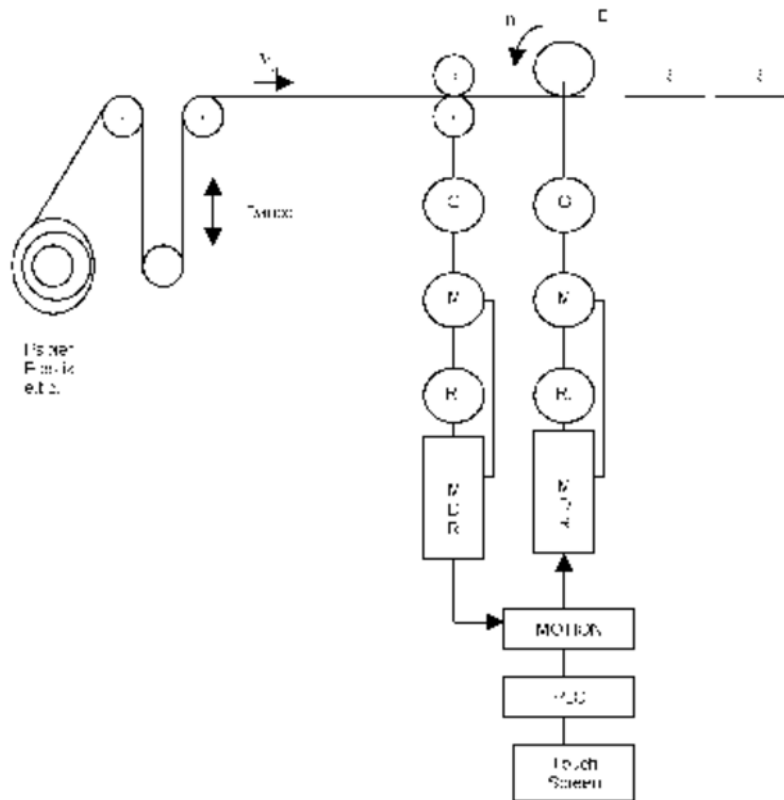


Applikations-Info Nr. 10

Abläng-Vorrichtung

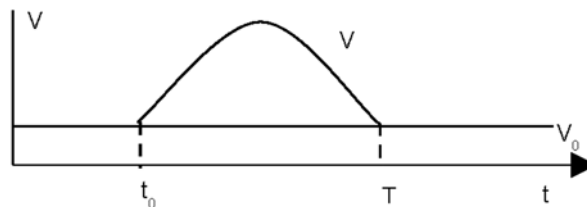


Technische Daten

Steuerung: Mattke Digital Regler: **MDR 2102, 2105, 2302, 2305, 2310, 2320, 2340**
SPS
Touch Screen (Optional)

Motoreinheit: Bürstenlose Motoren mit Resolver: **MSR, HSR, NX**

Das zu bearbeitende Material wird vom Motor M1 mit einer konstanten Geschwindigkeit V_0 transportiert. Ein rotierendes Messer mit Durchmesser D , wird auf die Geschwindigkeit V_0 synchronisiert, während des Schneidens (oder der Perforierung) und läuft danach entsprechend schneller oder langsamer, damit eine entsprechende Länge l geschnitten wird.



$$l = V_0 \cdot T$$

$$l = V_0 \cdot t_0 + f(v) \cdot (T - t_0)$$

$f(v) \rightarrow$ Funktion der Geschwindigkeit.
Funktion der Geschwindigkeit

[Home](#) | [deutsche Anfangsseite](#) | [Kontakt](#) | [Neuheiten](#) | [Download](#) | [Impressum](#)

© **MATTKE AG**

Leinenweberstraße 12, 79108 Freiburg, Telefon: ++49 (0)761 / 15 23 4 - 0

