

# Neue Spaltanlage für Betonwarenindustrie Rouweler in den Niederlanden

**Die Forma Betonwarenindustrie Rouweler ist Mitglied der Morssinkhof Groep, einem Hersteller von qualitativ hochwertigen Betonwaren für die Gestaltung repräsentativer Außenanlagen für den öffentlichen und privaten Bereich. Daneben liefert die Morssinkhof Groep unter dem Namen Brinkman Baksteencentrum Fassadenklinker, Pflasterklinker und Fliesen und unter dem Namen TuinVisie ein komplettes Sortiment zum Garteneinrichtung. Die Firmengruppe beschäftigt um 190 Mitarbeiter an sechs Produktions- und Verkaufsstandorten.**

Bei der an die Firma Betonwarenindustrie Rouweler b.v. mit Sitz im niederländischen Enter gelieferten Spaltline handelt es sich um eine moderne, funktionelle Anlage, die in einem Arbeitsgang Betonsteine im 90°-Winkel ohne Bedarf einer weiteren Maschine spalten kann. Auf dem Drehtisch werden die Betonsteine gedreht und wieder unter das Spaltmesser befördert, sodass die anderen beiden Seiten des Betonsteins gespalten werden können.

Durch die kompakte Bauweise der Techno Split Modelle ist die Aufstellung der Produktionsanlage auch auf eingeschränktem Raum möglich. Wie jedes Modell von Techno

Split verfügt die Spaltmaschine über eine doppelte Rahmenkonstruktion, die Festigkeit und Stabilität verspricht, sowie eine Spaltführung, die ein sehr gutes Spaltergebnis und eine längere Haltbarkeit bietet. Die Präzision jedes Förderers und somit der Vorschub der an der Kette montierten Schieberstangen erfolgt durch Getriebemotoren und Inverter von bewährter Qualität wie der Marke SEW Eurodrive.

Die Anlage kann sowohl manuell, halb- oder vollautomatisch betrieben werden. Insbesondere im automatischen Betriebszyklus können Betonteile verschiedener Form und Größe gespalten werden. Das Spaltprodukt wird gespalten und selektiert, sodass Teile, die dem Qualitätsstandard nicht entsprechen, ausgesondert werden. Die Anlage arbeitet mit nur einem Bediener (1), der für Steuerung und Betrieb zuständig ist.

## Aufladen

Die Betonsteine (2) werden von einem Greifer (4), der zu einer vorgeschalteten automatischen Anlage gehört, auf den Fördertisch (3) im Einlauf geladen.

## Arbeitszyklus

Der Bediener (1) schaltet den Arbeitszyklus über das Schalterpult P1 (5) ein. Startbedingungen:

- Anlage frei und mechanische Organe in Position
- Not-Aus-Schalter in Betrieb

Danach positioniert der Schieber (6) die Betonsteine unter der Spaltmaschine (7), die sie spaltet.

Das Programm erkennt das auslaufende Spaltprodukt und trennt Produktionsabfall von Standardteilen.

Die Standardteile werden auf den Drehtisch (8) im Auslauf weiterbefördert.

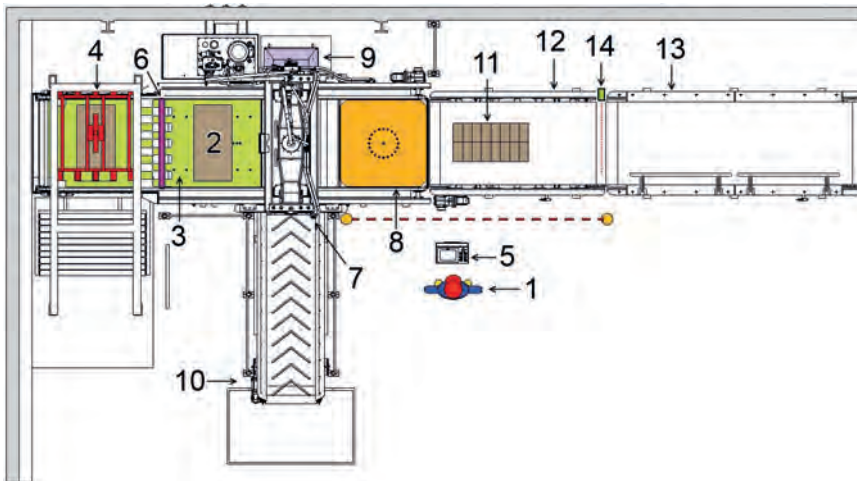
Bei Produktionsabfall entfernt sich der Tisch (8) im Auslauf vom Spalttisch, sodass der Produktionsabfall auf das waagerechte Band (9) abgeleitet, dann auf das Schrägband (10) weiterbefördert und anschließend an einem dafür bestimmten Ort entsorgt wird.

Nachdem der gespaltene Betonstein den Drehtisch im Auslauf erreicht hat, bestehen zwei Möglichkeiten:

- Weiterführung auf dem Förderband (12) zur nachgeschalteten Anlage (13)



Die holländische Firma Betonwarenindustrie Rouweler installierte eine moderne, funktionelle Anlage von Techno Split.



Die Anlage arbeitet mit nur einem Bediener (1), der für Steuerung und Betrieb zuständig ist.

- oder Spaltung in entgegengesetzter Richtung. Für diesen Arbeitsschritt hebt sich der Drehtisch an, dreht sich um 90° und kehrt in seine Position zurück. Nach der Drehung befördert der Schieber (6) die Betonsteinebene wieder unter die Spaltmaschine, die sie in entgegengesetzter Richtung spaltet. Produktionsabfall wird vom Programm durch Öffnen des Fördertisches (3) im Einlauf abgeleitet. Danach kehrt die Betonsteinebene auf den Drehtisch (8) im Auslauf zurück und läuft weiter zur nachgeschalteten Anlage.

### Nachgeschaltete Anlage

Ist das Spaltgut (11) fertig bearbeitet, öffnet sich der Drehtisch, sodass der Schieber die Betonsteinebene auf das Förderband (12) bewegt, das bis zur Lichtschranke für volle Ladung (14) weiterläuft.

Wird die Lichtschranke (14) über eine gewisse Zeit verdunkelt, erhält die nachgeschaltete Anlage (13) den Freigabeimpuls, das Spaltgut weiterzuleiten.

### WEITERE INFORMATIONEN



Techno Split S.r.l.  
Via Barricata, 12b, 38050 Ospedaletto (Trento), Italien  
T +39 0461 770027, F +39 0461 770026  
[info@technosplit.com](mailto:info@technosplit.com), [www.technosplit.com](http://www.technosplit.com)

20  
years



Komplette Spalllinien für Betonblöcke

