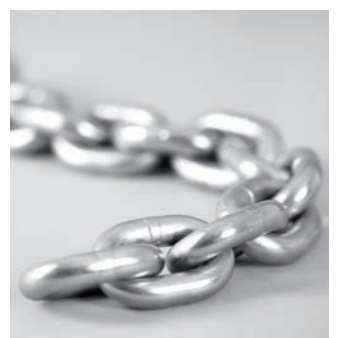


Kettenbiegemaschinen zum Kaltbiegen von Rundstahlketten



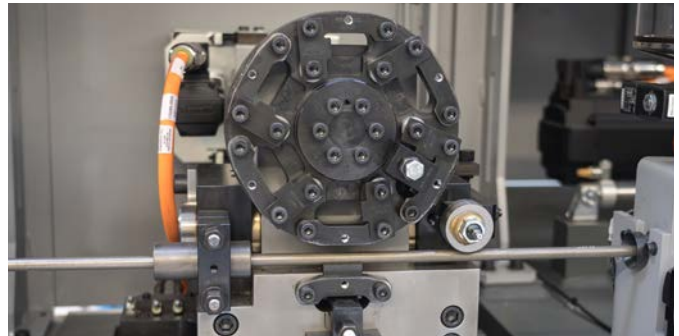
Baureihe
KEB x.2

Baureihe KEB x.2

▼ Einzug und Richten



▼ Drahtstempelinrichtung



Unsere Leistung für Ihren Nutzen

- Steigerung der Maschinenleistung um ca. 10 % (KEB 7.2)
- Stabile Maschinenkonstruktion zur Herstellung von hochfesten Ketten über einen langen Zeitraum
- Draht kann mittels erstem Walzeneinzugspaar in die Maschine eingefädelt werden
- Reproduzierbare Maschineneinstellungen durch Abspeicherung der Einstellparameter, dadurch Verkürzung der Einstell- und Rüstzeiten

Konstruktionsmerkmale

- Einsatz von Servotechnik
- Maschinenfunktionen werden durch Servomotoren und Pneumatikzylindern gesteuert
- Verstärkung der Maschine für höhere Drahtzugfestigkeiten
- Walzeneinzug mit 2 bzw. 3 Paar Walzen, jedes Walzenpaar servomotorisch angetrieben
- Kerbeinrichtung servomotorisch angetrieben
- Jede der drei Steuerwellen für Biegeschlitten, rechts - links - hinten werden einzeln servomotorisch angetrieben
- Einrichtung für Transport des Kettengliedes von erster zu zweiter Biegestation wird mittels zwei Servomotoren angetrieben
- Wendezange zum Drehen des gebogenen Kettengliedes wird von zwei Servomotoren angetrieben. Öffnen und Schließen der Greiferzange erfolgt pneumatisch

Optionen

- Drahtstempelinrichtung
- Drahtbenetzungseinrichtung
- Hydraulische Schnellöffnung für Richtapparate bei KEB 7.2

▼ Biegeschlitten



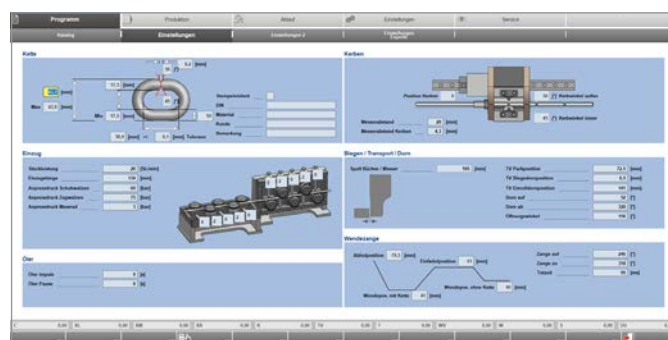
Qualität, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit – WAFIOS Kettenbiegemaschinen – Baureihe KEB x.2

Maschinenverwendung

Kettenbiegemaschinen – Baureihe KEB x.2 werden eingesetzt zum Kaltbiegen von Rundstahlketten. Drahtmaterialabzug erfolgt vom Bund. Die gebogene Kette kann anschließend sofort auf einer separaten Maschine elektrisch geschweißt werden.

Arbeitsweise

Der Draht wird vom Bund weg eingezogen. Anschließend in zwei Ebenen gerichtet. Danach in Abständen entsprechend der Pinnenlänge gekerbt und geschnitten. In der ersten Biegestation wird die Pinne um einen zweiteiligen Biegedorn vorgebogen. Das vorgebogene Kettenglied wird zur zweiten Biegestation transportiert und dort fertiggebogen in den Kettenstrang. In einer dritten Station wird das Kettenglied auf die richtige Breite kalibriert.



▲ Eingabemaske KEB 7.2

Qualität

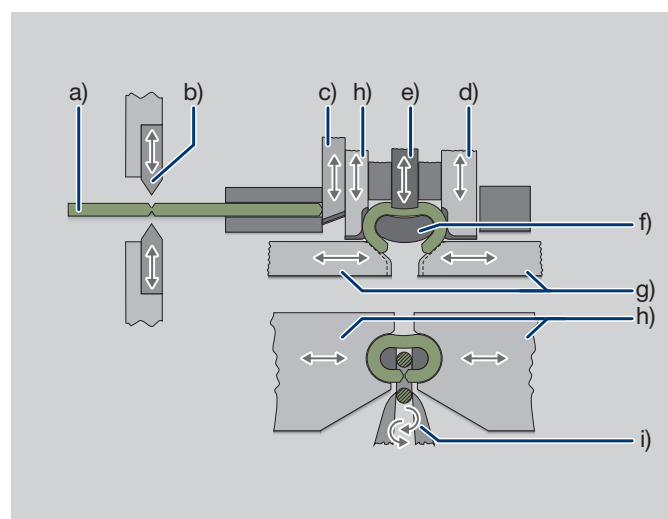
Seit über 125 Jahren steht der Name WAFIOS für höchste Qualitätsansprüche, Sicherheitsstandards und technische Innovationen im deutschen Maschinenbau.

Zuverlässigkeit

Strenge Qualitätskontrollen, modernste Fertigungseinrichtungen und langjährige Erfahrung sind Garantien für Ihre Investitionssicherheit. Das weltweite Servicenetz gewährleistet die hohe Verfügbarkeit der WAFIOS Maschinen.

Wirtschaftlichkeit

Hohe Produktionsleistung und Langlebigkeit sparen Geld und verkürzen die Amortisationszeit Ihrer Investition.



▲ Werkzeugaufbau des Zweifach-Biegeverfahrens KEB x.2

- | | | |
|---------------------|----------------|----------------------|
| a) Kettenmaterial | d) Biegestähle | g) Vorbiegestähle |
| b) Kerbmesser | e) Festhalter | h) Fertigbiegestähle |
| c) Abschneidemesser | f) Biegedorn | i) Wendezange |

Technische Daten		KEB 4.2	KEB 7.2
Draht-Nenn-Ø: Zul. Toleranzen nach DIN EN 818-2	Edelstahl, bis 800 N/mm ² Kettenstahl, bis 800 N/mm ² Kettenstahl, bis 900 N/mm ² Kettenstahl, bis 1000 N/mm ²	– – 5,0 – 10,0 mm 5,0 – 9,0 mm	10,0 – 16,0 mm 10,0 – 18,0 mm – 10,0 – 16,0 mm
Drahteinzugslänge:		max. 155 mm	max. 280 mm
Gebogenes Kettenglied:	Teilung / Innenlänge Kettenglied Äußere Kettengliedbreite	14,5 – 52 mm min. 2,9 × Durchmesser 16 – 38 mm	29 – 95 mm min. 2,9 × Durchmesser 34 – 70 mm
Stückleistung:	Kettenstahl, bis 800 N/mm ² Kettenstahl, bis 900 N/mm ²	ca. 75 – 60 Glieder/Min.	ca. 45 – 35 Glieder/Min.
Druckluftverbrauch:	(NI/Min. bei 6 bar) Maschine Stempeleinrichtung	135 NI/Min. ---	ca. 200 NI/Min. ca. 300 NI/Min.
Kühlwasser:		für Klimagerät am Schaltschrank	für Klimagerät am Schaltschrank
Abmessungen:	(L × B × H)	ca. 5.000 × 2.800 × 2.300	ca. 6.600 × 3.400 × 2.300
Nettogewicht:	(mit Schaltschrank)	ca. 6.800 kg	ca. 12.000 kg



Unser Lieferprogramm umfasst ein breites Spektrum an hochwertigen Kettenmaschinen.

- Kettenbiegemaschinen, Baureihe KEB x.1 und Baureihe KEB x.2
- Kettenbiegemaschinen, Baureihe KER x.2 und KER 8
- Kettenbiegemaschine KBA 601 mit konduktiver (WED 601) oder mit induktiver (IEW 601) Pinnenerwärmung
- Kettenbiegemaschine KBF 60 mit induktiver Pinnenerwärmung (IEW 60)
- Kettenpressstumpfschweißmaschinen, Baureihe KEH x.2 und KEH 8
- Kettenabbrennstumpfschweißmaschinen, Baureihe KSH und KSF 60
- Kettenkalibriermaschinen, Baureihe KPH

WAFIOS AG

Silberburgstraße 5
72764 Reutlingen, Germany
Telefon +49 7121 146-0
Telefax +49 7121 146-250
sales@wafios.de
www.wafios.com

Maschinen für Draht und Rohr