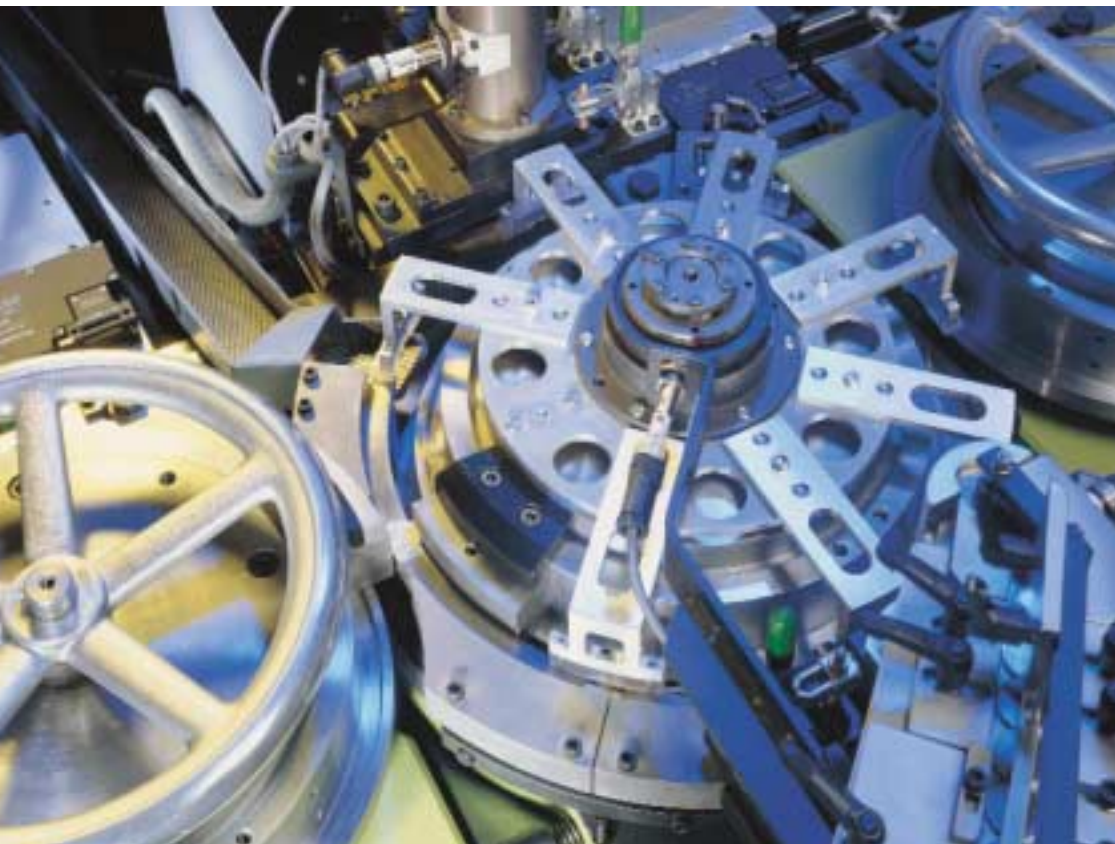




**Münztechnologie**

**Universelle Randformmaschine MS 50  
für unrunde und runde Münzplatinen**

## Universelle Randformmaschine MS 50 für unrunde und runde Münzplatinen



*DIE SCHULER UNIVERSELLE  
RANDFORMMASCHINE MS 50  
IST FÜR DAS ERZEUGEN EINES  
SICHERHEITSRANDES (SECURITY  
EDGE) UND DAS STAUCHEN BZW.  
RANDPRÄGEN VON RUNDEN UND  
UNRUNDEN MÜNZPLATINEN  
(POLYGONAL ODER BOGEN-  
FÖRMIG) KONZIPIERT.*

### ■ Sichere Funktion durch ausgereifte Technik

Das Zuführprinzip ist stark an das bewährte System der MRV-Pressenreihe von Schuler angelehnt. In der Regel werden die Platinen über einen Steilförderer mit Doppelauslauf den Rotationstrommeln zugeführt. Deren integrierte Füllstandskontrolle ist mit dem Steil-

förderer gekoppelt, um ein gleichmäßiges Füllniveau in beiden Rotationstrommeln sicherzustellen. Über einen Kanal gelangen die Platinen in das Füllrohr, in dem sie mittels Zuführschieber vereinzelt und in die Taschen des Drehtellers geschoben werden. Der Dreh-

teller ist taktgesteuert und transportiert die Platinen in die Stauchstation und anschließend zum Auslauf. Das Funktionsprinzip des Stauchens basiert auf einem Schuler-Patent. Auf drei sich gleichsinnig drehenden Stauchwellen befinden sich die Stauch- bzw.

Beschriftungssegmente. Die gegenüberliegenden Segmente treffen zeitgleich auf die Platine. Unter Druck wird nun der Platinenumfang von jedem Segment je zur Hälfte gestaucht bzw. beschriftet. Diese Teilung ist insbesondere für die Randschrift erforderlich, damit bereits eingebrachte Merkmale nicht wieder überrollt werden. Runde Platinen können in Durchmessern von 14 mm bis 50 mm bearbeitet werden.

Zur Bestimmung der exakten Abrollgeometrie und der Randstabform sind zum Stauchen

von Mehrrecksplatinen Versuche erforderlich.

Optional können in den beiden Zuführkanälen Sensoren zum Zählen integriert werden, um die tatsächliche Ausbringung zu erfassen oder die Standleistung der Werkzeuge zu dokumentieren. Ein im Auslaufkanal integrierter Sensor verhindert Rückstaus bei vollen Containern. Produktionsstörungen können mit Lichtsignalen sichtbar gemacht werden.

## ■ Schneller Werkzeugwechsel und einfache Justierung

Die Rotationstrommeln sind auf leichtgängigen Rundführungen gelagert. Für den einfachen Werkzeugwechsel lassen sie sich aus dem Werkzeugbereich herauschieben.

Beim Umstellen auf eine andere Platinenabmessung müssen Formatteile getauscht und der Zuführkanal neu justiert werden. Darüber hinaus werden lediglich die Stauch- bzw. Randbeschriftungssegmente gewechselt und neu ausgerichtet. Ein Werkzeugsatz besteht aus 12 Segmenten. Die Feinjustierung der Stauchsegmente erfolgt schnell und exakt durch Meßuhren.

## ■ Mit hohen Taktzahlen rationell fertigen

Stauchwelle und Rotationstrommeln werden durch frequenzgeregelte Asynchronmotoren stufenlos regelbar angetrieben. Dadurch kann die Maschine auf jede beliebige Platine optimal eingestellt werden. Die Maschine verfügt über eine Siemens-Steuerung, über die alle betriebsbedingten Parameter abrufbar sind und auch Störungen mit kurzer Erläuterung sichtbar gemacht werden.

Durch die zentrale Ölumlufschmierung der Antriebsräder wird ein zuverlässiger, störungsfreier Betrieb gewährleistet.

Die Ausbringung der Maschine beträgt bis zu 72.000 Stück pro Stunde. Dies hängt im wesentlichen vom Material und dem Umformgrad beim Stauchen oder Beschriften ab.



## ■ Technische Daten

Platindurchmesser	14 – 50 mm
Drehzahl der Rändelscheibe	60 – 150 min <sup>-1</sup>
Ausbringung max.	72.000/h
Motorleistung bei Drehzahl	7,5 kW/2.900 min <sup>-1</sup>



**SCHULER** 

SCHULER PRESSEN GMBH & CO. KG

POSTFACH 929 · D-73009 GÖPPINGEN

TELEFON (07161) 66-0 · FAX (07161) 66-233

e-mail: [info@schulergroup.com](mailto:info@schulergroup.com)

<http://www.schulergroup.com>