

PRODUKTINFORMATION

**AUTOMATISCHES
STREIFENSEPARIER-SYSTEM Ass10[®]**



30.BR.15/06

Ein Unternehmen der



NLT Norder Lagertechnik
GmbH & Co. Maschinenbau KG
Stellmacherstr. 2
26506 Norden

Tel: +49 (0)4931 178 400
Fax: +49 (0)4931 178 401
eMail: info.nlt@glave.de
WEB: www.glave.de/nlt

Geschäftsführer: Volker Glave,
Stefan Glave

Handelsregister: HRA 100758, Aurich
Steuernummer: 2362 062/201/02677
Ust.-Ident.-Nr.: DE 230179094
P.h.G.: NLT Verwaltungs GmbH
Stellmacherstr. 2
26506 Norden

Commerzbank AG, Norden
BLZ: 290 400 90
Kto.Nr.: 56 28 995
SWIFT: COBA DE FF
IBAN: DE37 2904 0090
0562 8995 00

OLB AG, Norden
BLZ: 283 200 14
Kto.Nr.: 861 3554 800
SWIFT: OLBO DE H2
IBAN: DE13 2802 0050
8613 5548 00

Fortis Bank AG, Köln
BLZ: 370 106 00
Kto.Nr.: 109 6281 162
SWIFT: GEBADE 33
IBAN: DE04 3701 0600
1096 2811 62

VERFAHRENSBESCHREIBUNG

In einer Längsteilanlage werden in der Regel mehrere Separierwellen im Bremswagen und auf dem Aufwickelhaspel eingesetzt, um Streifen zu separieren und kantengerade aufzuwickeln.

Die Separierwellen müssen üblicherweise bei jedem Wechsel von Schneidaufträgen manuell neu gebaut werden. Die genauen Abstände zwischen den Separierscheiben werden durch den Einbau von Distanzringen gewährleistet. Die fertige Welle wird manuell mit Unterstützung von Separierwagen oder Kran in die Linie eingesetzt.

Die Wellen drehen sich parallel mit der Liniengeschwindigkeit. Die Geschwindigkeitsunterschiede zwischen den Streifen können nicht ausgeglichen werden. Es kann passieren, dass die Separierscheiben die Kanten von Streifen beschädigen.

Das neu entwickelte automatische Separiersystem ASS10 wird fest in der Linie installiert. Die Separierscheiben werden mittels eines Greifers exakt positioniert.



FUNKTIONSPRINZIP

Auf jeder Separierwelle befindet sich ein Separierscheibenspeicher mit der erforderlichen Anzahl von Separierscheiben. Der Greifer bringt die Separierscheiben zur vorgegebenen Position in Abhängigkeit von der Streifenbreite. Die Wellen spreizen pneumatisch und klemmen alle Scheiben fest.

Die Anzahl der Scheiben zwischen den Streifen kann man nach den eigenen Anforderungen wählen.

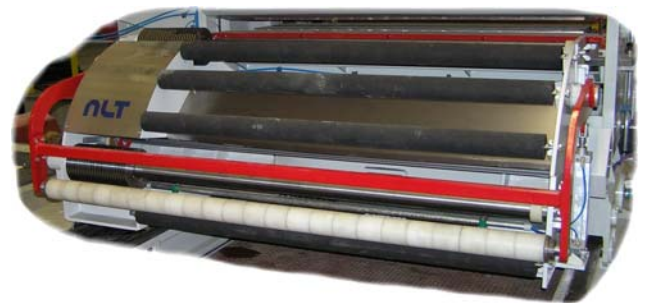
Die beiden Separierwellen im Rollkorb am Bremswagen werden mit einer Greifereinheit gebaut. Alle Anderen Separierwellen haben jeweils eine eigene Greifereinheit.

Sämtliche Separierwellen in der Anlage werden gleichzeitig gebaut. In der Regel braucht das automatische Separiersystem ASS10 max. 2 Minuten, um alle Separierwellen für einen neuen Schneidauftrag vorzubereiten.

LIEFERMÖGLICHKEITEN

Rollenkorb für Bremswagen, bestehend aus:

- Stahlkonstruktion
- 2 Separierwellen mit pneumatischer Spreizung und Pufferplatz
- Positioniereinheit
- Andruckarm
- Gummierte Schutzrollen oder Filzbleche



Separierwelle für Auslaufseite des Bremswagens und Aufhaspel, bestehend aus:

- Stahlkonstruktion
- 1 Separierwelle mit pneumatischer Spreizung und Pufferplatz
- Positioniereinheit
- 2 Gummirollen



Separierwelle für im Bremswagen vor Plattenbremse oder Umlenkrolle, bestehend aus:

- Stahlkonstruktion
- 1 Separierwelle mit pneumatischer Spreizung und Pufferplatz
- Positioniereinheit



ELEKTRIK

Steuerungssystem, bestehend aus:

- Schaltschrank inkl.
- Bediengerät
- SPS mit Siemens S7 300
- SPS Programm
- Anbindung an Schere-SPS bzw. HOST-System

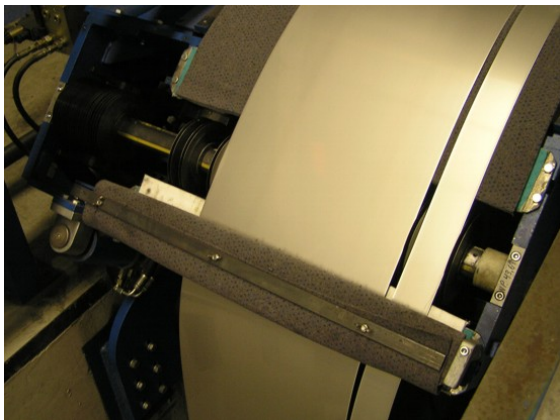




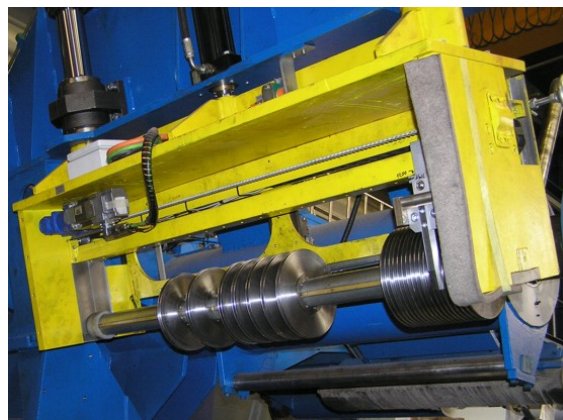
2004 - 240x1715
Rollenkorb am Einlauf des Bremswagens
NB Norder Bandstahl GmbH



Separierwelle am Auslauf des Bremswagens
Deutschland – Norden



2005- 145x890
Rollenkorb am Einlauf des Bremswagens
NB Norder Bandstahl GmbH



Separierwelle am Aufwickelhaspel
Deutschland – Norden



2005 - 240x1650
Rollenkorb am Einlauf des Bremswagens
WUPPERMANN Staal Nederland B.V.



Separierwelle am Aufwickelhaspel
Niederlande – Moerdijk



2006 - 180x910
Rollenkorb am Einlauf des Bremswagens
Outokumpu Stainless AB



Steuerpult OP170B
Schweden – Långshyttan



2006 - 260x1750
Rollenkorb am Einlauf des Bremswagens
EMW Schäfer



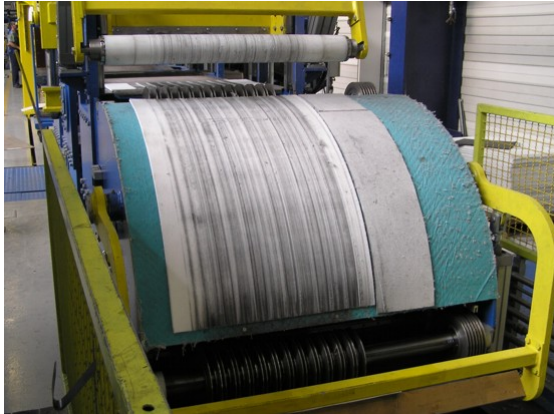
Separierwelle am Auslauf des Bremswagens
Deutschland – Neunkirchen/Siegen



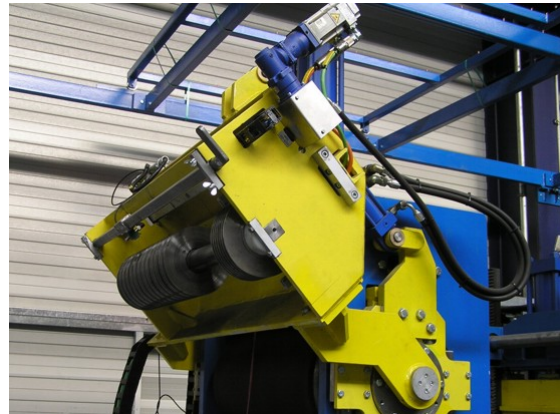
2007 - 210x1150
Rollenkorb am Einlauf des Bremswagens
Outokumpu Stainless AB



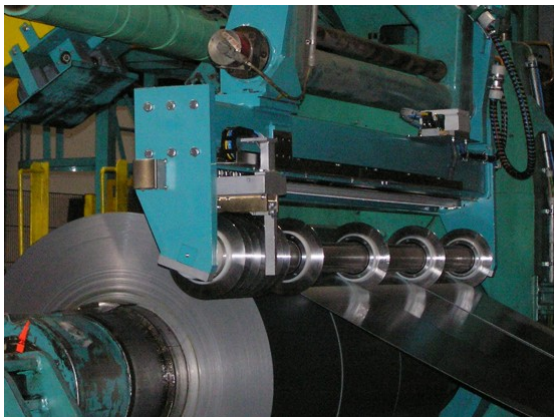
Separierwelle am Aufwickelhaspel
Schweden – Långshyttan



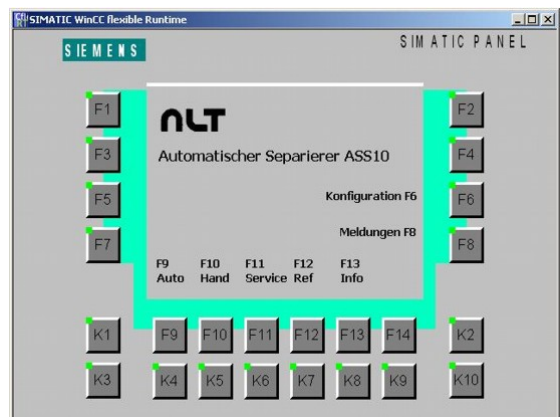
2007 - 240x750
 Rollenkorb am Einlauf des Bremswagens
 Norder Bandstahl GmbH



Separierwelle am Auslauf des Bremswagens
 Deutschland - Norden



2008 - 260x1700
 Separierwelle am Aufwickelhaspel
 Salzgitter AG



Startmaske Operator Panel
 Deutschland - Salzgitter



2008 - 240x1650
 Rollenkorb am Einlauf des Bremswagens
 ThyssenKrupp Nirosta Krefeld



Separierwelle am Aufwickelhaspel
 Deutschland - Krefeld



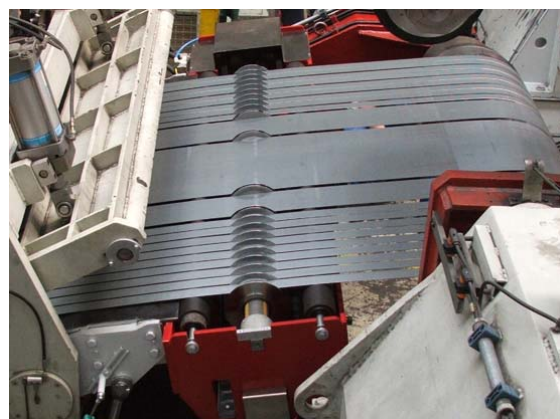
2008 - 240x750
Separierkästen am Einlauf Bremswagen
ThyssenKrupp Steel Service Duisburg



Separierkasten am Auslauf Bremswagen
Deutschland - Bochum



2008 - 260x1750
Rollenkorb am Einlauf des Bremswagens
EMW Schäfer



Separierwelle am Auslauf Bremswagen
Deutschland – Neunkirchen/Siegen