



SIA 180

Sicken- oder Trennautomat

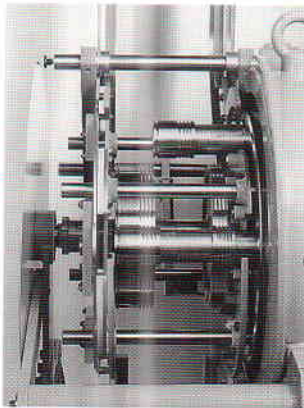
Automatic Beading or Parting Machine

Mouleuruse ou Tronçonneuse automatique

Máquina automática de acanalar o separar



D Die Maschine dient zum Sicken runder Dosenrumpfe oder zum Trennen von vorgeritzten geschweißten Dosenrumpfen in zwei Teile. Da sie mit einseitig gelagerten Sickenwellen arbeitet, können außer Dosenrumpfen auch fertige Dosen mit bereits aufgefalztem Boden gesickt werden. Dies ist bei der Dosenfertigung auf Stauchbördel-Bodenauffalzautomaten von Vorteil, da vorher gesickte Rumpfe beim Stauchbördeln in den Sicken einknicken können. Schutzsicken- und Außensickenfertigung ist möglich.



Ansicht der Sickenwerkzeuge
 View of the Beading Tools
 Vue des outillages de moulurage
 Vista de los útiles de acanalar

**Beschreibung
 und Wirkungsweise:**

Die Arbeitsweise ist vollautomatisch. Die Rumpfe werden der Maschine über die Einlaufrinne zugeführt und gelangen in die Transportsterntaschen, in denen sie auf der zentralen großen Sickenrolle aufliegen. Der Transportstern läuft zusammen mit den vier schwenkbar gelagerten inneren Sickenwellen kontinuierlich um, wobei die von Kurven gesteuerten Sickenrollen in Tätigkeit treten. Nach etwa einer halben Transportsternumdrehung ist der Sickenvorgang beendet und der Rumpf rollt über die Auslaufrinne aus der Maschine.

GB The machine is suitable for beading round can bodies or for parting prescored welded can bodies in two parts. It operates with propeller beading shafts so that finished cans with seamed ends as well as can bodies can be beaded. This is an advantage in the manufacture of cans in automatic die-flanging-seaming machines as pre-beaded bodies may collapse in the beads during the die flanging operation. Guard beads and outer beads are possible

**Description
 and method of operation:**

The operation is fully automatic. The bodies are fed into the machine over the inlet chute and reach the pockets of the transport star, in which they rest on the large central beading roll. The transport star rotates continuously together with the four swivelling inner beading shafts. The beading rolls which are governed by cams are controlled by the cams, actuated by this function thus set into action. After half a revolution of the transport star, the beading operation is completed and the body rolls out of the machine through an outlet chute.

In the parting machine version, there is a diameter and height-dependent double outlet rail fixed to the machine outlet. This outlet rail joins the separated can bodies so that they can be conveyed in one line to the next operation. All rotating parts run in bearings.

The machine is equipped with two infinitely variable speed gear motors, thus enabling independent adjustment of roll speed and machine output. Thus it is possible to adjust the speed of the rolls and the output of the machine, independently of one another.

F La machine sert à moulurer des corps de boîtes rondes ou à séparer des corps des boîtes soudés électr. et pré-incisés en deux parties. Comme elle travaille avec des arbres en porte à faux, on peut l'utiliser non seulement pour les corps de boîtes, mais aussi pour les boîtes avec fond serti. Ce dernier point est un avantage pour la fabrication de boîtes sur les tamponneuses-sertisseuses automatiques, parce qu'il élimine le risque d'aplatir les mouleurs par tamponnage sur un corps de boîte préalablement mouluré. On peut exécuter des mouleurs de protection et extérieures.

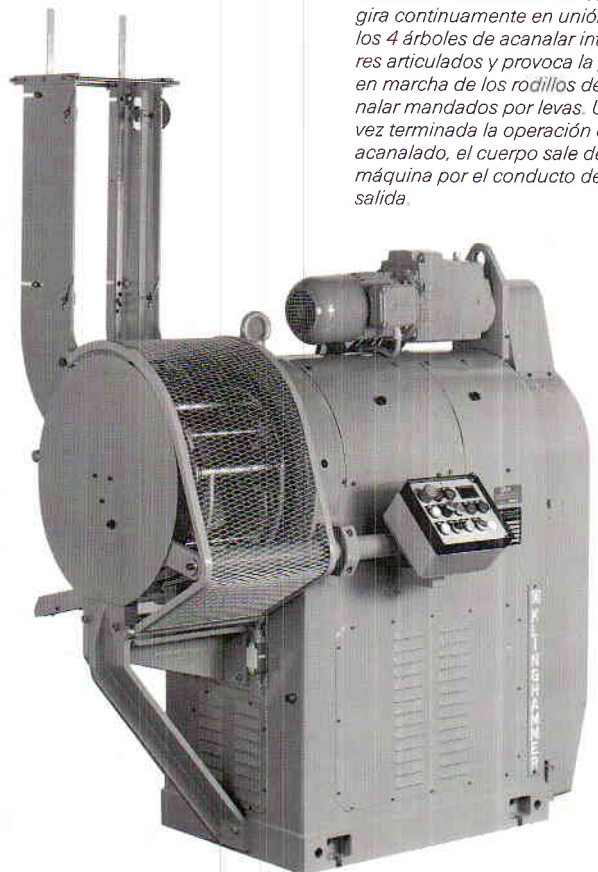
**Description
 et fonctionnement:**

L'opération est complètement automatique. Les corps sont amenés à la machine sur la glissière d'entrée et arrivent dans les évidements de l'étoile de transport, s'appuyant sur le jeu de molettes centrales.

E La máquina sirve para acanalar cuerpos cilíndricos o separar en dos partes cuerpos de envases con soldadura eléctrica y prerayados. Dado que la máquina está provista de árboles de acanalar a voladizo, es posible acanalar no solo cuerpos para envases sino también envases terminados ya munidos del fondo cerrado. Esta circunstancia presenta una ventaja para la elaboración de envases en las máquinas automáticas de rebordear por recalque y cerrar fondos, puesto que así no hay el peligro que los cuerpos anteriormente acanalados se doblen en los nervios al proceder a la operación de rebordado por recalque. Se puede efectuar cordones de protección y exteriores.

**Descripción y modo
 de funcionamiento:**

La máquina es enteramente automática. Los cuerpos son llevados a la máquina por el conducto alimentador y entran en los bolsillos de la estrella transportadora quedando apoyados en el árbol grande central de acanalar. La estrella gira continuamente en unión con los 4 árboles de acanalar interiores articulados y provoca la puesta en marcha de los rodillos de acanalar mandados por levas. Una vez terminada la operación de acanalar, el cuerpo sale de la máquina por el conducto de salida.



D In der Variante als Trenn-automat ist am Maschinenauslauf eine durchmesser- und höhenabhängige Doppelauslaufrinne montiert, die die beiden getrennten Dosenrumpfe zusammenleitet, so daß diese gemeinsam der Weiterverarbeitung zugeführt werden können.

Sämtliche rotierenden Teile laufen in Wälzlagern.

Die Maschine ist mit zwei Regeltriebmotoren ausgerüstet, es können damit Rollendrehzahl und Maschinenleistung unabhängig voneinander eingestellt werden.

Umstellung:

Auswechseln der Sickenrollen, Transportsterne und Führungselemente in ca. 1 Stunde; Rumpfhöheneinstellung in ca. 5 - 10 Minuten.

Antriebsart und Leistung:

Umlaufsystem:

Drehstrom-Regelgetriebe-Bremsmotor 1,5 kW / 2,2 kW.

Werkzeugantrieb:

Drehstrom-Regeltriebemotor 2,2 kW.

Betriebsspannung bei Bestellung angeben.

Elektrische Steuerung:

Siemens SPS 24 V/DC.

Sonderausführungen:

Div. Ausführungen im Lieferprogramm.

Nähere Information auf Anfrage

GB Change-over

Exchange of beading rolls, star wheels, and guides in 1 hour; height adjustment in 5-10 minutes.

Drive and output:

Turret drive:

three-phase gear motor drive with brake
1.5 kW / 2.2 kW.

Tooling drive:

three-phase gear motor drive 2.2 kW

Exact voltage to be stated when ordering.

Electrical control:

Siemens PLC 24 V/DC.

Special designs:

Several designs are included in our supply programme.

Further details on request.

F L'étoile de transport tourne

de façon continue en même temps que les quatre arbres de moulurage articulés; à ce moment, les molettes de moulurage commandées par cames sont mises en fonctionnement. Après un demi-tour environ de l'étoile de transport, l'opération de moulurage est finie et le corps quitte la machine sur la glissière de sortie. Comme tronçonneuse, la machine est dotée, côté sortie, d'une glissière double de sortie en fonction du diamètre et de la hauteur. Cette glissière joint les corps tronçonnés ce qui rend possible leur acheminement ensemble vers l'opération suivante.

Toutes les parties rotatives sont montées sur roulements.

La machine est équipée de deux moteurs à variateur de vitesse de façon à pouvoir régler la vitesse de rotation des molettes séparément de la production de la machine.

Réglage:

L'échange des molettes de moulurage, des étoiles de transport et des guides s'effectue en 1 heure environ; le réglage de la hauteur de corps prends 5 à 10 minutes.

Commande et rendement:

Système de rotation:

Moteur-frein triphasé à variateur de vitesse de 1,5 kW / 2,2 kW.

Commande de l'outillage:

Moteur triphasé à variateur de vitesse de 2,2 kW.

Préciser la tension de service à la commande.

Commande électrique:

Commande par programme enregistré (PLC) Siemens de 24 V.C.C.

Versions spéciales:

Notre gamme de production comprend plusieurs versions de cette machine.

Demandez des renseignements supplémentaires.

E Como separadora, la máquina va provista de un conducto

doble de salida montado a la salida. Este conducto, que depende del diámetro y altura, junta los dos cuerpos separados de modo que éstos pueden llevarse juntos a la operación siguiente.

Todos los órganos rotatorios giran en rodamientos.

La máquina va equipada con 2 motores con variador de velocidad, por lo que se puede ajustar el número de revoluciones de los rodillos y el rendimiento de la máquina independientemente uno del otro.

Preparación de la máquina:

El canje de los rodillos de acanalar, de las estrellas transportadoras y de las guías se hace en aprox. 1 hora; el ajuste a la altura del envase exige 5 a 10 minutos.

Modo de accionamiento y rendimiento:

Mecanismo rotatorio:

Motor freno trifásico con variador de velocidad de 1,5 kW / 2,2 kW.

Accionamiento de los útiles:

Motor trifásico con variador de velocidad de 2,2 kW.

Se ruega indiquen la tensión de servicio exacta al hacer el pedido.

Mando eléctrico:

Control lógico programable (PLC) Siemens de 24 V.C.C.

Versiónes especiales:

Nuestro programa de suministros abarca varias versiones de esta máquina.

Solicite más información.

Quality that lasts - Made in Germany

Max. Stundenleistung	Maximum output per hour	Rendement horaire maximum	Rendimiento horario máximo	6000/12000
Rumpfdurchmesser	Diameter of the body	Diamètre de corps	Diámetro de los cuerpos	
Normalausführung	Normal design	Version normale	Versión normal	80-163 mm 3-6,4"
Sonderausführung	Special design	Version spéciale	Versión especial	52-120 mm 2.0-4.7"
Rumpfhöhe	Body height	Hauteur de corps	Altura de los cuerpos	50-300 mm 2-12"
				50-180 mm 2-6.3"
Größter Sickenabstand vom Rumpfe	Largest beading distance from the body edge	Distance maxi de la moulure à partir du bord de la boîte	Distancia máx. entre el nervio y el borde del cuerpo	225/190 mm/ 9/7.5"
Größte Blechdicke	Maximum sheet thickness	Epaisseur maximum de la tôle	Espesor máximo de la chapa	150/105 mm 5.9/4.1"
Kraftbedarf	Power required	Puissance requise	Fuerza motriz necesaria	0,32 mm 0.012"
Nettogewicht	Net weight	Poids net	Peso neto	3,7 kW/4,4 kW
Bruttogewicht	Gross weight	Poids brut	Peso bruto	1300 kg
Kistenmaße	Crate dimensions	Dimensions de la caisse	Dimensiones del embalaje	1620 kg
				1,80 x 1,40 x 2 m
Schiffsraumbedarf	Cargo space	Cubage	Volumen marítimo	71 x 55 x 79"
				5 m ³ 178 cu. ft.