

Datenblatt für Einwellenzerspaner Typ VSL



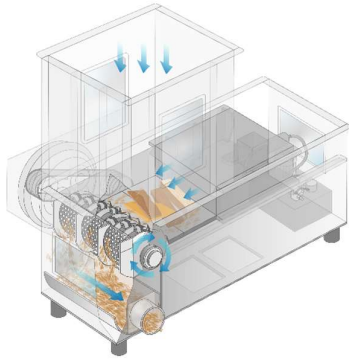
Die Einwellen-Zerspaner der VSL-Baureihe zeichnen sich durch eine äußerst robuste Technik aus. Für Holzabfälle in Schreinereien und der Holzverarbeitenden Industrie haben sich Zerspaner mit Einwellentechnik am Markt durchgesetzt. Dabei machen die Zuverlässigkeit und der hohe Gebrauchsnutzen unsere Geräte zur ersten Wahl für Handwerk und Industrie. Der Schneidrotor mit seinen dreh- und auswechselbaren Schneidwerkzeugen liefert eine hohe Zerkleinerungsleistung bei gleichzeitig wirtschaftlichem Energieeinsatz. Bei unseren Zerspanern wird durch eine lastabhängige Schiebersteuerung eine kontinuierliche Zerspannung ohne Blockaden ermöglicht. Mittels unseres durchdachten Stecksystems für den Maschinenkörper erreichen wir eine hohe Fertigungspräzision, die sich in der Konstruktion in einer hohen Passgenauigkeit sowie einer geringen Verwindung niederschlägt.

Mit unseren Zerspanern lassen sich die nachfolgenden Materialien zuverlässig zerkleinern:

- Massivholz, Spanplatten, MDF-Platten, Paletten
- spröde Kunststoffe
- Kartonagen

Technische Daten VSL		60-15	60-18	80-18	80-22	100-22	100-30	100-30B	100-37B	130-37B	130-45B
Trichteröffnung	mm	600 x 800		800 x 1000		1000 x 1000		1000 x 1000		1300x1000	
Trichtervolumen	m ³	0,6		0,9		1,1		1,4		1,9	
Rotor Ø Länge	mm	252 620		252 820		252 1020		352 1020		352 1320	
Durchsatzleistung		1-4 Trichterfüllungen pro Stunde (abhängig von der Sieblochung)									
Anzahl Schneidmesser	St.	30		40		50		75		99	
Absaugstutzen Ø	mm	160		200				250			
Abmessung L x B x H	mm	1740 x 1195 x 1685		1940 x 1395 x 1685		1940 x 1595 x 1685		2120 x 1695 x 1720		2120 x 1995 x 1720	
Gewicht	kg	1.300		1.800		2.300		2.800		3.800	
Motorleistung	KW	15,0	18,5		22,0		30,0		37,0		45,0
Stromart Netzspannung	-	Drehstrom 400 V 50 Hz									

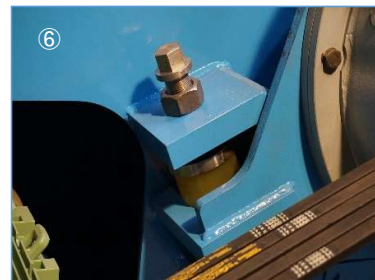
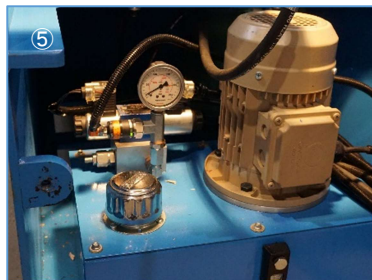
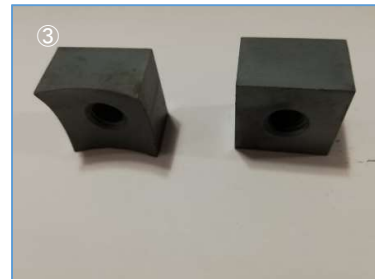
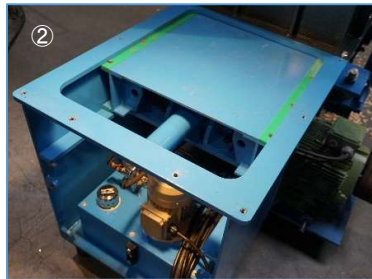
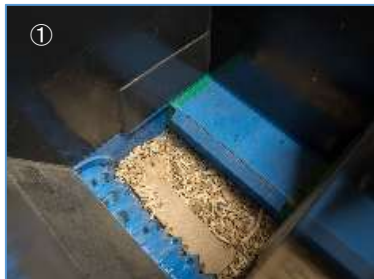
Funktionsprinzip VSL Einwellenzerspaner



Die Zuführung des Materials in den Zerspaner erfolgt von oben über den Einfülltrichter. Über einen Schieber der hydraulisch gesteuert ist, wird das zu zerkleinernde Material gegen den Schneidrotor gepresst. Der Vorschub des Schiebers erfolgt schrittweise in Abhängigkeit von der Stromaufnahme des Hauptmotors.

Die Zerkleinerung des Materials erfolgt zwischen den rotierenden Messern auf der Rotorwelle und einem feststehenden Gegenmesser im Maschinenbett.

Nach erfolgter Zerkleinerung ist der Abtransport des Materials entweder über eine Absauganlage, eine Förderschnecke oder über ein Transportband zu gewährleisten.



- ① Über den Andruckbalken wird das Material in die Rotorwelle gedrückt. Steigt die Stromaufnahme des Antriebmotors hält der Schieber an; sinkt der Stromaufnahmewert bewegt sich der Schieber weiter nach vorne (Schrittsteuerung).
- ② Ein passgenau geführter Schieber mit kardanisch aufgehängtem Hydraulikzylinder sorgt für eine zuverlässige Funktion des Zerspaners.
- ③ Durch die Gewichtung des Einsatzes von Standardmessern und Konkavmessern im Verhältnis 50:50 erreichen unsere Zerspaner einen hohen Durchsatz bei äußerst wirtschaftlichen Werkzeugkosten. Die Standardmesser sind bis zu 8x, die Konkavmesser bis zu 4x drehbar.
- ④ Die Größe der Hackschnitzel wird in jedem Zerspaner immer über die Sieblochung bestimmt. Die Auslegung der Lochgröße erfolgt dabei stets in Abhängigkeit des vom Kunden spezifizierten Anwendungsbereichs.
- ⑤ Das Hydraulikaggregat und die kardanisch aufgehängten Hydraulikzylinder sind vollständig in den Maschinenkörper integriert und so komplett vor Beschädigungen geschützt.
- ⑥ Das über Gummipuffer abgefederte Getriebe stellt in Verbindung mit der Entkopplung von Getriebe und Motor eine hohe Lebensdauer beider Komponenten sicher.

Zubehör: Magnetabscheider; Trichtererweiterung & -deckel; Schieber mit Zackenleiste; Segmentboden

