

## Grundaufbau

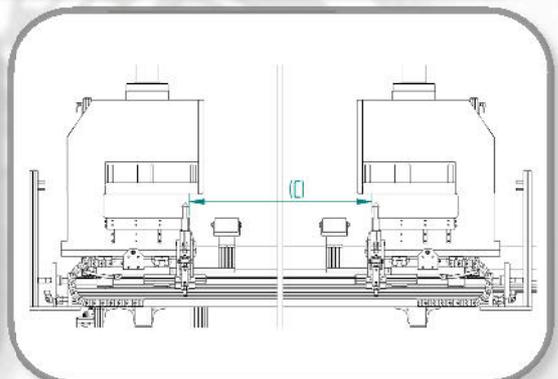
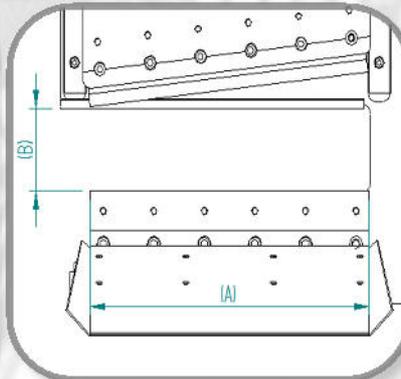
- Grundrahmen in Aluminiumprofil-Bauweise.
- Schneideinheiten aus massiven Stahlblöcken.
- Auflagen über Rollenschienen für den durchlaufenden Plattenmaterialstrang.
- Bei ZH: Neben der Anlage oder unter der Anlage installiertes Hydraulikaggregat.
- Bei ZE: Installation in Arbeitshöhe oder unterhalb der Anlage möglich.

## Mechanischer Aufbau

- Querverstellung der Schneideinheiten in Arbeitsposition über Trapezgewindespindel und Handrad.
- Pneumatische Mitfahrbewegung der Schneideinheiten während dem Schnitt.
- Bei ZH: Schnittkraft direkt über Hydraulikzylinder bewegtes oberes Schneidmesser gegen ein feststehendes unteres Schneidmesser.
- Bei ZE: Schnittkraft wird über Getriebemotor und Exzentrerschwinge auf oberes Schneidmesser übertragen.
- Randstreifen werden über einschwenkbare Einweiser-Einheiten in die Schneideinheiten geleitet.

## Elektrotechnik

- Schnittintervalle über Zeitintervall oder direkte Längeneingabe (Extrusionsgeschwindigkeit benötigt).
- Bei ZE: Einstellung der Schnittgeschwindigkeit.



## Technische Daten:

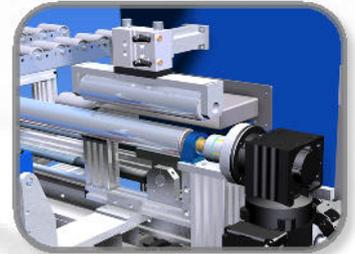
	ZH (hydraulisch)	ZE (elektrisch)
Schnittbreiten (A)	150, 200, 250, 300, 350, 400	
Arbeitsbreiten (Durchgangsbreite) (C)	Standardbreiten: 1600, 2000, 2500, 3000	
Schnittstärke (B)	Bis 50 mm	Bis 20 mm
Hinweis	Schnittstärke und Schnittbreite sind bei beiden Versionen teils materialabhängig. Teils spielt auch die Kombination zwischen beiden Werten bei der Auswahl der geeigneten Schneideinheit eine Rolle.	

## Ausstattung / Optionen / Zusatzausstattung:

Nachfolgend eine Auswahl verschiedener Optionen / Zusatzausstattungen für diese Maschine:

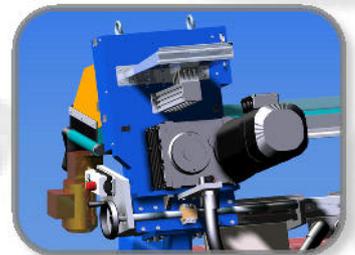
### Hilfsabzugs-Einheit (Optional)

Bei der Produktion von sehr dünnen, nicht steifen Platten kann es zu Aufwölbungen des Randstreifens kommen; besonders dann, wenn die Abzugs-Maschine der Extrusionsanlage in großer Entfernung zum Randstreifenzerhacker steht und/oder der Randstreifen schon sehr früh „upstream“ geschnitten wird. Für einen sicheren Einzug des Randstreifens in die Maschine kann einlaufseitig eine angetriebene Abzugsrolle mit Gegendruckrolle eingebaut werden.



### Elektrisch angetriebene Schneideinheiten (Installation)

Die elektrisch betriebene Version der Randstreifenzerhacker kann wegen seiner kompakteren Bauweise auch unterhalb der Arbeitshöhe der Extrusionsanlage installiert werden. Die Randstreifen werden dann nach unten in die Schneideinheiten geführt. Dies ist jedoch nur möglich, wenn die Randstreifen ausreichend flexibel sind, damit eine Führung nach unten möglich ist. Die Installation kann unterhalb einer vorhandenen Rollenbahn oder eines eigens gefertigten Rollenbahnsegments/Rollentischs erfolgen.

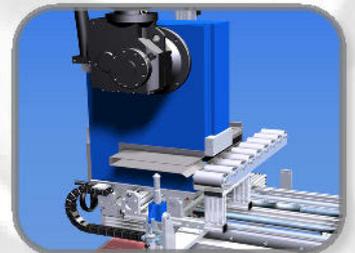


### Elektrisch angetriebene Schneideinheiten (Vergleich)

Vorteile der elektrisch betriebenen Schneideinheiten sind:

- Das Hydraulikaggregat entfällt.
- Die Schnittgeschwindigkeit kann eingestellt werden.
- Schneidintervalle sind wesentlich kürzer als bei der hydraulischen Version.

Eine Einschränkung ist die (materialabhängige) maximale Schnittstärke.



### Förderbänder zum Abtransport des Schnittguts

In der Regel wird nach den Schneideinheiten ein Querförderband zum Abtransport des Schnittguts zur Seite der Extrusionsanlage installiert. Länge und Förderrichtung des Bands wird nach Absprache mit dem Kunden festgelegt. Zum Weitertransport des Schnittguts können wir weitere Förderbänder in verschiedenen Varianten anbieten.

