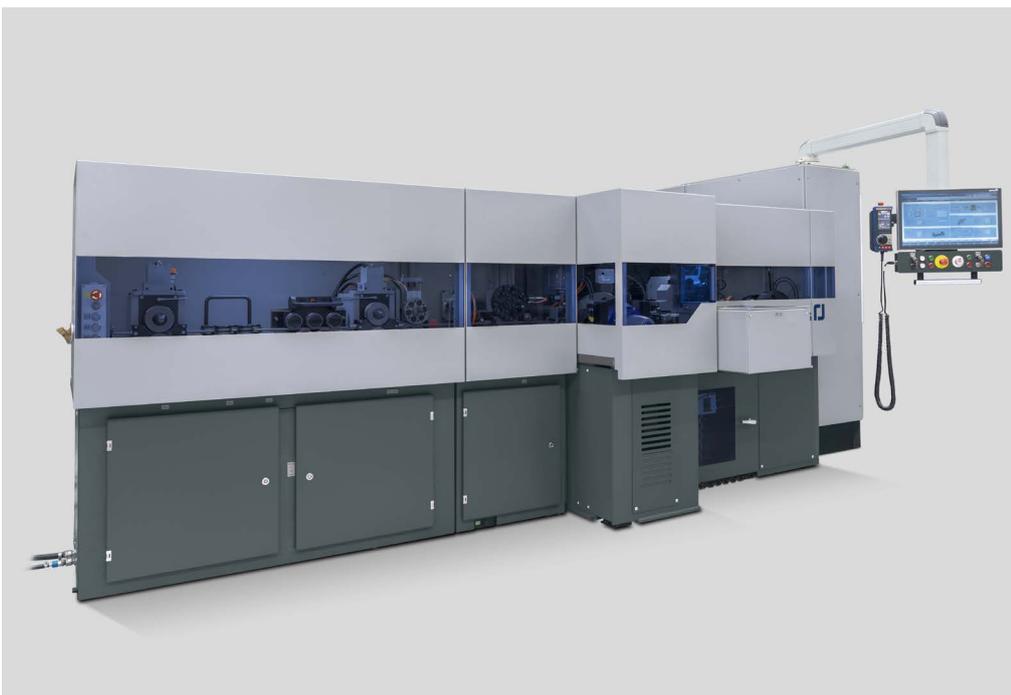


# Kettenbiegemaschinen zum Kaltbiegen von Rundstahlketten



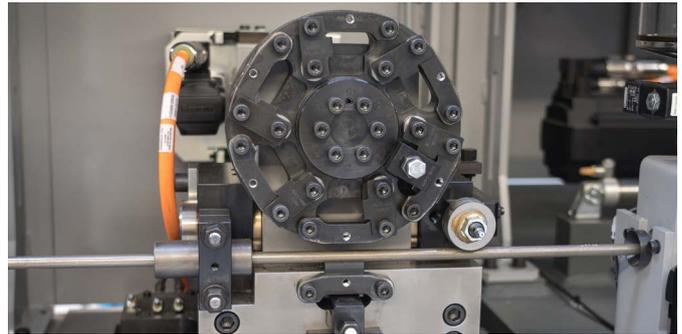
Baureihe  
KEB x.2

# Baureihe KEB x.2

▼ Einzug und Richten



▼ Drahtstempelinrichtung



## Unsere Leistung für Ihren Nutzen

- Steigerung der Maschinenleistung um ca. 10 % (KEB 7.2)
- Stabile Maschinenkonstruktion zur Herstellung von hochfesten Ketten über einen langen Zeitraum
- Draht kann mittels erstem Walzeneinzugspaar in die Maschine eingefädelt werden
- Reproduzierbare Maschineneinstellungen durch Abspeicherung der Einstellparameter, dadurch Verkürzung der Einstell- und Rüstzeiten

## Konstruktionsmerkmale

- Einsatz von Servotechnik
- Maschinenfunktionen werden durch Servomotoren und Pneumatikzylindern gesteuert
- Verstärkung der Maschine für höhere Drahtzugfestigkeiten
- Walzeneinzug mit 2 bzw. 3 Paar Walzen, jedes Walzenpaar servomotorisch angetrieben
- Kerbeinrichtung servomotorisch angetrieben
- Jede der drei Steuerwellen für Biegeschlitten, rechts - links - hinten werden einzeln servomotorisch angetrieben
- Einrichtung für Transport des Kettengliedes von erster zu zweiter Biegestation wird mittels zwei Servomotoren angetrieben
- Wendezange zum Drehen des gebogenen Kettengliedes wird von zwei Servomotoren angetrieben. Öffnen und Schließen der Greiferzange erfolgt pneumatisch

## Optionen

- Drahtstempelinrichtung
- Drahtbenetzungseinrichtung
- Hydraulische Schnellöffnung für Richtapparate bei KEB 7.2

▼ Biegeschlitten



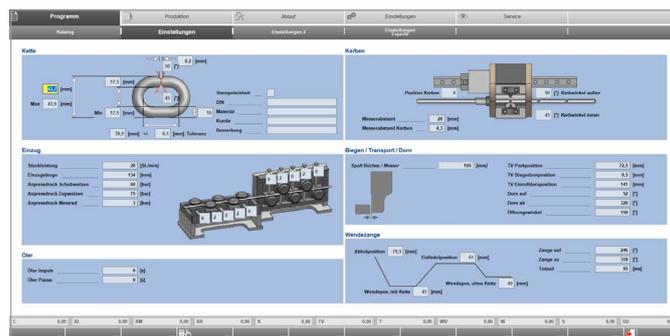
# Qualität, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit – WAFIOS Kettenbiegemaschinen – Baureihe KEB x.2

## Maschinenverwendung

Kettenbiegemaschinen – Baureihe KEB x.2 werden eingesetzt zum Kaltbiegen von Rundstahlketten. Drahtmaterialabzug erfolgt vom Bund. Die gebogene Kette kann anschließend sofort auf einer separaten Maschine elektrisch geschweißt werden.

## Arbeitsweise

Der Draht wird vom Bund weg eingezogen. Anschließend in zwei Ebenen gerichtet. Danach in Abständen entsprechend der Pinnenlänge gekerbt und geschnitten. In der ersten Biegestation wird die Pinne um einen zweiteiligen Biegedorn vorgebogen. Das vorgebogene Kettenglied wird zur zweiten Biegestation transportiert und dort fertiggebogen in den Kettenstrang. In einer dritten Station wird das Kettenglied auf die richtige Breite kalibriert.



▲ Eingabemaske KEB 7.2

## Qualität

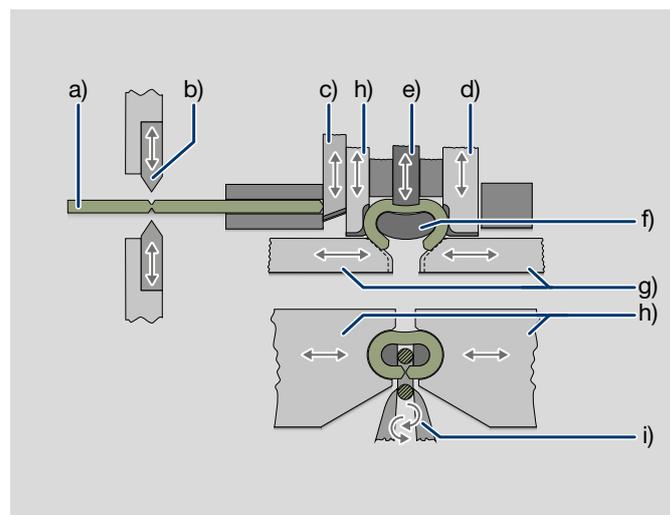
Seit 1893 steht der Name WAFIOS für höchste Qualitätsansprüche, Sicherheitsstandards und technische Innovationen im deutschen Maschinenbau.

## Zuverlässigkeit

Strenge Qualitätskontrollen, modernste Fertigungseinrichtungen und langjährige Erfahrung sind Garantien für Ihre Investitionssicherheit. Das weltweite Servicenetz gewährleistet die hohe Verfügbarkeit der WAFIOS Maschinen.

## Wirtschaftlichkeit

Hohe Produktionsleistung und Langlebigkeit sparen Geld und verkürzen die Amortisationszeit Ihrer Investition.



▲ Werkzeugaufbau des Zweifach-Biegeverfahrens KEB x.2

- |                    |                |                      |
|--------------------|----------------|----------------------|
| a) Kettenmaterial  | d) Biegestähle | g) Vorbiegestähle    |
| b) Kerbmesser      | e) Festhalter  | h) Fertigbiegestähle |
| c) Abschneidmesser | f) Biegedorn   | i) Wendevorrichtung  |

Technische Daten	KEB 4.2	KEB 7.2
Draht-Nenn-Ø: <span style="float: right;">[mm]</span> Zul. Toleranzen nach DIN EN 818-2 Edelstahl, bis 800 N/mm <sup>2</sup> Kettenstahl, bis 800 N/mm <sup>2</sup> Kettenstahl, bis 900 N/mm <sup>2</sup> Kettenstahl, bis 1000 N/mm <sup>2</sup>	– – 5,0 – 10,0 mm 5,0 – 9,0 mm	10,0 – 16,0 mm 10,0 – 18,0 mm – 10,0 – 16,0 mm
Drahteinzugslänge: <span style="float: right;">[mm]</span>	max. 155 mm	max. 280 mm
Gebogenes Kettenglied: <span style="float: right;">[mm]</span> Teilung / Innenlänge Kettenglied  Äußere Kettengliedbreite	14,5 – 52 mm min. 2,9 × Durchmesser 16 – 38 mm	29 – 95 mm min. 2,9 × Durchmesser 34 – 70 mm
Stückleistung: <span style="float: right;">[Glieder/Min.]</span> Kettenstahl, bis 800 N/mm <sup>2</sup> Kettenstahl, bis 900 N/mm <sup>2</sup>	– ca. 75 – 60 Glieder/Min.	ca. 45 – 35 Glieder/Min. –
Druckluftverbrauch: <span style="float: right;">[NI/Min.]</span> (NI/Min. bei 6 bar)  Maschine Stempeleinrichtung	135 NI/Min. –	ca. 200 NI/Min. ca. 300 NI/Min.
Kühlwasser:	für Klimagerät am Schaltschrank	für Klimagerät am Schaltschrank
Abmessungen: <span style="float: right;">[mm]</span> (L × B × H)	ca. 5.000 × 2.800 × 2.300	ca. 6.600 × 3.400 × 2.300
Nettogewicht: <span style="float: right;">[kg]</span> (Maschine mit Schaltschrank)	ca. 6.800 kg	ca. 12.000 kg



Unser Lieferprogramm umfasst ein breites Spektrum an hochwertigen Kettenmaschinen.

- Kettenbiegemaschinen, Baureihe KEB x.1 und Baureihe KEB x.2
- Kettenbiegemaschinen, Baureihe KER x.2
- Kettenbiegemaschine KBA 60
- Kettenbiegemaschine KBF 60  
mit induktiver Pinnenerwärmung (IEW 60)
- Kettenpressstumpfschweißmaschinen, Baureihe KEH x.2
- Kettenabbrennstumpfschweißmaschinen,  
Baureihe KSH und KSF 60
- Kettenkalibriermaschinen, Baureihe KPH

## WAFIOS AG

Silberburgstraße 5  
72764 Reutlingen, Germany  
Telefon +49 7121 146-0  
Telefax +49 7121 146-250  
sales@wafios.de  
www.wafios.com

FUTURE FORMING TECHNOLOGY