



## Rudolf Grauer AG

Maschinenbau  
CH-9113 Degersheim, Switzerland  
Telefon ++41 (0)71/372 80 40  
Fax ++41 (0)71/372 80 45  
<http://www.grauer.ch>  
e-mail: [grauerag@access.ch](mailto:grauerag@access.ch)



## Rudolf Grauer AG

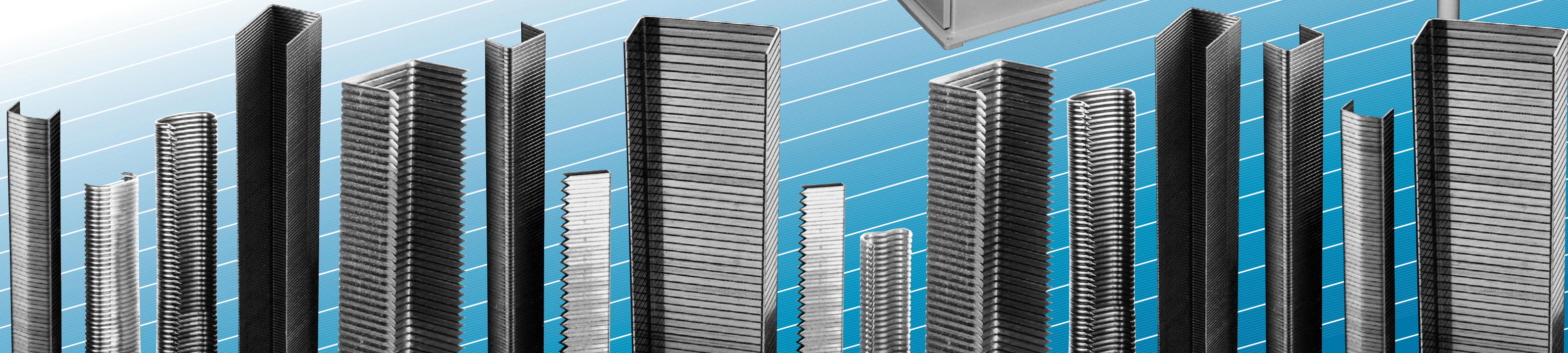
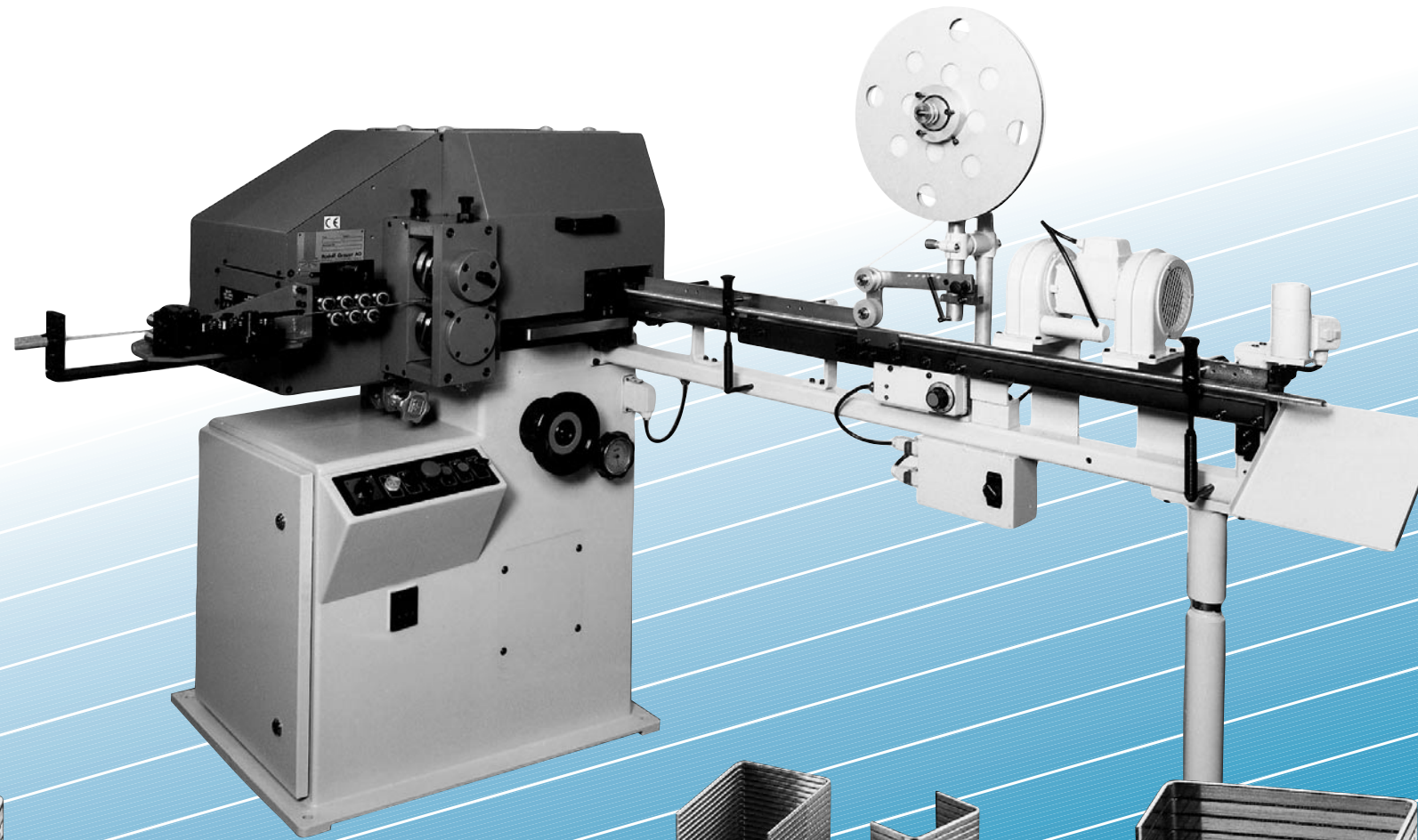
## Heftklammerautomat KS 110/170

## Heftklammerautomat KS 110/170

### Technische Daten

Draht-Ø Bereich ..... 0.4 – 2.4 mm  
Drahteinzugslänge ..... 12 – 170 mm  
max. Schenkellänge ..... 75 mm  
max. Klammerbreite ..... 40 mm  
max. Hubleistung ..... 420 Hübe/min.  
Antriebsleistung ..... 2.2 kW  
Heizleistung ..... 0.4 kW  
Gewicht ..... ca. 700 kg  
Platzbedarf ohne Haspel ca.  
L = 3'400 mm, B = 1'200 mm, H = 1'800 mm

Änderungen vorbehalten 1000.3.00.SCH



# Heftklammerautomat KS 110/170



Dient der rationellen Herstellung von Büro- und Industrieklammern sowie Hog-Ringen. Die Maschine fertigt vollautomatisch vom Draht ring verleimte und nach Bedarf auch gestanzte Klammerstäbe auf die gewünschte Länge. Je nach Durchmesser und Klammerform können gleichzeitig bis zu 10 Drahteinzüge verarbeitet werden, womit Leistungen von bis zu 4'000 Klammern pro Minute erreicht werden. Eine stufenlose Drehzahlregulierung gewährleistet einen optimalen Nutzungsgrad in jedem Arbeitsbereich. Hartmetallbestückte Werkzeuge sowie ein bedienungsfreundliches Schmier-System runden dieses sehr robuste Maschinenkonzept ab.



Die korrekte Zuführung jedes einzelnen Drahtes ist Grundlage für einwandfreie Mehrdrahtverarbeitung. Ein Richtwerk, mit je 7 Rollen vertikal und horizontal, gewährleistet die nötige Richtqualität in allen Durchmesserbereichen. Je drei Rollen sind einzeln verstellbar und ein Schnellverschluss sorgt für gute Bedienung.



Der Abschneidekopf als komplette Einheit kann durch einfaches Verschieben im gesamten Schnittlängenbereich positioniert werden. Eine genaue Messerjustierung erfolgt in Sekunden. Abschneideköpfe sind für alle üblichen Schnittformen erhältlich und austauschbar.

Die Steuerung der Abschnitt- und Biegewerkzeuge erfolgt durch Kurvenrollen. Desgleichen auch der Klammervorschub auf der Leimstrecke. Ein einwandfreier Operationsablauf bei bestmöglicher Laufruhe ist damit auch bei hohen Hubfrequenzen gewährleistet. Leim- und thermostatisch geregelte Trockenstrecke mit elektromagnetischer Stabablängung bilden den Abschluss des Fabrikationsprozesses.

Das präzise einstellbare Einzugssystem dient gleichzeitig als Walzwerk. Die beidseitig zustellbare obere Einzugswalze gestattet bei mehrdrähtiger Betriebsart die Verarbeitung von Draht mit den üblichen Qualitätstoleranzen. Die Einzugslänge ist mittels Exzenter- und Freilaufkupplung einstellbar. Schrägverzahnte und gehärtete Zahnräder gewährleisten ein sauberes Walzbild. Die doppelseitige Kegelrollenlagerung der Einzugswalzen wird der hohen statischen und dynamischen Beanspruchung jederzeit gerecht.

