



"Wir lösen Ihre Schneidaufgabe!"

Ablängsysteme, Raupenabzüge Abführ- & Ablegesysteme, Wickler

für Rohre, Schläuche, Profile, Streifen in der Kunststoff- und Gummiextrusionsfolge

schnell präzise sauber flexibel

Version: 04-2023

ROTATIONSSCHNEIDER

Der Rotationsschneider wird im Kunststoff- und Gummibereich zum Schneiden von Profilen, Schläuchen sowie Vollstrangprofilen in der Extrusion eingesetzt. Andere Einsatzzwecke, wie z. B. die Lebensmittelproduktion, sind möglich.

Das Produkt wird durch zwei schnell wechselbare Schneidbuchsen hindurch geführt, die jeweils mit einem Überwachungssensor ausgestattet sind.

Die Geschwindigkeit im kontinuierlichen Schneidbetrieb ist abhängig von der gewählten Produktlänge, Liniengeschwindigkeit und Schnittgeschwindigkeit der Schneidklinge.

Eine Lenze Steuerung gewähr<mark>leistet ei</mark>ne o<mark>pti</mark>male Längenpräzision. Alle Prozessparameter können mittels eines schwenkbaren Panels eingegeben werden.

Der Rotationsschneider kann optional verfahrbar geliefert werden, so kann er schnell und ohne größeren Rüstaufwand in der Produktionslinie eingesetzt werden. Abhängig vom geschnittenen Profil und der Härte des Materials werden unterschiedliche Schneidklingen eingesetzt.



Serienmäßig für Trocken- und Nassschnitt

SCHNEIDEN

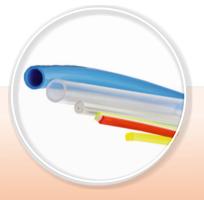
mit höchster Präzision...

Modell:	MC-40 NG	MC-80 NG	MC-100 NG	
Produktabmessung:	max. Ø 39 mm	max. Ø 79 mm	max. Ø 99 mm	
Transportgeschwindigkeit:	max. 100 m/min.			
Schnittfrequenz mit einer Klinge:	max. 3.300 Schnitte/min.*			
Schnittleistung mit einer Klinge, zyklusgesteuert mit doppelter elektronischer Kurvenscheibe:	max. 1.450 Schnitte/min.*			
Antriebsleistung:	Servomotor 3,3 kW			
Anschlusswerte:	400 V, 50 Hz, 3 Phasen			
Steuerung:	Lenze-SPS-Steuerung über Frequenzumformer			
Bedienung:	schwenkbares Operator Panel			
Linienhöhe:	1.100 mm ±50 mm			
Abmessungen:	Tiefe: 600 mm Tiefe: 8			
Gewicht:	ca. 180 kg		ca. 300 kg	
	Benutzerverwaltung			
	Rezepturverwaltung : Integrierbar in Liniensteuerung / inline oder offline			
Optionen:				
	Nassschnitt in Edelstahl, dosierbare Sprüh- oder Tropfenschmierung			
	FDA konform			

*materialabhängig Technische Änderungen vorbehalten. Sondermaschinen sind auf Anfrage lieferbar.







TECHNISCHE DATEN

KLEMMSCHNEIDBUCHSEN

Werden hohe Anforderungen an einen rechtwinkligen Schnitt gestellt, heißt die Lösung Klemmschneidbuchsen!

Die neu entwickelten, segmentierten Klemmschneidbuchsen ermöglichen, das zu schneidende Material inline zu klemmen und für einen kurzen Moment zu halten, ohne dass es zu einem Geschwindigkeitsverlust kommt.

Das heißt, das Material steht für einen Bruchteil einer Sekunde in dem Schneidbuchsenpaar still. Dadurch werden die Toleranzen deutlich kleiner und das Schnittbild wird optimiert.

Das speziell entwickelte Highspeedverfahren welches sich durch besonders hohe Qualität und Schnittgenauigkeit auszeichnet, kommt bevorzugt bei kurzen Elastomeren wie Präzisionsdichtungen zum Einsatz.

Geeignet für alle harten und halbharten Produkte, wie zum Beispiel Schläuche, Dichtungen und Rohre.

VORTEILE

\checkmark	Verbesserte Rechtwinkligkeit	$\overline{\checkmark}$	Verbesserte cpk-Werte
--------------	------------------------------	-------------------------	-----------------------

- ✓ Hohe Schnittleistung ✓ Nachrüstbarkeit bei bestehenden MC Anlagen
- ✓ Hohe Qualität und Parallelität
 ✓ Schnelle Lieferzeit der segmentierten Klemmschneidbuchse
- ✓ Kleine Toleranzen
 ✓ Optimal für Präzisionsdichtungen

TECHNISCHE DATEN

Produktabmessung	max. Ø99 mm (materialabhängig)	
Schnittleistung mit einer Klinge: max. 900 Schnitte/Min. (materialabh		
Besonderheiten:	segmentierte Buchse	
besonderneiten.	vibrationsarm durch Gegengewicht	



SCHNEIDEN

mit höchster Präzision...

ABFÜHRSYSTEME / ABFÜHRBÄNDER

Auf Wunsch werden komplette Anlagen mit Abführbändern und Ablegesystemen geliefert.

Konzipiert nach Ihren Vorgaben:

- Länge, Breite der Abführbänder
- Abblasvorrichtung oder mechanischer Auswurf
- Integrierbar in Steuerung
- Autark einsetzbar, Steuerung / Siemens
- Zählstation
- Sortierfunktion



RAUPENABZÜGE

Die Raupenabzüge wurden konzipiert, um Profile, Schläuche, Strangprofile, Rohre und Kabel schlupf- und deformationsfrei abzuziehen oder zu transportieren.

Je nach Produktionsanforderung können Raupenabzüge mit einer Kontaktlänge von 250, 600 und 1.000 mm gewählt werden.

Die Riemen werden mittels Servomotoren angetrieben. Zusätzlich kann ein Oberantrieb gewählt werden, womit ein schlupf- und deformationsfreier Abzug sowie eine erhöhte Abzugskraft der Produkte erreicht werden kann.

Der obere Riemen kann manuell mittels Handrad oder elektrisch auf das produktabhängige Spaltmaß eingestellt werden.

Zum besseren Einführen der Produkte kann der obere Riemen durch einen Knopfdruck pneumatisch angehoben werden.

Für die diversen Produktmaterialien können unterschiedliche Riemenmaterialen eingesetzt werden. Dies garantiert einen schonenden Abzug und Transport.

Weitere technischen Daten und Optionen entnehmen Sie bitte der Tabelle "Technische Daten des Raupenabzugs".





VORTEILE

- ✓ Ober-/Unterriemen synchron angetrieben
- ✓ Anbindung an Liniensteuerung
- ☑ einfache Einfädelung und Handhabung
- ✓ verschiedene Raupenbeläge
- schneller Bandwechsel
- höchste Regelgenauigkeit der Vorschubsgeschwindigkeit

SCHNEIDEN

RAUPENABZÜGE

Modell:	RB-250/XXX NG	RB-600/XXX NG	RB-1000/XXX NG	
Kontaktlänge:	250 mm	600 mm 1.000 mm		
Riemenbreite:	50 mm	100 mm 100/200 mm		
Zugkraft, abhängig von max. V m/min.	250 N (1 Antrieb)	400 N (1 Antrieb) 2.000 N (2 Antriebe)		
Transportgeschwindigkeit:	max. 100 m/min.			
Antriebsleistung:	0,37 kW	1,5 kW 2,2 kW		
Steuerung:	Lenze			
Bedienung:	Operator Panel			
Anschlusswerte:	380-415 V, 50 Hz, 3 Phasen			
Linienhöhe:	1.100 mm ±50 mm			
Abmessungen:	Länge: 500 mm Tiefe: 500 mm Höhe: 1.200 mm	Länge: 1.400 mm Länge: 2.000 mm Tiefe: 600 mm Tiefe: 600 mm Höhe: 1.400 mm Höhe: 1400 mm		
Gewicht:	ca. 180 kg	ca. 280 kg	ca. 350 kg	
	Benutzerverwaltung			
Rezepturverwaltung				
Optionen:	Integrierbar in Liniensteuerung / inline oder offline			
	Positionierbarkeit Start/Stop			
	FDA konform			

Technische Änderungen vorbehalten. Sondermaschinen sind auf Anfrage lieferbar.

ZUBEHÖR OPTIONEN RAUPENABZUG RB-XXX/XXX NG

- ☑ Externe Schnittstelle Start/Stop, Störung, Sollwert 0-10 VDC
- Digitaler Servoantrieb mit Leitfrequenzausgang zur Ankopplung der Multicut Maschine (Ethercut)
- ☑ Elektrische Spaltmaßverstellung mit digitaler Anzeige
- ✓ Antrieb Oberraupe mittels 2. Servomotor
- ☑ Pneumatischer Andruck der Oberraupe, nur in Verbindung mit elektrischer Spaltmaßverstellung
- ☑ Einlaufrollensatz zur Führung der Extrudate in den Abzug, Längs- und Querrollen
- ▼ Tänzereinrichtung mit Untergestell inkl. Programmierung



KOMBI-SCHNEIDMASCHINE

CC NG

Höchste Schnittleistung mit bis zu 4000 Schnitten pro Minute mit einem Messer. Die Kombi-Schneidanlage besteht aus dem Raupenabzug RB NG und dem Rotationsschneider MC NG zum Ablängen von Kunststoff- oder Gummiprofilen/ -schläuchen in der Extrusionsfolge. Beide Systeme sind perfekt aufeinander abgestimmt.

Im Raupenabzug garantiert ein Servomotor mit digitalen Antriebsreglern eine präzise und konstante Transportgeschwindigkeit des Produkts. Das Geschwindigkeitssignal wird intern zur Ansteuerung des integrierten Rotationsschneiders verarbeitet.

Der nachgeschaltete Rotationsschneider wird im Kunststoff- und Gummibereich zum Schneiden von Profilen, Schläuchen sowie Vollstrangprofilen in der Extrusion eingesetzt. Andere Einsatzzwecke, wie z.B. die Lebensmittelherstellung etc., sind möglich.

Das Produkt wird durch ein schnell auswechselbares Schneidbuchsenpaar hindurchgeführt, die jeweils mit einem Überwachungssensor ausgestattet sind.

Für präzise Schnitte benötigt man eine möglichst hohe Energie des Rotationsmessers zum Zeitpunkt des Schnittes. Unsere Anlage beschleunigt das Messer bei jeder Umdrehung so, dass beim Auftreffen auf das zu schneidende Produkt die maximale Drehzahl beim Trennvorgang anliegt. Anschließend wird das Messer wieder abgebremst, bevor es für den nächsten Zyklus beschleunigt wird.

Im Zusammenspiel mit der vorgeschalteten Transporteinheit, üblicherweise einem Raupenförderer, können so höchst genaue Toleranzen in Länge und Rechtwinkligkeit erzielt werden.

Eine Lenze Steuerung garantiert eine optimale Längenpräzision. Die Prozessparameter werden mittels eines Panels eingegeben.

Der Rotationsschneider kann optional verfahrbar geliefert werden. Abhängig von dem zu schneidenden Profil und der Härte des Materials werden unterschiedliche Schneidklingen und Schneidbuchsen eingesetzt.

Unsere Schneidmaschinen sind in der Regel innerhalb von kurzer Zeit nach Kundenvorgaben lieferbar. Auch komplexe Profilquerschnitte sind extrem schnell herstellbar.

Werden hohe Anforderungen an einen rechtwinkligen Schnitt gestellt, ist die Klemmschneidbuchse die richtige Lösung. Unsere neu entwickelte, segmentierte Schneidbuchse erlaubt es, das zu schneidende Material ohne intermittierenden Geschwindigkeitsverlust für einen kurzen Moment zu stoppen. Dadurch werden die Toleranzen signifikant kleiner und das Schnittbild wird optimiert.

15 MULTICUT

Weitere technische Daten und Optionen entnehmen Sie bitte der Tabelle "Technische Daten der Kombi-Schneidmaschine CC NG"

VORTEILE

- ✓ Neu entwickelte Kurvenscheibe
- Servoantrieb
- ☑ Höchst präzise Längentoleranz: 1% (materialabhängig)
- ✓ Lenze SPS über Frequenzumformer
- ✓ Schneller Schneidbuchsenwechsel
- ☑ Rechtwinkliger, sauberer Schnitt
- ☑ Wahlweise mit "Stopp & Go"-Schnitt oder kontinuierlichem Schnitt
- ☑ Geringer Platzbedarf
- ✓ Flexibel einsetzbar: inline und offline
- ✓ Serienmäßig für Trocken- und Nassschnitt

KOMBI-SCHNEIDMASCHINE CC NG

Modell:	CC-250 40 NG	CC-600 40 NG	CC 600 80 NG	CC 1000 - 80 NG
Bandlänge:	250 mm	600 mm	600 mm	1.000 mm
Zugkraft max.:	250 N	800 N	800 N	800 N
Materialabmessungen Breite max.:	40 mm	40 mm	80 mm	80 mm
Materialabmessungen Höhe max.:	20 mm	40 mm	80 mm	80 mm
Schnittleistung mit einer Klinge max.:	4.000 Schnitte / Min.*			
Schnittleistung stop & go mit einer Klinge zyklusgesteuert mit doppelter elektronischer Kurvenscheibe max.:	1.450 Schnitte /Min*			
Längentoleranz:	1%*			
Vorschubgeschwindigkeit max.:	100 m/min.			
Antriebsleistung:	Servomotor 3,3 KW			
Anschlusswerte:	400 V, 50 Hz, 3 Phasen			
Steuerung:	Lenze SPS über Frequenzumformer			
Bedienung:	Operator Panel			
periphere Schnittstelle:	ja			
Linienhöhe:	1.100 mm ±50 mm			
Abmessungen LxTxH:	Länge: 1.200 mm Tiefe: 600 mm Höhe: 1.400 mm	Länge: 1.750 mm Tiefe: 600 mm Höhe: 1.400 mm	Länge: 1.750 mm Tiefe: 600 mm Höhe: 1.400 mm	Länge: 1.950 mm Tiefe: 600 mm Höhe: 1.750 mm
Gewicht:	430 kg	580 kg	580 kg	730 kg
Bandvorschub:	Servomotor und integriertes Längenmess-System			
Optionen:	Benutzerverwaltung, Rezepturverwaltung, integrierbar in Liniensteuerung/inline oder offline, Nassschnitt in Edelstahl, dosierbare Sprüh- oder Tropfenschmierung, FDA konform			

^{*}materialabhängig

Technische Änderungen vorbehalten. Sondermaschinen sind auf Anfrage lieferbar.



COMBI CUTTER HEATING

RS MULTICUT CCH-XX

CombiCutterHeating CCH-XX (5-39 mm) ist eine Kombischneideinheit mit integriertem Heiztunnel zum Schneiden spröder und zäh-harter Werkstoffe mit perfekten Schnitten für Produkte von min. 5 bis max. 39 mm Durchmesser.

Harte Materialien haben teilweise die Eigenschaft, beim Schlagschnitt im kalten Zustand zu splittern oder Schneidspäne zu erzeugen.

Durch das Erwärmen des Materials im Inline-Prozess erreichen wir ein sauberes und spanfreies Schnittbild. Eine teure Nachbearbeitung entfällt.

Ideal funktioniert unser Erwärmungstunnel in Verbindung mit unserem RS MULTICUT Rotationsschneider MC-NG.

Die Wärmezufuhr ist geschwindigkeitsabhängig geregelt. Außerdem ist eine extrem schnelle Ein-/Ausschaltfunktion integriert, sodass die Wärmemengen präzise gesteuert werden können.

Für verschiedene Polymertypen, Produktgrößen und Liniengeschwindigkeiten stehen unterschiedliche Wärmestufen zur Verfügung.

Alle unsere Heiztunnel sind mit einer vollständigen Absicherung ausgestattet, um den Benutzer zu schützen und die Brandgefahr zu vermeiden.

Geeignete Polymere: Schlagfestes, hartes PVC, HDPE, PB, PP.

TECHNISCHE DATEN

- 2 Infrarotstrahler
- ✓ Länge: 500 mm
- Regelgerät zur Anpassung der Heizleistung an die Produktgeschwindigkeit
- ☑ Einbindung in die SPS möglich
- ☑ für die meisten Kunststoffpolymere geeignet



MCS MODULARES SCHNEIDSYSTEM

Die MCS ist eine Extrusionsfolgemaschine, die in unterschiedlichen Kombinationen geliefert werden kann. So können verschiedene Betriebsarten und Ausstattungsmöglichkeiten, abhängig von dem zu schneidenden Material, ganz individuell und nach Ihren Wünschen angepasst werden.

Das Trennmodul kann jederzeit werkzeuglos gewechselt werden, abhängig von dem zu schneidenden Material. Es gibt Module für Stanzschnitt, Scherschnitt, Klingenschnitt und Werkzeugschnitt. Ganz individuell nach Ihren Wünschen.

Die MCS ist standardmäßig vorbereitet für weitere Peripheriegeräte.

TECHNISCHE DATEN

Schneidhöhe:	max. 80 mm, 30 mm
Material Breite:	max. 90 mm
Vorschubgeschwindigkeit:	max. 60 m/Min.
Schnittleistung:	max. 55 Schnitte/Min. (materialabhängig)
Längentoleranz:	±1% bei L≥100, bei L≤100 ±1,0mm
Anschlusswerte:	3~400 VAC, 50/60 Hz, 16 A
Steuerung:	Lenze SPS über Frequenzumformer
Benutzerverwaltung:	Standard
Linienhöhe:	1100 mm ±50 mm
Abmessungen:	Abhängig von Zusammensetzung
Gewicht:	Abhängig von Zusammensetzung

VORTEILE

- MCS mit modularem Baukastensystem
- Breites Spektrum an lieferbaren
 Schneidetechnologien (Stanzschnitt,
 Scherschnitt, Klingenschnitt und
 Werkzeugschnitt)
- Werkzeugfreier Schnellwechsel der Schneidmodule
- ✓ Rüstzeitoptimiert



ORBITALSCHNEIDER

Der Orbitalschneider **RS MULTICUT OC-NG** ist für halbharte und harte Rohre mit einem Durchmesser von 5 bis 70 mm geeignet.

Das System zeichnet sich durch einen sauberen, spanfreien und rechtwinkligen Schnitt aus und wird zum präzisen und schnellen Schneiden von halbharten und harten Rohren aus Kunststoff, Gummi, Kunststoffverbund mit Aluminium, Kupferrohr innen, Gummi mit Kevlar, etc. eingesetzt. Der Schnitt erfolgt on the fly.

Dank einem serienmäßigen Servo-Linearantrieb für den Werkzeugträger erreicht die mitlaufende Schneideinheit hervorragende Schnittqualität und gleichzeitig extrem kurze Taktzeiten von circa 1-2 Sekunden für die Bearbeitung von hohen Liniengeschwindigkeiten.

Alle wichtigen Schneidparameter lassen sich während des Prozesses in der Steuerung anpassen und entsprechend den Anforderungen optimieren. Die neue **OC NG** Extrusionsfolgemaschine wird in gewohnter Qualität, jedoch jetzt zu einem besonders attraktiven Preis angeboten und ist auch als Hochgeschwindigkeitsversion **OC NG HS** erhältlich.

Ein revolutionäres Schneidsystem anstelle von Sägen, Guillotinen etc.

Lieferung von Sondermaschinen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

Weitere technische Daten und Optionen entnehmen Sie bitte der Tabelle "Technische Daten des Orbitalschn







VORTEILE

- ✓ absolut rechtwinkliger Schnitt
- ✓ saubere Schnittfläche
- spanloses Schneiden von runden Produkten
- ✓ Schnitt erfolgt on the fly
- keine Deformation beim Schneiden auch nicht bei dünnen Sperrschichten
- ✓ hohe Schneidkraft

SCHNEIDEN

mit höchster Präzision...

Modell:	OC-30 NG	OC-30 NG HS	OC-70 NG	OC-70 NG HS
Produktabmessung:	max. Ø 29 mm	max. Ø 29 mm	max. Ø 69 mm	max. Ø 69 mm
Produktgeschwindigkeit:	max. 12 m/min.	max. 20 m/min.	max. 12 m/min.	max. 20 m/min.
Schnittleistung:	25 Schnitte/min.*	50 Schnitte/min.*	25 Schnitte/min.*	50 Schnitte/min.*
Anzahl Orbitaldrehungen:	3 pro Schnitt			
Schneidmotor:	Servo Antrieb			
Wandstärke Produkt:	6,00 mm max.			
Zustellung der Klinge:	mechanisch über Getriebe - Motorantrieb			
Anschlusswerte:	3~400 VAC, 50/60 Hz, 16 A			
Steuerung:	Siemens S7			
Benutzerverwaltung:	Standard			
Linienhöhe:	1.100 mm ±50 mm			
Abmessungen:	Länge: 1.200 mm Tiefe: 600 mm Höhe: 1.400 mm			
Gewicht:	ca. 282 kg	ca. 303 kg	ca. 313 kg	ca. 332 kg

^{*}Abhängig von Material und Produktgeschwindigkeit

Technische Änderungen vorbehalten. Sondermaschinen sind auf Anfrage lieferbar.





RS MULTICUT Wickler (nach Kundenwunsch)Wo nicht geschnitten wird, bieten wir in der Extrusionsfolge Wickler mit Umreifung, Abbindung, Einschrumpfung sowie Auswurf- bzw. Ablegesystemen auf Paletten oder Transportbändern. Bei Interesse an einem Wickler, sprechen Sie uns an.

TELLERWICKLER

(Bsp. 1, nach Kundenwunsch)

Tellerdurchmesser: 600 mm **Tellerhöhe:** 1,000 mm

Tellermaterial: Siebdruckplatte mit POM

Ringmax. zentrische Last: ca. 50 kg

Antrieb: mit Drehstrom Asynchron

Getriebemotor: ca. 0,5 kW, geregelt

mit einem Frequenzumrichter max. n = 30 1/min

Produktabwicklung: 2 Querrollen und 2 Fingerrollen für die Produktabwicklung

Gestell: Stahlrahmengestell, pulverlackiert

Schaltschrank: pulverlackiert RAL 7035 **Rollen:** 2 Bockrollen, 2 Lenkrollen

TELLERWICKLER

(Bsp. 2, nach Kundenwunsch)

Tellerwickler mit zwei Stiften auf der Tellerplatte

Tellerdurchmesser: 1.600 mm **Tellerhöhe:** 800 mm

Tellermaterial: Birke Siebfilm 30 mm

max. zentrische Last: ca. 100 kg

Antrieb: mit Drehstrom Asynchron

Getriebemotor: ca. 0,5 kW

Tellerdrehzahl: 1...20/min., geregelt über Frequenzumrichter,

einstellbar über Schnittstelle 0 - 10 Volt

Harting Stecker

Anschlusss: Spannung: 400 V 50 Hz 3 Ph, N, PE; 5 m Anschlusskabel ohne Stecker

Gestell: Stahlrahmengestell, pulverlackiert RAL 7021

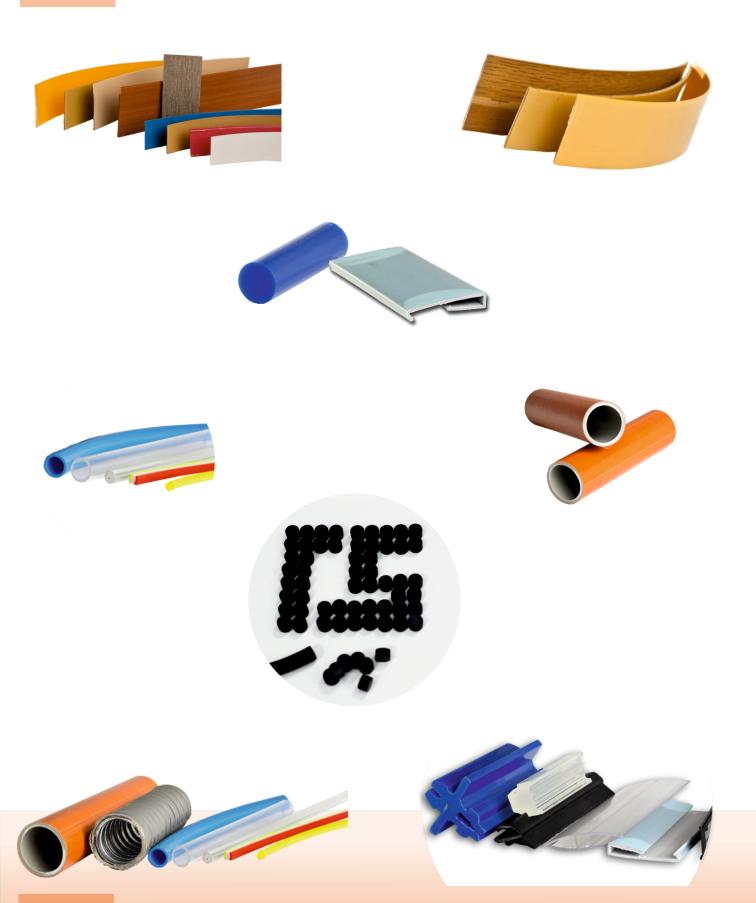
Schaltschrank: pulverlackiert RAL 3020
Rollen: 4 Lenkrollen mit Bremse







SCHNEIDBEISPIELE



SYSTEMLÖSUNGEN FÜR SCHNEIDAUFGABEN

Die ROLF SCHLICHT GmbH bietet eine breite Palette an Systemlösungen für vielseitige Schneidaufgaben. Wo nicht geschnitten wird, bieten wir ein umfangreiches Programm an halb- oder vollautomatischen Wicklern mit Umreifung, Abbindung, Einschrumpfung sowie Auswurf- bzw. Ablegesystemen auf Paletten oder Transportbändern an.

Einsatzgebiet für unsere Systeme ist der Produktionsbereich Kunststoff- und Gummiextrusion zur Herstellung von Schläuchen, Rohren, Profilen, Streifen von kleinsten Durchmesserbereichen bis unter 1 mm in der Medizintechnik bis hin zu Rohren von ca. 100 mm Durchmesser.

Wir liefern unsere Zuführ- und Schneidsysteme auch in GMP-Ausführung für die Pharmaindustrie und Medizintechnik für den Reinraum. Die Anlagen arbeiten in der Extrusionslinie oder auch außerhalb der Linie von der Spule, vom Wickelbund oder aus der Palette heraus.

Wir passen die Anlagen Ihren Wünschen und Bedürfnissen an, um für Sie bestmögliche Effektivität zu erreichen.

Weitere Sonderlösungen können wir jederzeit mit unseren Partnern realisieren.































ROLF SCHLICHT GmbH Technologie für die Gummi-, Kunststoff- und Kabelindustrie

Grootkoppel 16 • 23858 Reinfeld • Germany

Tel. +49 4533 6063-132

e-mail: sales@schlicht-gmbh.de internet: www.schlicht-gmbh.de

