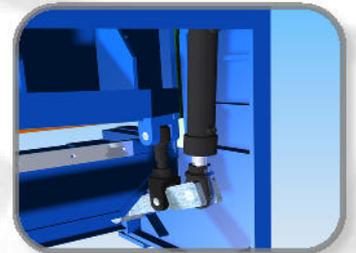
Die Verstellung erfolgt bei der Standardversion manuell über ein Handrad.

Optional kann die Verstellung auch über einen Stellantrieb ausgeführt werden.



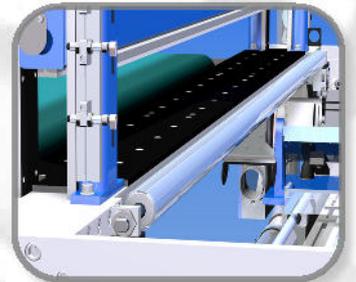
Hydraulisch angetriebene Schlagschere

Die eigentliche Schlagschere kann bei Bedarf auch mit hydraulisch ausgeführtem Schneidantrieb ausgeführt werden. Hierbei ist zu beachten, dass neben der Maschine (oder eventuell auch unterhalb von Folgemaschinen) Platz für ein Hydraulikaggregat vorgesehen werden muss. Der weitere Aufbau der Maschine bleibt gleich.



Anheberolle für empfindliche Plattenmaterialien

Die Auflageflächen der Maschine sind mit polierten Edelstahlblechen versehen. Um zusätzlich den Kontakt zwischen den Auflageflächen und dem Extrusionsgut zu vermeiden kann der Materialstrang durch eine einlaufseitig angebrachte, pneumatisch betätigte Rolle angehoben werden. Dies kann im Besonderen bei Verwendung von Schutzfolie auf der Unterseite des Materialstrangs hilfreich sein. Durch die Auflage-rolle wird zusätzlich vermieden, dass das Extrusionsgut beim Durchlauf mit dem unteren Schneidmesser in Kontakt kommt.



Hilfsabzugs-Einheit (Optional)

Bei der Produktion von sehr dünnen, nicht steifen Platten kann es zu Aufwölbungen des Plattenmaterialstrangs kommen; besonders dann, wenn die Abzugs-Maschine der Extrusionsanlage in großer Entfernung zur Quertrenn-Einrichtung steht. Für einen sicheren Einzug des Plattenmaterialstrangs in die Maschine kann einlaufseitig, mitfahrend mit dem Längsschlitten der Maschine eine angetriebene Abzugsrolle mit Gegendruckrolle eingebaut werden. Dieser Hilfsabzug kann **optional** auch mit der Funktion der Anheberolle ausgeführt werden.

