



## Hydraulische Schere

Bei der Herstellung von NE-Metallbändern nach dem horizontalen Stranggießverfahren werden für das Ablängen in Gießlinie vorzugsweise hydraulische Scheren herangezogen. Der Vorteil gegenüber den Kaltkreissägen bzw. den Trennschleifmaschinen liegt vor allem im spanlosen Trennen des Gießproduktes. Die hierfür entwickelte hydraulische Schere ist in massiver Stahlblechkonstruktion ausgeführt und besteht aus einem Maschinenständer, der auf einem im Fundament zu verankernden Grundrahmen in Gießrichtung verfahrbar angeordnet ist. An der Strangaustrittsseite befindet sich im Grundrahmen ein Hydraulikzylinder, der den Maschinenständer nach jedem Schnittvorgang in die Ausgangsstellung zurückführt.

Der Maschinenständer enthält – je nach Schnitt- bzw. Gießprogramm – eine oder zwei Schnitteinheiten.

Jede Einheit besteht aus einem stationären Untermesser und einem von einem Hydraulikzylinder bewegten Obermesser.

Da die Strangtrennung vorzugsweise automatisch abläuft, kommt für die Impulsgabe bzw. für die Einleitung des elektro-hydraulischen Arbeitsablaufes eine Längenmesseinrichtung zum Einsatz. Über den Monitor der Abziehmaschine wird die gewünschte Schnittlänge vorgegeben. Nach Impulsgabe der Längenmesseinrichtung wird das Obermesser hydraulisch abgesenkt. Dabei entsteht eine Wirkverbindung über das Band zum Untermesser und der Maschinenständer wird während des Druckaufbaues und des anschließenden Schnittvorganges von der Bandbewegung mitgenommen. Nach Hochfahren des Obermessers und Betätigung eines Endschalters erfolgt die Rückführung der Maschine in die Ausgangsposition.



Die Impulsgabe kann auch manuell durchgeführt werden. Der Schnittverlauf erfolgt auch in diesem Fall automatisch. Weiter können Schrottschnitte mit einer Minimumlänge von 300 mm – wahlweise manuell oder im Automatikbetrieb – ausgeführt werden.

Zur Druckölversorgung dient ein Hydraulikaggregat, das vorzugsweise am Grundrahmen der Maschine montiert ist.

Die elektrischen Einrichtungen befinden sich in einem Steuerkasten, der am Hydraulikaggregat angebaut ist.

Die Bedienelemente sind an der Maschinenvorderfront auf einem Bedienpaneel zusammengefasst.

Die hydraulische Schere ist mit einer Zentralschmierung ausgerüstet.

#### MASCHINENCHARAKTERISTIK

Gießgut	Cu-Legierungen
Bandstärke	max. 20 mm
Maschinendurchgang	50 x 1.100 mm
Bandbreite 1-strängig	bis 1.070 x 12-20 mm
Bandbreite 2-strängig	bis 500 x 12-20 mm
Schnitteinheiten	1-2
Schnittkraft	3.000-6.000 kN
Betriebsart	manuell, automatisch
Verfahrweg	200 mm



**thöni**®

[www.thoeni.com](http://www.thoeni.com)

Vorbehaltlich Druck- und Satzfehler  
© Copyright Thöni Industriebetriebe GmbH 2015