

Präzision am laufenden Band.

BR 100s

Bandrichtmaschine

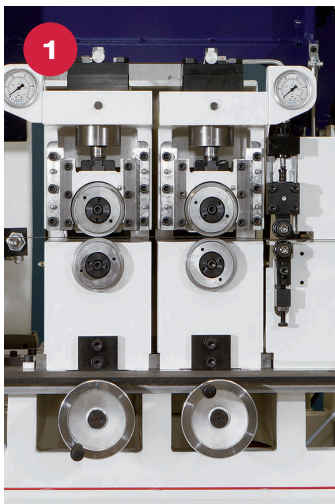


- ▶ Sägebund Produktion
- > Lenkwellenzahnstangen Produktion
- > Zahnstangen Produktion
- > Zahnradbearbeitung
- > Spannsysteme

BR 100s

Die automatische Bandrichtmaschine BR-100s von Kesel wurde speziell für das Richten der Längskrümmung von Metallsägebändern entwickelt. Diese Maschine bietet einen effizienten Prozess mit konstant hoher Qualität und damit auch die perfekte Voraussetzung für zufriedene Kunden. Die Reduzierung von Ausschuss macht auf eine weitere Weise die Kosteneffizienz dieser Maschine deutlich.

Die Maschine kann in zwei Ausführungen hinsichtlich der Bandlaufrichtung bestellt werden. Erhältlich ist die Bandlaufrichtung von rechts nach links (BR-100s R) oder die Bandlaufrichtung von links nach rechts (BR-100s L).



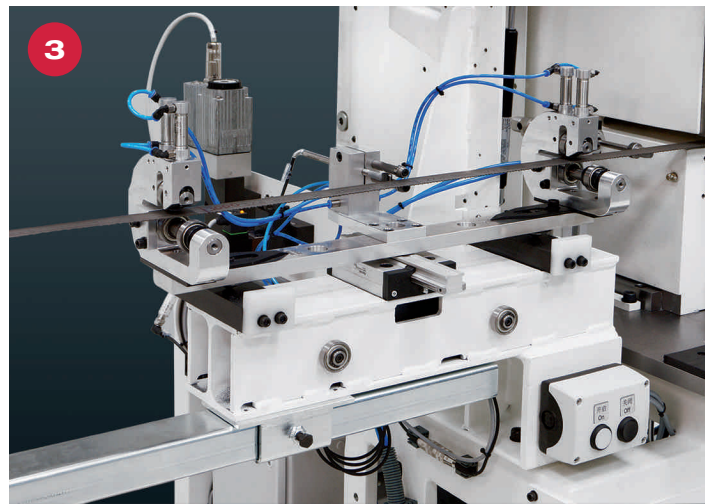
Walzen-Positioniereinheit

Die Richtrollenpaare sind horizontal manuell einstellbar. Dadurch kann jede Richtspur der individuellen Bandbreite sowie der Zahntiefe von Bandsägen angepasst werden.



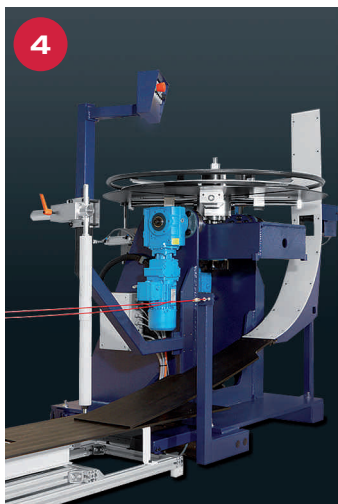
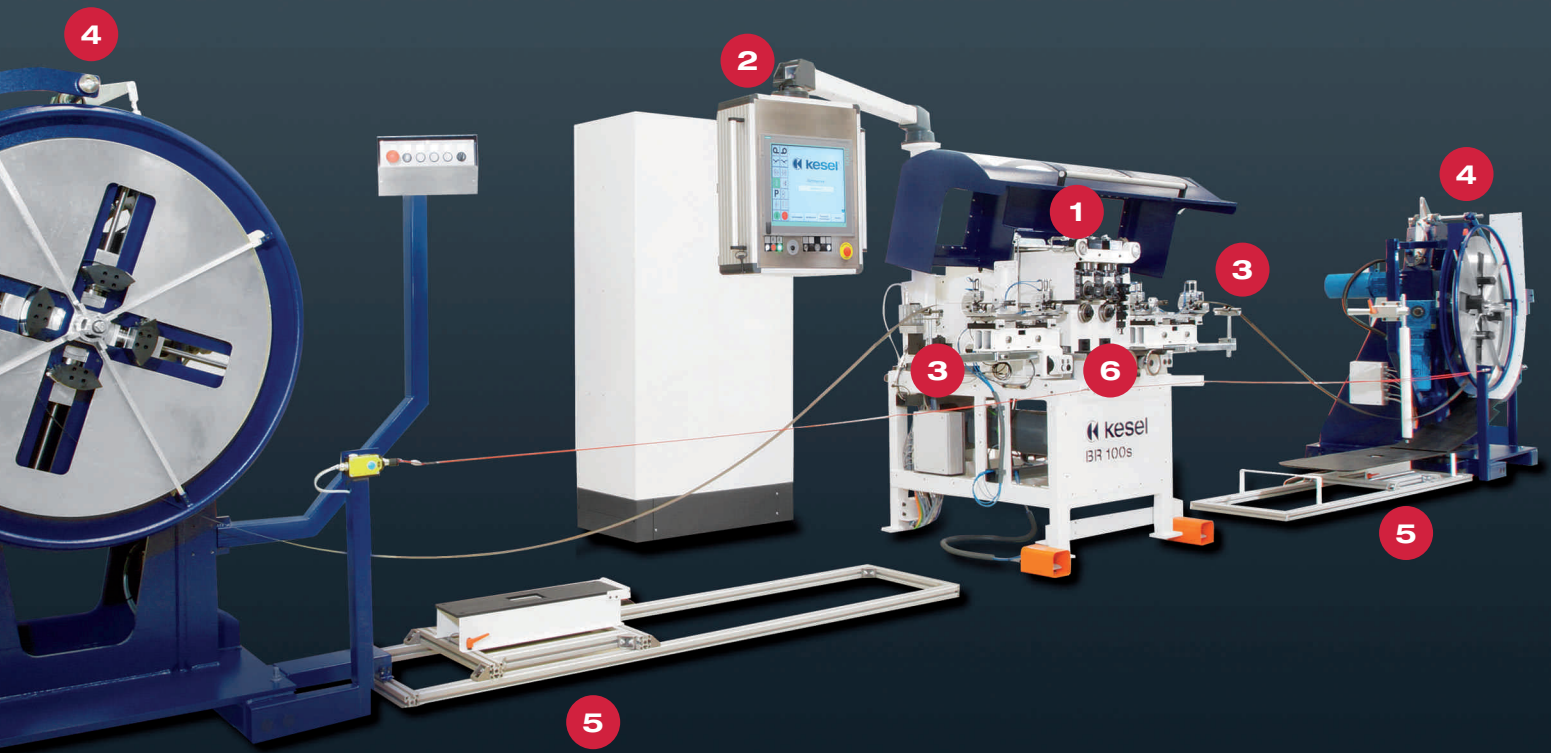
Steuerung

Mit der Siemens Steuerung ist diese Bandrichtmaschine der erste Vertreter der S-Generation. Die Bedienung erfolgt über ein 19"-Touch Panel mit Windows-Betriebssystem.



Messtation

Die Maschine ist mit zwei schwimmend gelagerten Messstationen ausgerüstet. Die erste Station ermittelt die Bandkrümmung des einlaufenden Bandes, die zweite Station kontrolliert das gerichtete Band. Die Messergebnisse werden am Bildschirm angezeigt und können dokumentiert werden. Als Messwertaufnehmer dienen analoge Messtaster mit Hartmetall-Tastflächen.



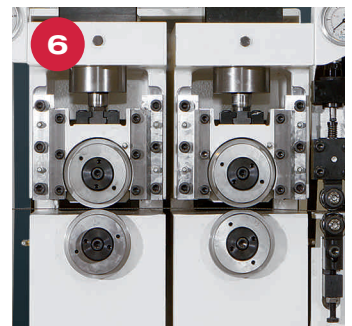
Haspelanlage

Die Wickelrichtung der Coils kann an den Auf- und Abwickelhaspeln in beide Richtungen ausgewählt werden. Ein Schwenken der Haspel mit den Coils um 90° zur horizontalen Be- und Entladung ist optional erhältlich. Schutzscheiben verhindern eine Beschädigung der Sägebandverzahnung. Die Ansteuerung und Geschwindigkeitsregulierung erfolgen über die Steuerung der Richtmaschine. Bedienelemente für die Funktionen Start, Stopp, Not-Aus, Niederhalter und Haspelschwenkung (optional) sind direkt an den jeweiligen Haspeln angebracht.



Schlaufensteuerung

Ultraschallsensoren messen die Lage der Bandschlaufen beim einlaufenden sowie auslaufenden Band und regulieren entsprechend die Drehzahl der Haspelanlage.



Richtrollenpaare

Zwei hydraulisch betätigte Richtrollenpaare bilden eine Richteinheit, deren Ansteuerung über eine spezielle Software erfolgt. Die Bänder werden in horizontaler Lage gerichtet. Das bedeutet, die Richtrollenpaare sind vertikal angeordnet. Das Richten eines liegenden (horizontalen) Stahlbandes hat den großen Vorteil, dass die Messergebnisse nicht durch das Eigengewicht verfälscht werden.

Spezifikation BR 100s

Bandabmessungen	
Bandbreite min.	12 mm
Bandbreite max.	100 mm
Banddicke min.	0,65 mm
Banddicke max.	1,60 mm
Steuerung	
Siemens Steuerung S-Generation. Die Bedienung erfolgt über ein 19"-Touch Panel.	
Betriebssystem	Windows
Spannsystem	
Hydraulisch betätigte Richtrollen	
Richtgenauigkeit	
Genauigkeit	< 0,5 mm/m
Richtgeschwindigkeit	
Geschwindigkeit	2 - 40 m/min
Elektrische Anschlussdaten	
Spannung	3 x 400 - 480 V, TN-C-S
Anschlussleistung	20 kW
Vorsicherung	50 A
Pneumatische Druckluft	6 bar
Haspelanlage	
Optionen	- schwenkbar - nicht schwenkbar
Coildurchmesser	max. 800 mm
Coilgewicht	max. 180 kg
Verstellbarer Haspelkern	300 - 700 mm
Vier-Backen-Bandaufnahme	Zentrische Handverstellung
Maße und Gewichte	
Aufstellmaße	max. 12.000 x 2.600 mm (inkl. Schaltschrank und Haspelanlage)
Maschinengewicht	ca. 3.300 kg (inkl. Schaltschrank und Haspelanlage)
Optionen	
Produktionsrichtung	links > rechts rechts > links

Weiteres Zubehör auf Anfrage

