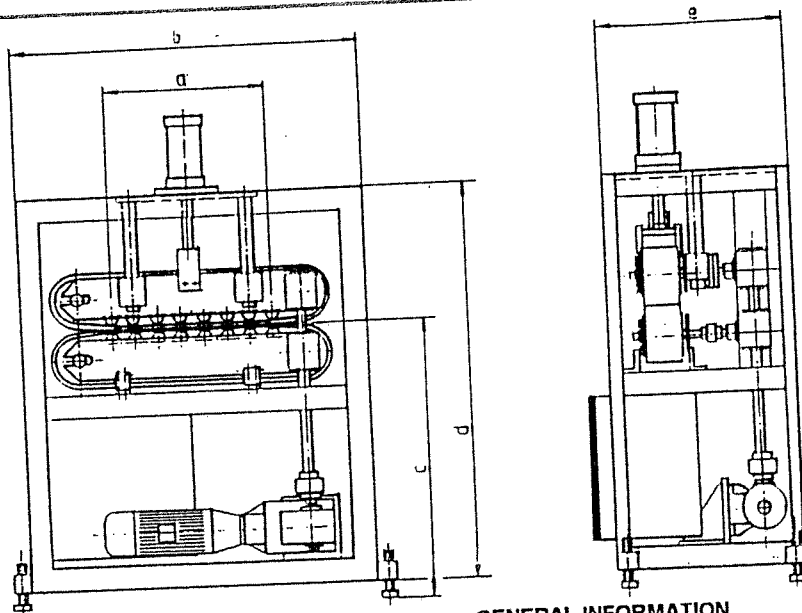


HUSSMANN GMBH

D-45721 HALTERN · Münsterknapp 23 a
D-45713 HALTERN · Postfach 122
Telefon (0 23 64) 52 61 · Fax (0 23 64) 54 98

KUNSTSTOFFTECHNIK · Planung - Beratung - Konstruktion - Bau und Vertrieb
Beschickungs-Aggregate - Extruder - Nachfolgeeinrichtungen - Umrüstung von Extrusionsanlagen - Sondermaschinen



ALLGEMEINE INFORMATION

Der Band- oder alternativ Raupenabzug dient zum kontinuierlichen Abziehen extrudierter Rohre und Profile. Das Gestell ist eine verwindungssteife Schweißkonstruktion aus Profilstahlrohr.

Der Antrieb erfolgt über einen Gleichstrom-Getriebemotor. Die Kraftübertragung (ohne Ketten!) erfolgt vom Hauptgetriebe über eine Welle auf zwei kompakte Kegelradgetriebe. Diese treiben die zwei Antriebswellen an. Zwischen der unteren Antriebswelle ist eine elastische Kupplung eingebaut. Die Kraftübertragung zur oberen, höhenverstellbaren Antriebswelle erfolgt über eine Spezial-Parallelkurbelgetriebe-Kupplung, die selbst bei einem großen Wellenversatz das Drehmoment winkelgetreu (völlig synchron) überträgt.

Zwei endlose Raupenkettten mit aufgeschraubten Gummisegmenten oder wahlweise mit Abzugsriemen mit Gewebeverstärkung und beidseitiger PVC-Beschichtung übernehmen das kontinuierliche Abziehen der Profile. Der Anpressdruck läßt sich über eine Gewindespindel einstellen / alternativ ist die pneumatische Anstellung möglich. Der Abzug ist in der Höhe durch vier Spindeln an die Extrusionshöhe angleichbar.

TECHNISCHE DATEN / TECHNICAL DATA:

Größenangaben / size:
Antrieb / drive:

Antriebsleistung / driving power:
Abzugsgeschwindigkeit / take-off speed:
Abzugskraft / power of take-off:
Kontaktlänge / contact length:
max. Bandbreite / max. belt width:
max. Profilhöhe / max. section height:
Maße / measures:

Elektrischer Anschluß / electrical connection:

Farbanstrich / paint coat:

Gewicht / weight:
Normalzubehör / normal accessories:

Technische Änderungen behalten wir uns vor

GENERAL INFORMATION

The belt or alternatively caterpillar take-off serves for continuous take-off of extruded pipes and sections. The frame is a torsion-proof welded structure made of MSH-sections.

The drive is carried out via a direct current geared motor. The power is transmitted (without chains!) by the main gear-box via a shaft via two compact miter-gears, which drive the two drive shafts. A flexible coupling is installed between that and the lower drive shaft. The power is transmitted to the upper, height-adjustable drive shaft via a special parallel crank gear coupling, which transmits the torque and the rotational speed in a fully synchronous manner, even with large shaft misalignment.

Two endless caterpillar chains with rubber segments, which are bolted on, or alternatively with take-off belts with fabric reinforcement and PVC-coating on both sides assume the continuous take-off of the sections. The contact pressure can be adjusted via threaded spindle / pneumatic adjustments is possible as an alternative. The take-off can be adapted to the height of extrusion by means of four spindles.

BA 800/2,0-5,6

GS-NS-Regelmotor mit Kegelgetriebe / direct current shunt motor with bevel gear drive

2,0 kW - 5,6 kW

20 / 30 / 40 / 50 / 60 m/min

11700 / 7800 / 5800 / 4700 / 3900 N

800 mm

160 mm

160 mm

a = 800 mm

b = 1600 mm

c = 1000 - 1150 mm

d = 1350 mm

e = 830 mm

Drehstrom, 3 Phasen, 380 V, 50 Hz, MP, SL / three-phase alternating current, 380 V, 50 Hz, neutral wire

grün Hammerschlag, ähnlich RAL 6011, oder nach Kundenwunsch / green hammer blow, similar RAL 6011, or client's request

ca. 800 kg

komplette elektrische und elektronische Steuerung mit Fernbedinungskasten, Digital-Geschwindigkeitsanzeige, Amperemeter, 10-Gang-Wendelpotentiometer / complete electrical and electronical control with remote control box, analogue speed indicator, amperemeter, 10-stage helical potentiometer