

MECHANISCH OPSNIJDEN (dwars op de laadband)

OMSCHRIJVING:

Bij het persen, in de drooginrichting drogen en afschuiven van gedroogde vormlingen, liggen de vormlingen op de brede zijde. Teneinde nu het afnemen te vergemakkelijken, en daardoor de prestatie van de laders te verhogen, zullen de droge vormlingen opgesneden moeten worden. Dit kan geschieden met behulp van een opsnijinrichting, in combinatie met één of meerdere transportbanden, welke de opgesneden vormlingen naar de laadplaats voeren. Twee methoden worden onderscheiden n.l.

- a. waarbij de vormlingen dwars op de transportband komen te staan.
- b. waarbij de vormlingen in de lengterichting op de transportband komen te staan.

De onder a. genoemde methode berust op het volgende: De droge vormlingen komen, nadat ze in de lengterichting van de plankjes zijn afgeschoven, op 1 of meerdere transportbanden te liggen. Het aantal toe te passen transportbanden hangt af van de persnelheid (indien de lege plankjes meteen weer in het perscircuit worden opgenomen), het aantal vormlingen per vorm en de laadprestatie per lader. Elke band heeft een afzonderlijke opsnijinrichting, welke zich aan het einde van elke aanvoerband bevindt (zie foto 2).

In feite kan niet van een opsnijinrichting gesproken worden daar het opsnijden op de werking van de zwaartekracht berust. De platliggende vormlingen glijden n.l. aan het einde van de aanvoerband af en worden op een daaronder aangebrachte 2e band opgevangen. (Zie foto 1 en 3). Om nu te voorkomen dat de vormlingen weer kantelen is de bandsnelheid van de onderste band (de afvoerband, tevens laadband) iets lager. Hiermede wordt eveneens bereikt dat de ruimte tussen de vormlingen kleiner wordt, zodat de lader de vormlingen bij het grijpen slechts weinig tegen elkaar behoeft te schuiven. Om de kans van omvallen tijdens het opsnijden tegen te gaan wordt soms gebruik gemaakt van een tussen 2 kettingwieltjes opgehangen slaphangende ketting. Deze rust met de onderzijde op de bovenkant v.d. vormlingen en loopt met hetzelfde tempo mee. Beschadiging van de vormlingen behoeft hierbij niet voor te komen. Vanzelfsprekend is ook de „valhoogte“ belangrijk. De opsnijinrichting kan door zijn eenvoud in een zeer hoog tempo werken. ( $\pm$  7500 W.F./uur geeft geen moeilijkheden) en is geschikt voor W.F. en D.F.

TE INVESTEREN (per opsnijinrichting)

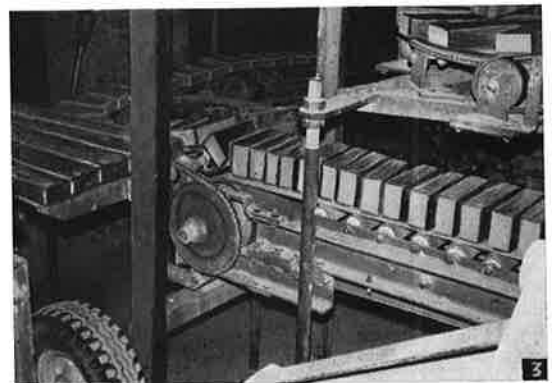
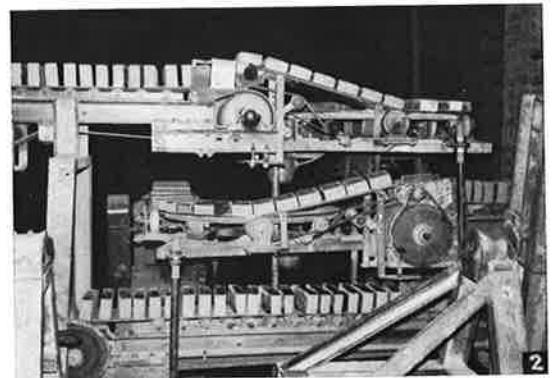
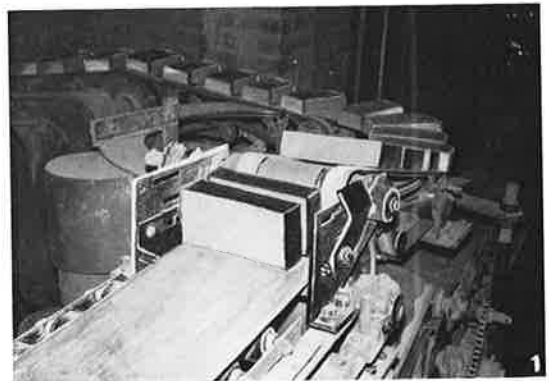
Transportbanden, bochten, afschuifinrichting	f p.m.
Opvoerbandje, incl. aandrijving	f 1.000,-
	f 1.000,-

EXPLOITATIEKOSTENBEREKENING (per opsnijinrichting)

Afschrijving in 10 jaar van f 1.000,-, minus 5% restwaarde	f 95,-
Renteverlies 5% over halve investeringsbedrag, per jaar	f 25,-
Onderhoud, reparatie, etc. per jaar	f 180,-
Exploitatiekosten per jaar	f 300,-

KONKLUSIE

Aannemende dat men vanaf transportbanden laadt is het tussenplaatsen van een opsnijinrichting zeer sterk aan te bevelen. De laadproductie per man zal, indien de vormlingen opgesneden worden aangevoerd, zeker met gemiddeld 50% toenemen, zodat op elke 3 laders 1 man bespaard kan worden. De vormlingen liggen bij deze opsnijinrichting dwars op de laadband, zodat de reikafstand van de laders zeer kort is. Bij het grijpen is men niet gebonden aan een vast aantal vormlingen per greep, daar alle vormlingen aaneengesloten staan. Men kan zelfs tot 7 W.F. per greep gaan. Hierdoor is de afstemming tussen de laders gunstig en kan de manbezetting zo klein mogelijk blijven. Doordat de vormlingen dwars op de band staan (in de lengterichting v.h. plankje afgeschoven zijn), is het mogelijk om met meerdere banden te werken en deze op verschillende hoogten te brengen. Dit is van belang bij het samenstellen van hoge ovenbladen. Elke band heeft een afzonderlijke opsnijinrichting. Het aantal vormlingen per plankje is bij deze opsnijinrichting niet van belang.



MECHANISCH OPSNIJDEN (dwars op de laadband)

OMSCHRIJVING:

Bij het persen, in de drooginrichting drogen en afschuiven van gedroogde vormlingen, liggen de vormlingen op de brede zijde. Teneinde nu het afnemen te vergemakkelijken, en daardoor de prestatie van de laders te verhogen, zullen de droge vormlingen opgesneden moeten worden. Dit kan geschieden met behulp van een opsnijinrichting, in combinatie met één of meerdere transportbanden, welke de opgesneden vormlingen naar de laadplaats voeren. Twee methoden worden onderscheiden n.l.

- a. waarbij de vormlingen dwars op de transportband komen te staan.
- b. waarbij de vormlingen in de lengterichting op de transportband komen te staan.

De onder a. genoemde methode berust op het volgende: De droge vormlingen komen, nadat ze in de lengterichting van de plankjes zijn afgeschoven, op 1 of meerdere transportbanden te liggen. Het aantal toe te passen transportbanden hangt af van de persnelheid (indien de lege plankjes meteen weer in het perscircuit worden opgenomen), het aantal vormlingen per vorm en de laadprestatie per lader. Elke band heeft een afzonderlijke opsnijinrichting, welke zich aan het einde van elke aanvoerband bevindt (zie foto 2).

In feite kan niet van een opsnijinrichting gesproken worden daar het opsnijden op de werking van de zwaartekracht berust. De platliggende vormlingen glijden n.l. aan het einde van de aanvoerband af en worden op een daaronder aangebrachte 2e band opgevangen. (Zie foto 1 en 3). Om nu te voorkomen dat de vormlingen weer kantelen is de bandsnelheid van de onderste band (de afvoerband, tevens laadband) iets lager. Hiermede wordt eveneens bereikt dat de ruimte tussen de vormlingen kleiner wordt, zodat de lader de vormlingen bij het grijpen slechts weinig tegen elkaar behoeft te schuiven. Om de kans van omvallen tijdens het opsnijden tegen te gaan wordt soms gebruik gemaakt van een tussen 2 kettingwieltjes opgehangen slaphangende ketting. Deze rust met de onderzijde op de bovenkant v.d. vormlingen en loopt met hetzelfde tempo mee. Beschadiging van de vormlingen behoeft hierbij niet voor te komen. Vanzelfsprekend is ook de „valhoogte” belangrijk. De opsnijinrichting kan door zijn eenvoud in een zeer hoog tempo werken. ( $\pm 7500$  W.F./uur geeft geen moeilijkheden) en is geschikt voor W.F. en D.F.

TE INVESTEREN (per opsnijinrichting)

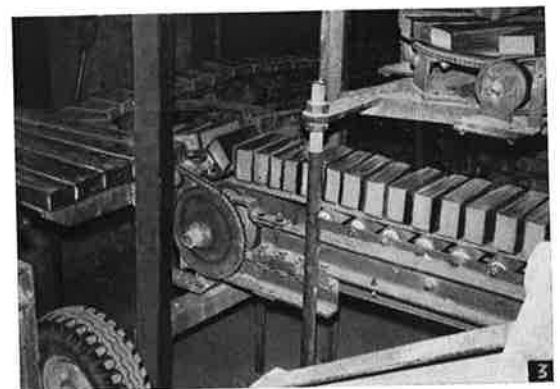
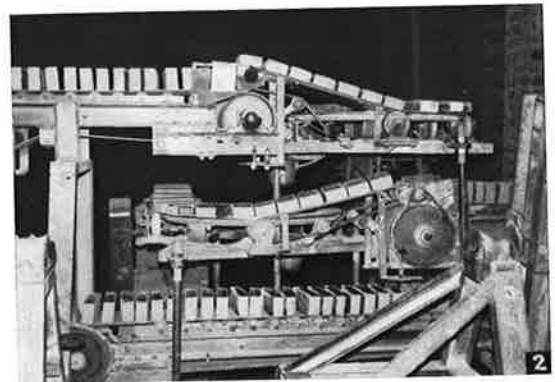
Transportbanden, bochten, afschuifinrichting	f p.m.
Opvoerbandje, incl. aandrijving	f 1.000,-
	f 1.000,-

EXPLOITATIEKOSTENBEREKENING (per opsnijinrichting)

Afschrijving in 10 jaar van f 1.000,-,	f 95,-
minus 5% restwaarde	
Renteverlies 5% over halve investerings-	f 25,-
bedrag, per jaar	f 180,-
Onderhoud, reparatie, etc. per jaar	
Exploitatiekosten per jaar	f 300,-

KONKLUSIE

Aannemende dat men vanaf transportbanden laadt is het tussen-plaatsen van een opsnijinrichting zeer sterk aan te bevelen. De laadproductie per man zal, indien de vormlingen opgesneden worden aangevoerd, zeker met gemiddeld 50% toenemen, zodat op elke 3 laders 1 man bespaard kan worden. De vormlingen liggen bij deze opsnijinrichting dwars op de laadband, zodat de reikafstand van de laders zeer kort is. Bij het grijpen is men niet gebonden aan een vast aantal vormlingen per greep, daar alle vormlingen aaneengesloten staan. Men kan zelfs tot 7 W.F. per greep gaan. Hierdoor is de afstemming tussen de laders gunstig en kan de manbezetting zo klein mogelijk blijven. Doordat de vormlingen dwars op de band staan (in de lengterichting v.h. plankje afgeschoven zijn), is het mogelijk om met meerdere banden te werken en deze op verschillende hoogten te brengen. Dit is van belang bij het samenstellen van hoge ovenbladen. Elke band heeft een afzonderlijke opsnijinrichting. Het aantal vormlingen per plankje is bij deze opsnijinrichting niet van belang.



## MECHANISCH OPSNIJDEN (dwars op de laadband)

## OMSCHRIJVING:

Bij het persen, in de drooginrichting drogen en afschuiven van gedroogde vormlingen, liggen de vormlingen op de brede zijde. Teneinde nu het afnemen te vergemakkelijken, en daardoor de prestatie van de laders te verhogen, zullen de droge vormlingen opgesneden moeten worden. Dit kan geschieden met behulp van een opsnijinrichting, in combinatie met één of meerdere transportbanden, welke de opgesneden vormlingen naar de laadplaats voeren. Twee methoden worden onderscheiden n.l.

- waarbij de vormlingen dwars op de transportband komen te staan.
- waarbij de vormlingen in de lengterichting op de transportband komen te staan.

De onder a. genoemde methode berust op het volgende: De droge vormlingen komen, nadat ze in de lengterichting van de plankjes zijn afgeschoven, op 1 of meerdere transportbanden te liggen. Het aantal toe te passen transportbanden hangt af van de persnelheid (indien de lege plankjes meteen weer in het perscircuit worden opgenomen), het aantal vormlingen per vorm en de laadprestatie per lader. Elke band heeft een afzonderlijke opsnijinrichting, welke zich aan het einde van elke aanvoerband bevindt (zie foto 2).

In feite kan niet van een opsnijinrichting gesproken worden daar het opsnijden op de werking van de zwaartekracht berust. De platliggende vormlingen glijden n.l. aan het einde van de aanvoerband af en worden op een daaronder aangebrachte 2e band opgevangen. (Zie foto 1 en 3). Om nu te voorkomen dat de vormlingen weer kantelen is de bandsnelheid van de onderste band (de afvoerband, tevens laadband) iets lager. Hiermede wordt eveneens bereikt dat de ruimte tussen de vormlingen kleiner wordt, zodat de lader de vormlingen bij het grijpen slechts weinig tegen elkaar behoeft te schuiven. Om de kans van omvallen tijdens het opsnijden tegen te gaan wordt soms gebruik gemaakt van een tussen 2 kettingwieltjes opgehangen slaphangende ketting. Deze rust met de onderzijde op de bovenkant v.d. vormlingen en loopt met hetzelfde tempo mee. Beschadiging van de vormlingen behoeft hierbij niet voor te komen. Vanzelfsprekend is ook de „valhoogte” belangrijk. De opsnijinrichting kan door zijn eenvoud in een zeer hoog tempo werken. ( $\pm$  7500 W.F./uur geeft geen moeilijkheden) en is geschikt voor W.F. en D.F.

## TE INVESTEREN (per opsnijinrichting)

Transportbanden, bochten, afschuifinrichting	f p.m.
Opvoerbandje, incl. aandrijving	f 1.000,—
	f 1.000,—

## EXPLOITATIEKOSTENBEREKENING (per opsnijinrichting)

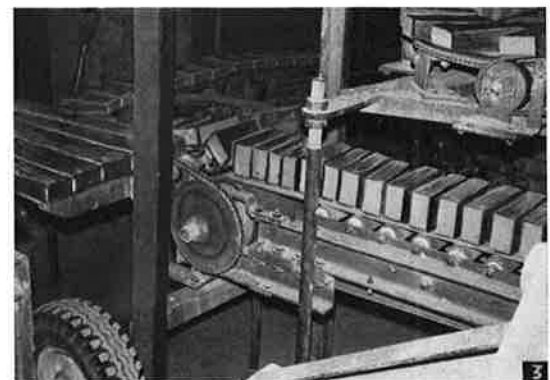
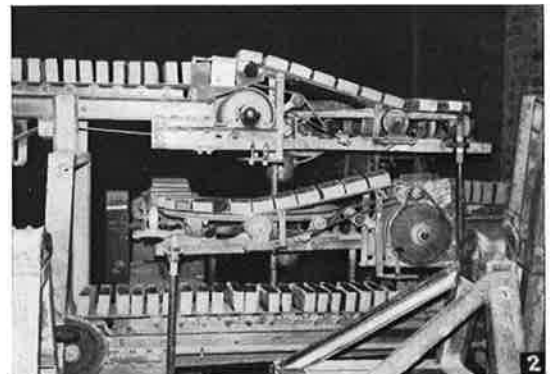
Afschrijving in 10 jaar van f 1.000,—,	
minus 5% restwaarde	f 95,—
Renteverlies 5% over halve investerings-	
bedrag, per jaar	f 25,—
Onderhoud, reparatie, etc. per jaar	f 180,—
Exploitatiekosten per jaar	f 300,—

## KONKLUSIE

Aannemende dat men vanaf transportbanden laadt is het tussen-plaatsen van een opsnijinrichting zeer sterk aan te bevelen. De laadproductie per man zal, indien de vormlingen opgesneden worden aangevoerd, zeker met gemiddeld 50% toenemen, zodat op elke 3 laders 1 man bespaard kan worden. De vormlingen liggen bij deze opsnijinrichting dwars op de laadband, zodat de reikafstand van de laders zeer kort is. Bij het grijpen is men niet gebonden aan een vast aantal vormlingen per greep, daar alle vormlingen aaneengesloten staan. Men kan zelfs tot 7 W.F. per greep gaan. Hierdoor is de afstemming tussen de laders gunstig en kan de manbezetting zo klein mogelijk blijven.

Doordat de vormlingen dwars op de band staan (in de lengterichting v.h. plankje afgeschoven zijn), is het mogelijk om met meerdere banden te werken en deze op verschillende hoogten te brengen. Dit is van belang bij het samenstellen van hoge ovenbladen.

Elke band heeft een afzonderlijke opsnijinrichting. Het aantal vormlingen per plankje is bij deze opsnijinrichting niet van belang.

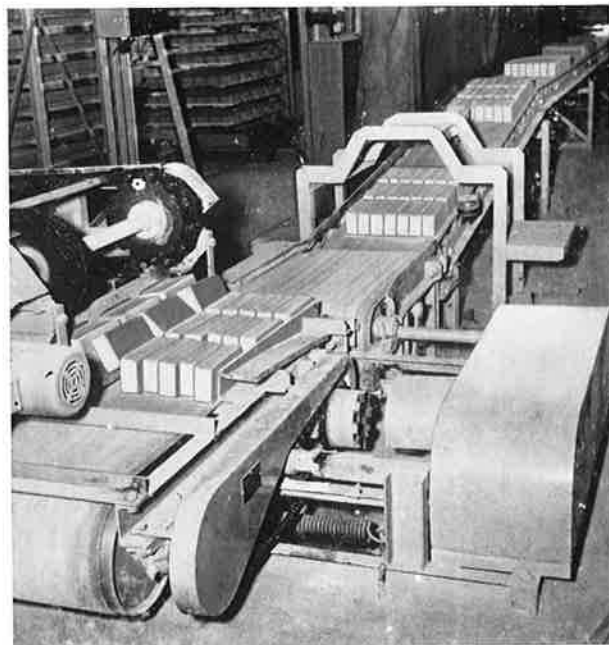


### MECHANISCH OPSNIJDEN (Vormlingen in de lengte op de band)

#### OMSCHRIJVING:

De platliggende vormlingen worden d.m.v. aan 2 kettingen bevestigde afschuivers naar het einde van de aanvoerbaan geschoven.

Onder het einde van de aanvoerbaan bevindt zich een dwarstransportband welke in zijdelingse richting verschoven kan worden, zodat deze geheel onder de aanvoerbaan kan komen. Zodra er wordt afgeschoven gaat deze transportband in een corresponderend tempo in de breedte mee, totdat alle vormlingen van 1 afschuiving op de band staan. Doordat deze transportband lager ligt dan de aanvoerbaan worden de vormlingen tijdens het afschuiven tegelijkertijd „opgesneden” en komen pal naast elkaar te staan. Het aantal stuks wat per keer wordt afgeschoven en opgesneden hangt af van het aantal vormlingen per plankje, alsmede van het aantal plankjes naast elkaar. Is bijvoorbeeld de aanvoerbaan op 3 plankjes naast elkaar gebaseerd en liggen er 7 W.F. op 1 plankje dan worden er 21 stuks tegelijkertijd op de dwarsband overgebracht. Hierna komt de dwarstransportband in werking en brengt de opgesneden vormlingen over op een 2de transportband welke de partijtjes naar de laders voert. Hierna schuift de dwarstransportband weer onder de aanvoerband voor het opnemen van een nieuwe lading. Door het intermitterend karakter van het opsnijden komen de vormlingen in groepjes bij de laders aan, ze staan dus niet aaneengesloten.



#### TE INVESTEREN (3-stoots inrichting)

Transportband (laadband), afschuifinrichting  
Dwarstransportband (voor het opsnijden) incl. aandrijving

f p.m.  
f 20.000,—

f 20.000,—

#### EXPLOITATIEKOSTENBEREKENING

Afschrijving in 10 jaar van f 20.000,— minus 10% restwaarde  
Renteverlies 5% over halve investeringsbedrag per jaar  
Onderhoud, reparatie, smeermiddelen, stroomverbruik, per jaar, stel

f 1.800,—

f 500,—

f 700,—

Exploitatiekosten per jaar

f 3.000,—

#### KONKLUSIE:

De opsnij-inrichting vergemakkelijkt het laden vanaf een transportband omdat de vormlingen daardoor beter grijpbaar zijn. Doordat de vormlingen in de lengterichting op de laadband staan zal de breedte van de laadband afhangen van het aantal vormlingen per plankje.

7 W.F. per plankje moet als maximaal worden beschouwd omdat bij een groter aantal een zeer brede band nodig is, de reiklengte te groot wordt en de greep in twee keer moet worden verricht. Dit kan een grotere manbezetting tengevolge hebben, hetgeen ook geldt indien men bijvoorbeeld ter weerszijden van de band gaat laden. Het systeem zal dan ook in de 1ste plaats daar voldoende, waar men eenvoudige pakketten samenstelt en aan 1 zijde vanaf 1 band geladen kan worden.

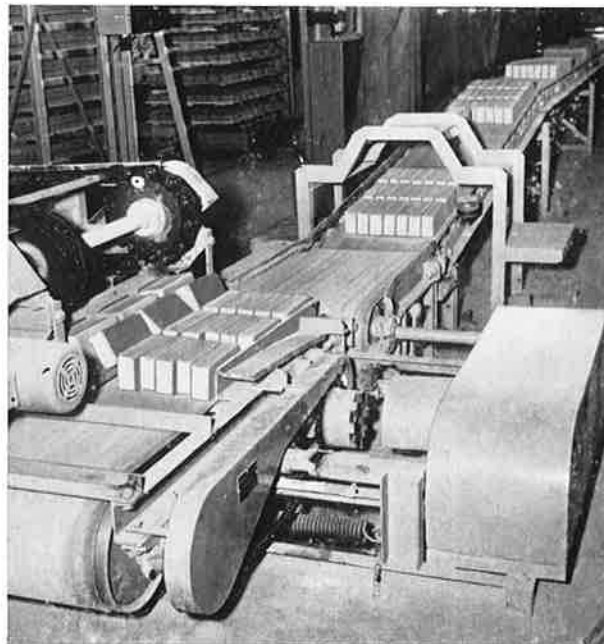
## MECHANISCH OPSNIJDEN

(Vormlingen in de lengte op de band)

## OMSCHRIJVING:

De platliggende vormlingen worden d.m.v. aan 2 kettingen bevestigde afschuivers naar het einde van de aanvoerbaan geschoven.

Onder het einde van de aanvoerbaan bevindt zich een dwarstransportband welke in zijdelingse richting verschoven kan worden, zodat deze geheel onder de aanvoerbaan kan komen. Zodra er wordt afgeschoven gaat deze transportband in een corresponderend tempo in de breedte mee, totdat alle vormlingen van 1 afschuiving op de band staan. Doordat deze transportband lager ligt dan de aanvoerbaan worden de vormlingen tijdens het afschuiven tegelijkertijd „opgesneden” en komen pal naast elkaar te staan. Het aantal stuks wat per keer wordt afgeschoven en opgesneden hangt af van het aantal vormlingen per plankje, alsmede van het aantal plankjes naast elkaar. Is bijvoorbeeld de aanvoerbaan op 3 plankjes naast elkaar gebaseerd en liggen er 7 W.F. op 1 plankje dan worden er 21 stuks tegelijkertijd op de dwarsband overgebracht. Hierna komt de dwarstransportband in werking en brengt de opgesneden vormlingen over op een 2de transportband welke de partijtjes naar de laders voert. Hierna schuift de dwarstransportband weer onder de aanvoerband voor het opnemen van een nieuwe lading. Door het intermitterend karakter van het opsnijden komen de vormlingen in groepjes bij de laders aan, ze staan dus niet aaneengesloten.



## TE INVESTEREN (3-stoots inrichting)

Transportband (laadband), afschuifinrichting

Dwarstransportband (voor het opsnijden) incl. aandrijving

f p.m.

f 20.000,—

f 20.000,—

## EXPLOITATIEKOSTENBEREKENING

Afschrijving in 10 jaar van f 20.000,— minus 10% restwaarde

f 1.800,—

Renteverlies 5% over halve investeringsbedrag per jaar

f 500,—

Onderhoud, reparatie, smeermiddelen, stroomverbruik, per jaar, stel

f 700,—

Exploitatiekosten per jaar

f 3.000,—

## KONKLUSIE:

De opsnij-inrichting vergemakkelijkt het laden vanaf een transportband omdat de vormlingen daardoor beter grijpbaar zijn. Doordat de vormlingen in de lengterichting op de laadband staan zal de breedte van de laadband afhangen van het aantal vormlingen per plankje.

7 W.F. per plankje moet als maximaal worden beschouwd omdat bij een groter aantal een zeer brede band nodig is, de reiklengte te groot wordt en de greep in twee keer moet worden verricht. Dit kan een grotere manbezetting tengevolge hebben, hetgeen ook geldt indien men bijvoorbeeld ter weerszijden van de band gaat laden. Het systeem zal dan ook in de 1ste plaats daar voldoen, waar men eenvoudige pakketten samenstelt en aan 1 zijde vanaf 1 band geladen kan worden.

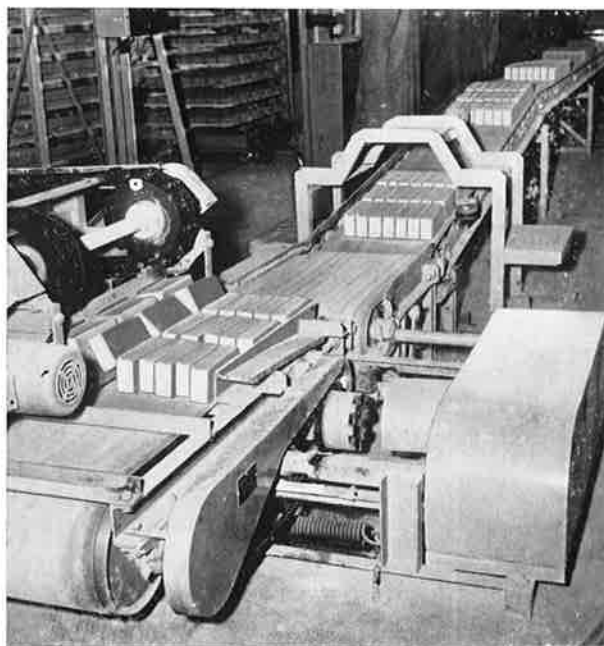
### MECHANISCH OPSNIJDEN (Vormlingen in de lengte op de band)

#### OMSCHRIJVING:

De platliggende vormlingen worden d.m.v. aan 2 kettingen bevestigde afschuivers naar het einde van de aanvoerbaan geschoven.

Onder het einde van de aanvoerbaan bevindt zich een dwarstransportband welke in zijdelingse richting verschoven kan worden, zodat deze geheel onder de aanvoerbaan kan komen. Zodra er wordt afgeschoven gaat deze transportband in een corresponderend tempo in de breedte mee, totdat alle vormlingen van 1 afschuiving op de band staan. Doordat deze transportband lager ligt dan de aanvoerbaan worden de vormlingen tijdens het afschuiven tegelijkertijd „opgesneden” en komen pal naast elkaar te staan. Het aantal stuks wat per keer wordt afgeschoven en opgesneden hangt af van het aantal vormlingen per plankje, alsmede van het aantal plankjes naast elkaar. Is bijvoorbeeld de aanvoerbaan op 3 plankjes naast elkaar gebaseerd en liggen er 7 W.F. op 1 plankje dan worden er 21 stuks tegelijkertijd op de dwarsband overgebracht. Hierna komt de dwarstransportband in werking en brengt de opgesneden vormlingen over op een 2de transportband welke de partijtjes naar de laders voert.

Hierna schuift de dwarstransportband weer onder de aanvoerband voor het opnemen van een nieuwe lading. Door het intermitterend karakter van het opsnijden komen de vormlingen in groepjes bij de laders aan, ze staan dus niet aaneengesloten.



#### TE INVESTEREN (3-stoots inrichting)

Transportband (laadband), afschuifinrichting  
Dwarstransportband (voor het opsnijden) incl. aandrijving

f	p.m.
f	20.000,—
<hr/>	
f	20.000,—

#### EXPLOITATIEKOSTENBEREKENING

Afschrijving in 10 jaar van f 20.000,— minus 10% restwaarde  
Renteverlies 5% over halve investeringsbedrag per jaar  
Onderhoud, reparatie, smeermiddelen, stroomverbruik, per jaar, stel

f	1.800,—
f	500,—
f	700,—
<hr/>	
f	3.000,—

Exploitatiekosten per jaar

#### KONKLUSIE:

De opsnij-inrichting vergemakkelijkt het laden vanaf een transportband omdat de vormlingen daardoor beter grijpbaar zijn. Doordat de vormlingen in de lengterichting op de laadband staan zal de breedte van de laadband afhangen van het aantal vormlingen per plankje.

7 W.F. per plankje moet als maximaal worden beschouwd omdat bij een groter aantal een zeer brede band nodig is, de reiklengte te groot wordt en de greep in twee keer moet worden verricht. Dit kan een grotere manbezetting tengevolge hebben, hetgeen ook geldt indien men bijvoorbeeld ter weerszijden van de band gaat laden. Het systeem zal dan ook in de 1ste plaats daar voldoen, waar men eenvoudige pakketten samenstelt en aan 1 zijde vanaf 1 band geladen kan worden.