

PRS 160

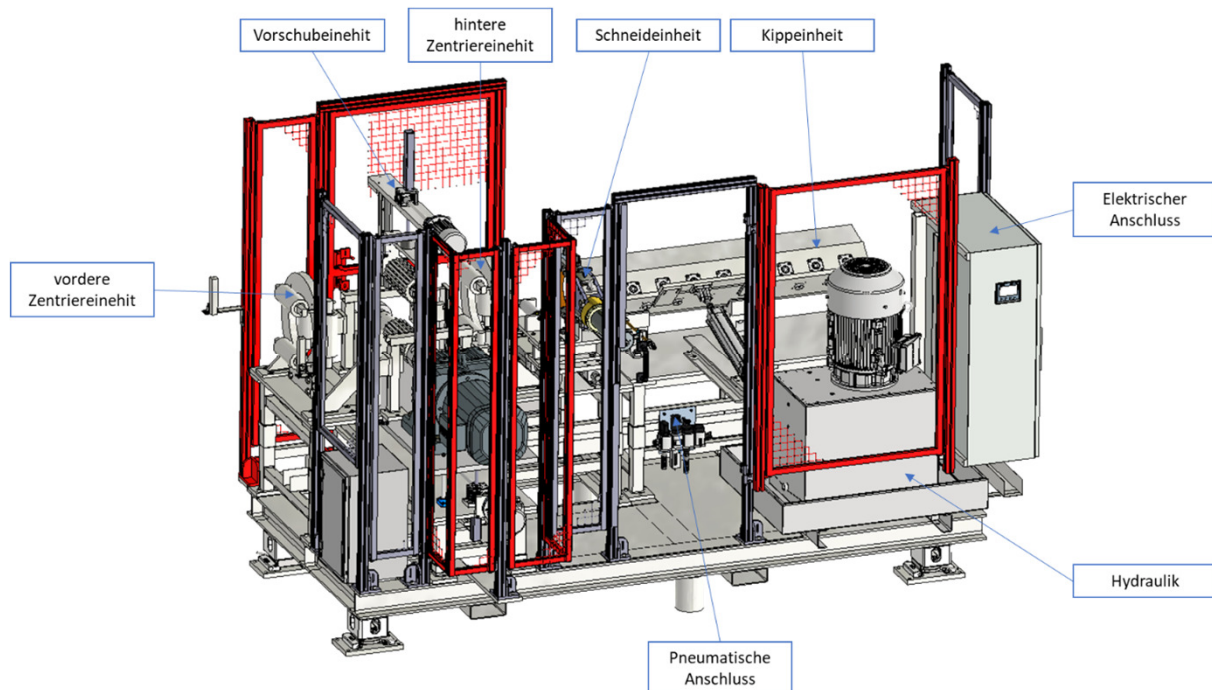
Fully - Automated Cable Cutting System

Cutting time
4 sec.

Kabel max.
Ø160 mm

v= 125mm/s

Vorschubgeschwindigkeit	v= 125mm/s
Abschnittlänge	l= 1000mm
Schnittzeit	s= ca. 3-4 sec. mit RKP 22
Hydraulischer Druck:	550bar
Pneumatischer Druck	Pp= 6bar



Fully - Automated Cable Cutting System

PRS 160

Transport- Schneid- und Ablagevorgang

1. Das zu schneidende Kabel wird mittels der Zuführung zentriert und mit Stachelwalzen geklemmt. Die von einem leistungsstarken E-Motor angetriebenen Walzen fördern das Kabel von der Kabeltrommel in das Schneidsystem
2. Die elektrisch angetriebenen Rollen fördern das Kabel mit konstantem Vorschub (125mm/s) durch die Kabelaufnahme in die hydraulische Kabelschere (HKS7-2 V „S“)
Die Rollen für den Einzugs bilden eine formschlüssige Verbindung mit dem Kabel.
3. Sind ca.1000mm Kabel durch die Kabelschere geführt worden, stoppt die Abzugseinheit für den Trennprozess (Das Erfassen der Impulse über die Transportwelle garantiert die Abschnittlänge von 1000mm).
4. Der Schneidvorgang wird eingeleitet, wenn der Längensollwert erreicht und der Antrieb zum Stehen gekommen ist. Die Kabelschere wird dabei horizontal in der Y-Koordinate mitgeführt. (Orthogonal zu dem Kabelvorschub).
5. Die Kabelschere wird nach der Materialtrennung pneumatisch über eine Lineareinheit in Ihre Ausgangslage zurück gefahren
6. Das abgeschnittene Kabelstück wird durch eine Kippvorrichtung in einen Container abgefördert.
7. Hat die Kippvorrichtung wieder ihre Grundstellung erreicht startet der nächste Bearbeitungszyklus automatisch.
8. Erfasst das Lichtgitter das Kabelende wird der letzte Bearbeitungszyklus eingeleitet. Anschließend verfahren alle Einheiten in ihre Grundstellung.

Cutting time
4 sec.

Kabel max.
Ø160 mm

v= 125mm/s