

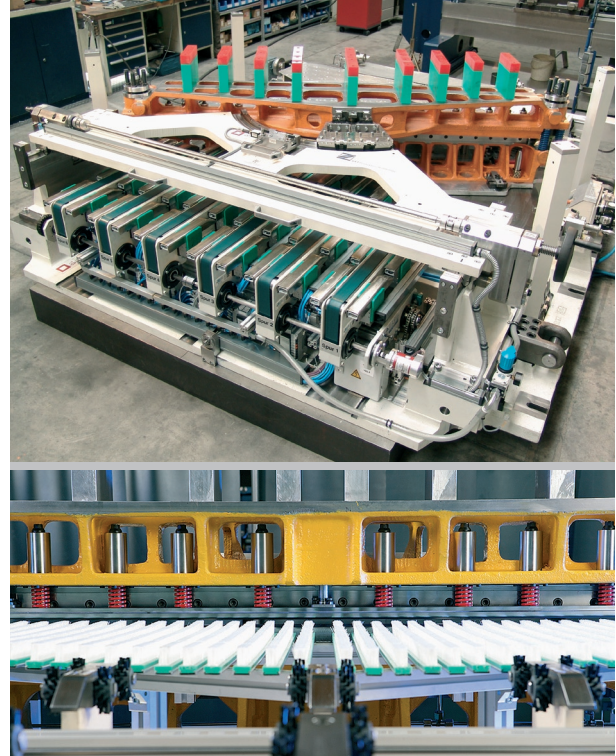
# High Speed Schwenkschnitt H3S

## Die Idee:

- zentraler Direktantrieb für genauere Präzision bei höchster Dynamik

## Das Resultat:

- in Grundplatte eingelassener Torquemotor als zentralen Direktantrieb
- im Motor integriertes Meßsystem
- Wärmeabführung durch geschlossenen Kühlkreislauf mit Rückkühlanlage
- Platinenbeschleuniger zwischen Stapelanlage und Schwenkschnitt
- segmentierte Hebeleisten, die pneumatisch kaskadenförmig angesteuert werden
- einlaufseitige Bandführung mittels Lineareinheit motorisch verstellbar
- Steuerung SPS SIEMENS CPU 315- 2DP und Mehrachsservosteuerung CV 320
- Steuerung kommuniziert über Bussystem mit der Pressensteuerung



## Die Baugrößen:

Parameter	Schwenkschnitt Generation 1	H3S Generation 2
Max. Schwenkwinkel	+/-30°	+/- 30° (auf 45° erweiterbar)
Max. Hubzahl in Abhängigkeit des Schwenkwinkels	+/- 15° → 45 min <sup>-1</sup> +/- 30° → 25 min <sup>-1</sup>	+/- 15° → 60 min <sup>-1</sup> +/- 30° → 60 min <sup>-1</sup>
Positioniergenauigkeit	30'	5'
Schneidkassettenwechsel	nicht vorgesehen	möglich
Gegenlager am Oberwerkzeug	Gleitlager	Wälzlager
Schneidspaltverstellung	optional	optional
Bandführung einlaufseitig	manuell verstellbar	motorisch verstellbar

## Die Möglichkeiten:

- Steigerung der Ausbringungsmenge um bis zu 100 % durch High Speed Antrieb
- Erhöhung der Flexibilität durch die Möglichkeit des Schneidkassettenwechsels (z. B. zwischen Gerad- und Bogenschnitt)
- aktive Anpassbarkeit der Arbeitsgeschwindigkeit

