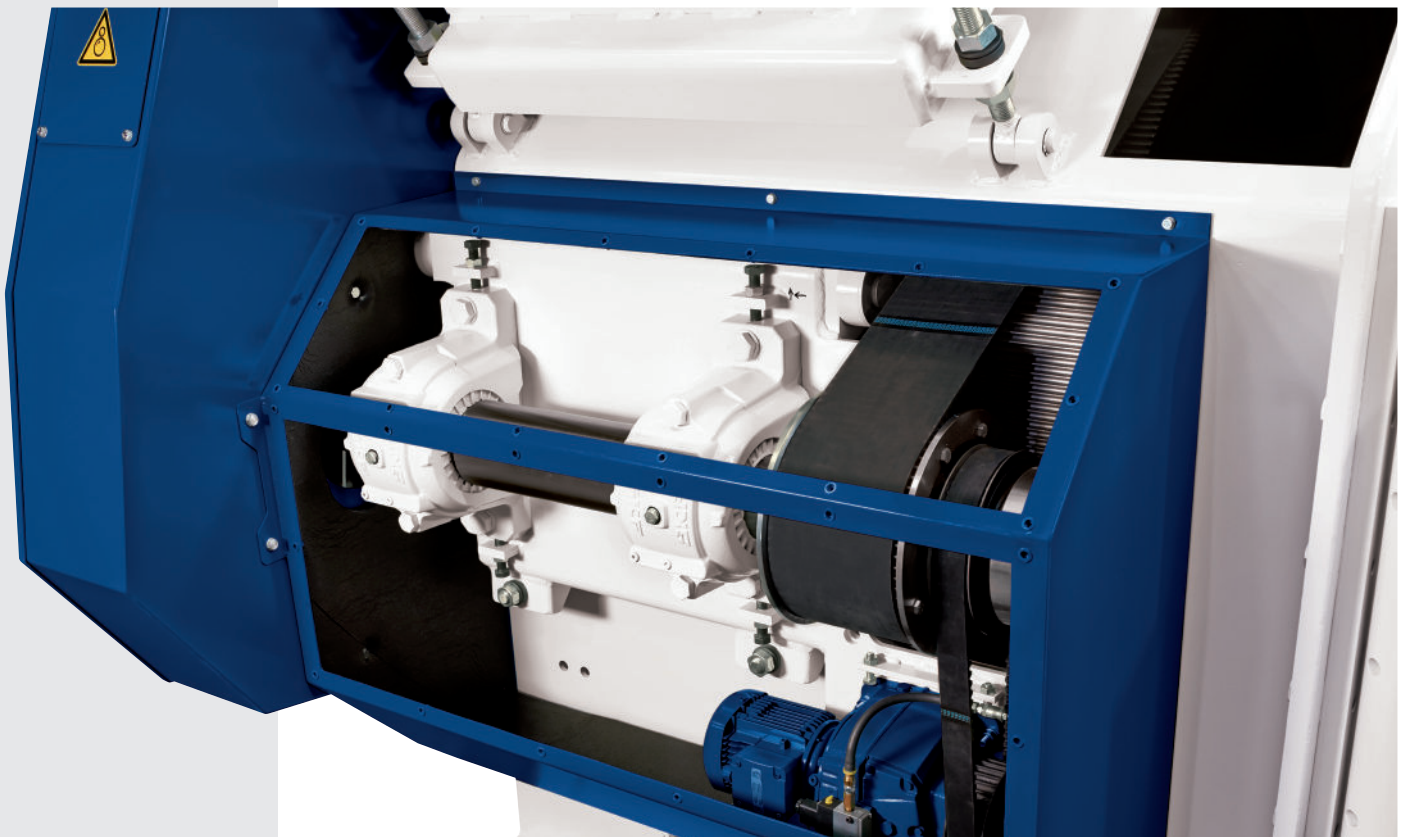




OTTEVANGER
PROCESS SOLUTIONS

Matrizen Schnellwechsel (QDC)

Technisches Datenblatt



Matrizenwechsel
in nur
15 Minuten 

Höhere
Verfügbarkeit und
Produktionseffizienz 

Ein-Bediener-System
keine schwere
Handarbeit 

Matrizen Schnellwechsel

Verkürzung der Dauer des Matrizenwechsels auf etwa 15 Minuten.

Die Stillstandszeiten der Pelletierpresse beim Austausch der Matrize verlangsamen den Produktionsprozess. Daher ist jeder Betreiber von Futterherstellungsanlagen daran interessiert, die Matrize möglichst rasch wechseln zu können. Das innovative QDC-System (Quick Die Change) von Ottevanger Milling Engineers gestaltet den Produktionsprozess wirtschaftlicher, durch Verkürzung der Dauer des Matrizenwechsels auf ca. 15 Minuten.

Das QDC-System macht sich ein einfaches Schraubgewinde zunutze, sodass der Wechsel problemlos von einer Person durchzuführen ist. Der Betreiber hat also mehr Zeit für andere wichtige Tätigkeiten in der Produktionsanlage. Die Vorteile dieses Systems liegen auf der Hand: bessere Wirtschaftlichkeit, Zeit- und Kostenersparnis, wechselnde Pelletdurchmesser und Herstellung von Spezialfuttersorten mit nur einer Pelletierpresse. Zusätzlich verleiht das neue System der Anlage auch die Fähigkeit, Spezialfutter bedarfsorientiert herzustellen.

Erklärung der Funktionsweise

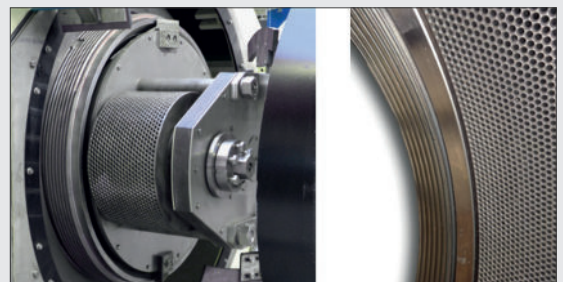
Ausbau der Matrize: Mehlhut abschrauben von Matrize. Koller von der Matrize weg drehen (um dies zu beschleunigen, empfehlen wir unsere Koller-Fernverstellung „ARA“, Remote Roller Adjustment). Zunächst die Matrize mit geeigneten Hebwerkzeug an der Hebevorrichtung anbringen. Anschließend die sechs Druckentlastungsschrauben am Rotor um zwei Umdrehungen lösen. Dadurch entsteht ein Spalt zwischen Mutter und Zwischenring, sodass das Schraubengewinde entlastet wird. Mit dem langsam laufenden Drehvorrichtung lässt sich die Matrize wie eine Mutter vom Rotor schrauben. Sobald sich die Matrize vom Rotor gelöst hat, kann sie mit der Hebevorrichtung zu Boden gelassen werden.

Einbau der Matrize: Zunächst die Druckentlastungsschrauben festziehen. Die Matrize mit der Hebevorrichtung so anheben, dass das Gewinde der Matrize auf gleicher Höhe mit dem Gewinde am Rotor kommt. Die Matrize vorsichtig zum Rotor führen und dabei den Drehvorrichtung einschalten. Durch die Drehung wird die Matrize auf den Rotor geschraubt. Ein Endschalter schaltet den Getriebemotor rechtzeitig ab, damit der Drehvorrichtung nicht beschädigt wird. Das Hebwerkzeug abnehmen und die Hebevorrichtung abrücken. Den Mehlhut aufbauen. Vor dem Produktionsstart müssen die Koller in Position gebracht werden.

Technische Daten

- ✓ Geeignet für unsere Pelletierpressen Progress 850 und Progress 900
- ✓ Matrizenhalter mit Außengewinde (Schraube)
- ✓ Mutter mit Innengewinde auf dem die Matrize montiert wird (QDC-Mutter)
- ✓ Zwischenring zwischen Matrizenhalter und Mutter mit 6 Druckentlastungsschrauben
- ✓ Fußbetätigter Drehantrieb mit druckluftbetätigter Kupplung zur Zwischenwelle
- ✓ Matrize lässt sich durch langsames Drehen des Rotors demontieren und montieren.

Jede zusätzliche Matrize benötigt in jedem Fall eine QDC-Mutter auf der Rückseite sowie einen Verstärkungsring auf der Vorderseite.



Matrizenhalter mit
Außengewinde

Matrize mit
QDC-Mutter mit
Innengewinde