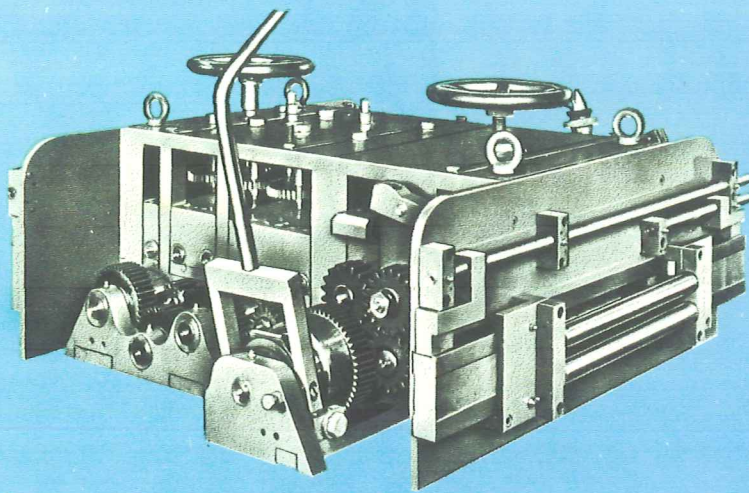




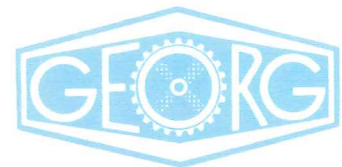
Haupttrichtaggregat Type SKB mit 4 Transport- und 12 Richtrollen. Für Bandbreiten von 250–1250 mm.

„GEORG“-Richtmaschinen können auch kombiniert mit Liliput-Scheren, Exzenterpressen usw. eingesetzt werden. Die Richtmaschine ist für eine derartige Kombination deshalb besonders gut geeignet, weil der Vorschub beliebig oft durch Lüften der Transportwalzen unterbrochen werden kann. Dadurch wird ein kontinuierlicher Arbeitsablauf garantiert. Impulsgabe zum Lüften über Schlaufenregler oder Anschlag mit elektrischem Berührungskontakt.

„GEORG“-SKB-Band-Richtmaschinen sind normalerweise mit Gleitlager- oder Wälzlagerausüstung in verschiedenen Baugrößen mit folgenden Leistungen (bezogen auf Bandmaterial bis etwa 60 kg/qmm Festigkeit) lieferbar:

Maschine (Type)	max. Durchlaßbreite	Bandstärke 2 x	und 2,5 x	-breite in mm 3 x	4 x	5 x	6 x	7 x	8 x	9 x	10 x
SKB I	60 mm	60	40	30	20	15	max.	10 x 10 mm			
SKB III	100 mm	100	100	100	70	40	30	20	15 x 10 mm		
SKB IV	100 mm	100	100	100	100	70	60	60	40	30	20
SKB V	150 mm	150	150	150	100	50	35	—	—	—	—
SKB VI-K	250 mm	250	250	250	250	100	—	—	—	—	—
SKB VII	300 mm	300	300	250	150	70	—	—	—	—	—
SKB VIII	400 mm	400	400	300	180	70	—	—	—	—	—
SKB X	600 mm	600	600	600	—	—	—	—	—	—	—

Darüber hinaus lieferbar in Spezialausführungen für größere Banddimensionen oder besondere Materialqualitäten.



Automatische Richt- und Abschneide-Anlage für die Verarbeitung von Bandmaterial vom Ring. Ein Arbeitsgang vom Abwickelhaspel bis zum auf Fixlänge geschnittenen Stab. Abschnittlängentoleranz $\pm 0,1$ mm/m, einwandfreier Richteffekt über die Fläche sowie über die hohe Kante. Vorschubunterbrechung während des Schnittes durch Lüften der oberen Transportwalzen, Impulsgabe zum Lüften der Walzen, Schneiden der Schere und Betätigung des Kipptisches durch elektrischen Berührungskontakt.

Diese Kombination setzt sich zusammen aus Vorrichtgerät, Vertikal-Richtzug, Haupttrichtaggregat, Führungsschiene, Abschneidevorrichtung und Kipptisch mit Anschlag. Diese Anlagen werden überall dort rentabel eingesetzt, wo Bandmaterial vom Ring verarbeitet werden soll, z. B. für die Herstellung von Gitterrosten, Beschlägen, Emballagen, Radiatoren, Generatoren usw.

