



# ANLAGEN UND MASCHINEN

---

## Baustoffe und Baukeramik

### Wassmer Spezialmaschinen GmbH

Steinmattenstrasse 5  
D-79423 Heitersheim

Telefon +49 7634 5113 0  
[info@wassmer.de](mailto:info@wassmer.de)

**Wassmer**  
GRUPPE

## Baustoffe und Baukeramik

Bearbeitungsmaschinen und Anlagen für Ziegel, Dachziegel, Klinker, Zementgebundene Formate, Faserzementplatten, Kalksandsteine, Porenbeton ...

Die Maschinen können, je nach Material, auf Trocken- oder Nassbetrieb ausgelegt werden.

Erweiterungen, Optionen:

- automatische Be- und Entladesysteme, sowie Einbindung in eine komplette Anlage
- Robotik
- Qualitätssicherung
- Vermessung
- Beschriftung, Kennzeichnung
- Absaugung, Wasseraufbereitung
- Manuelle oder automatische Verstellung

### AUSFÜHRUNG NACH KUNDENWUNSCH

Alle Anlagen und Maschinen werden entsprechend der vorgegebenen Anforderungen des Kunden und des Produkts konzipiert und hergestellt.



## Inhaltsverzeichnis

Doppelseitige Schleifmaschine Liner2000 2-stufig . . . . .	Seite 4
Doppelseitige Schleifmaschine Liner2010 3-stufig . . . . .	Seite 5
Sägemaschine Ausgleichssteine . . . . .	Seite 6
Sägemaschine Durchlaufbetrieb . . . . .	Seite 7
Riemchen- und Winkelriemchensägeanlagen . . . . .	Seite 8
Riemchensäge einseitig und doppelseitig . . . . .	Seite 9
Lagenschleifen einseitig . . . . .	Seite 10
Lagenschleifen beidseitig . . . . .	Seite 11
Sägemaschine Fassadenplatten . . . . .	Seite 12-13
Porenbeton, Gasbeton Anlagen . . . . .	Seite 14
Kassetten- und Dachziegelbearbeitung . . . . .	Seite 15
Schleifmaschinen Klinker . . . . .	Seite 16
Schleifanlage für Klinkersteine . . . . .	Seite 17





## Doppelseitige Schleifmaschine Liner2000 2-stufig

Die doppelseitigen Schleifmaschinen für Planziegel bestehen aus einem Maschinenbett und zwei zentrisch verstellbaren Maschinenständern. Die Formate werden während dem Schleifen von oben auf die zwei Vorschubzahnriemen gespannt.

Seitliche Messrollen nach jedem Schleifaggregat gewährleisten präzise die Vermessung der Formate und die Abnutzung des Diamantwerkzeugs.

Die zuverlässige und dauerhafte Einhaltung der Toleranz, sowie der automatische Ausgleich der Werkzeugabnutzung durch bewährte mechanische Schleiftoleranzregulierung gehört zu den wichtigsten Vorteilen der Serie Liner. Das Druckwerk mit Rollenhebelsystem gleicht Höhenunterschiede bis mehr als 15 mm auf kurzem Weg aus.

- Schleifen aller Formate und bei Bedarf Sonderlösungen (Sägen, Fasen ....)
- Absaugtechnik für einen sicheren Abtransport des Schleifstaubs und eine saubere Maschine
- Der Schleifscheibendurchmesser von 1100mm für eine optimale Kühlung, längere Einsatz- und Standzeiten und eine einmalige Schleifstaubabführung.
- Schwere, starke Motoren und spezielle Lagerung konzipiert für diesen Schleifprozess

### **Automatisierung, Roboter, Handling**

Das komplette Handling wie Be- und Entladen, Paketieren, Umsetzen, Verpacken und Einbinden in eine bestehende Anlage ist Bestandteil unserer Leistungen.

Der Einsatz von Industrierobotern mit speziellen Greifern für schonende Behandlung der Produkte gehört ebenfalls dazu.



---

Doppelseitige Schleifmaschine Liner2010 3-stufig

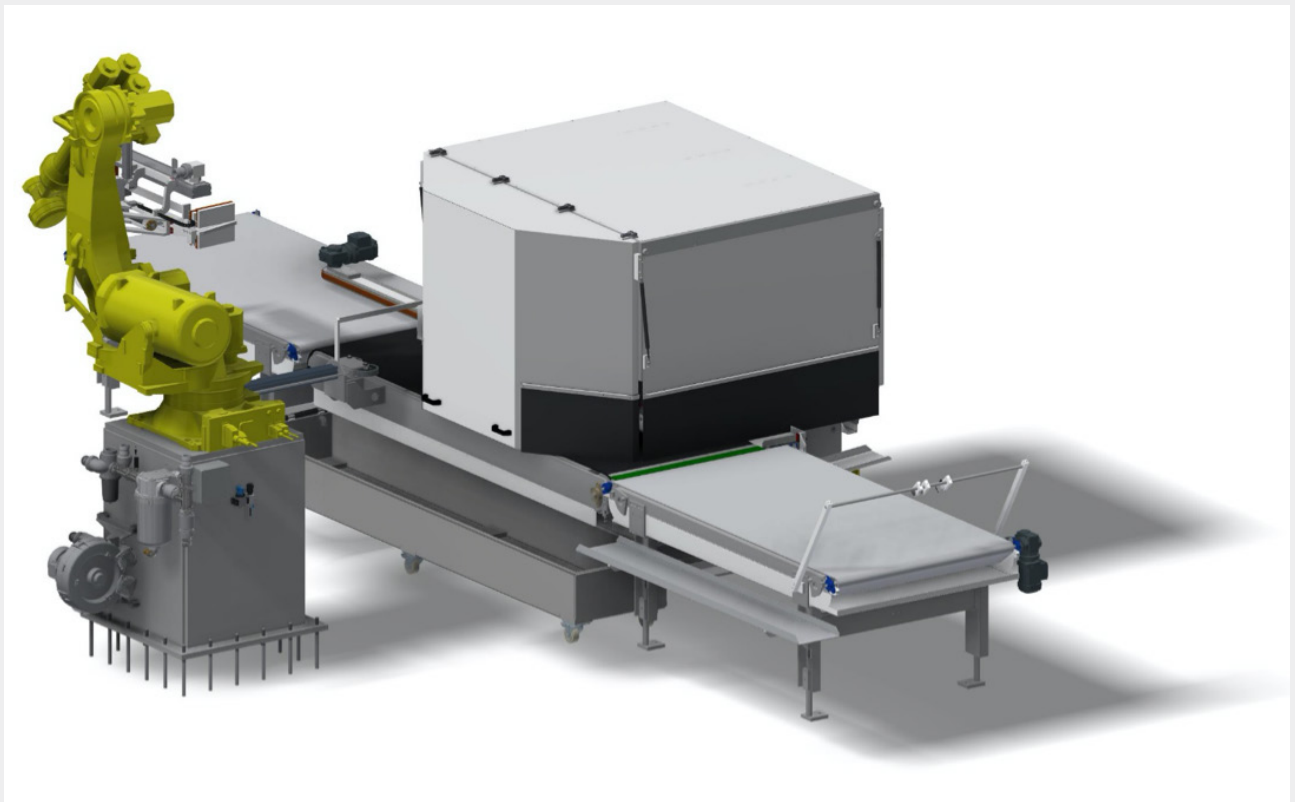
---



## Sägeanlage Ausgleichssteine

Diese Anlage sägt vollautomatisch die Höhenausgleichssteine aus sämtlichen Formaten und Materialien.

- Mit Palettentransport Be- und Entladung
- Manuell Beschicken ist ebenfalls möglich
- Wasseraufbereitung
- Verknüpfung mit vorhandener Anlage







## Sägemaschine Durchlaufbetrieb

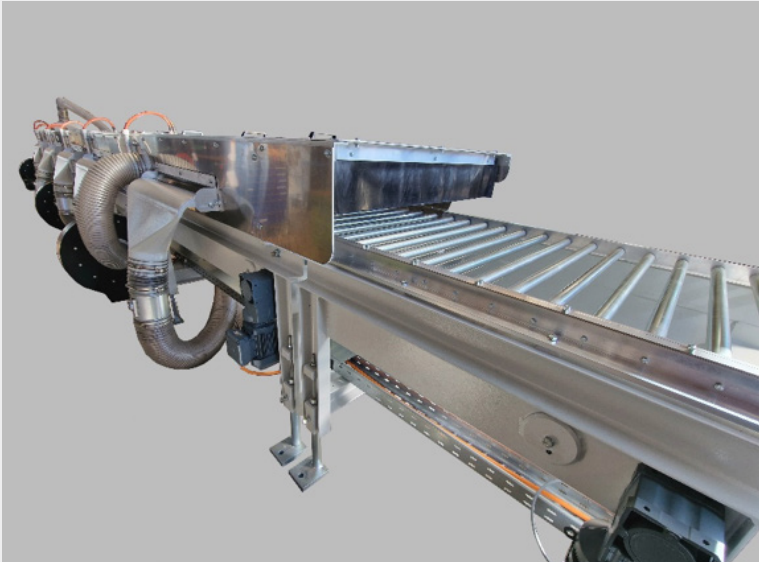
Am Maschinenständer der STS-03 D2 sind seitlich zwei vertikal verstellbare Schlitten montiert. Auf dem ersten Schlitten ist das horizontale Sägeaggregat montiert, der zweite Schlitten trägt das vertikale Sägeaggregat. Die Höhenverstellung der Aggregate erfolgt bei dieser Ausführung manuell über Gewindespindeln (als Option automatisch).

Ein angetriebener Bandtransport transportiert die Steine durch die Maschine. Über dem Transportsystem ist ein Druckwerk zur Fixierung der Werkstücke während des Sägevorgangs montiert. Es kann Höhenunterschiede auf kurzem Wege ausgleichen und ist in der Höhe manuell verstellbar. Das Druckwerk benötigt keinen eigenen Antrieb.

In der vorliegenden Ausführung werden die Steine manuell am verstellbaren Anschlag am Einzug der Maschine ausgerichtet. Am Maschinenausgang werden die bearbeiteten Steine manuell wieder abgenommen. Als Erweiterung können Be- und Entladen optional automatisiert werden.

Die Maschine kann nass oder trocken bearbeiten und wird dementsprechend ausgeführt.

# Riemchen- und Winkelriemchensägeanlagen

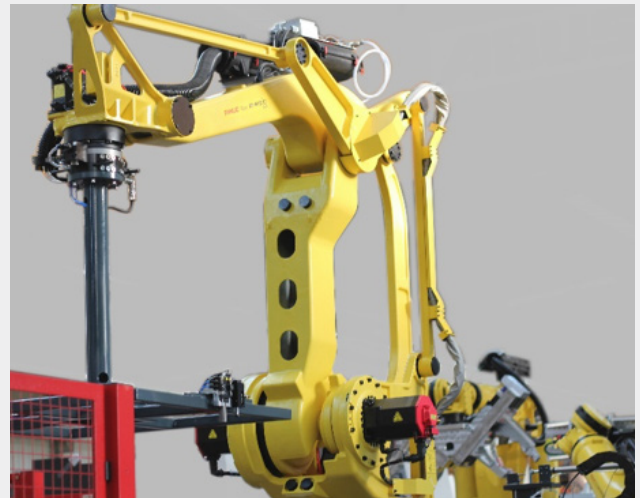


▲ Trocknungsanlage mit IR-Modulen und Gebläse



▲ Winkelriemchenanlage

▼ Winkelriemchenanlage mit Palettierung



▲ Riemchensäge einseitig



# Riemchensägemaschinen

## Einseitige Riemchensäge und Doppelseitige Riemchensäge

Die Riemchensägemaschinen verfügen über die bewährte doppelwellige Sägetechnik für schnelleren Vorschub und besseres Finish der Riemchen ohne Ausrisse oder gebrochene Ecken. Selbst extrem harte Klinker können mit dieser Technik bearbeitet werden. Alle auf dem Markt angebotenen Klinkerformate und Sorten können mit diesen Maschinen gesägt werden.

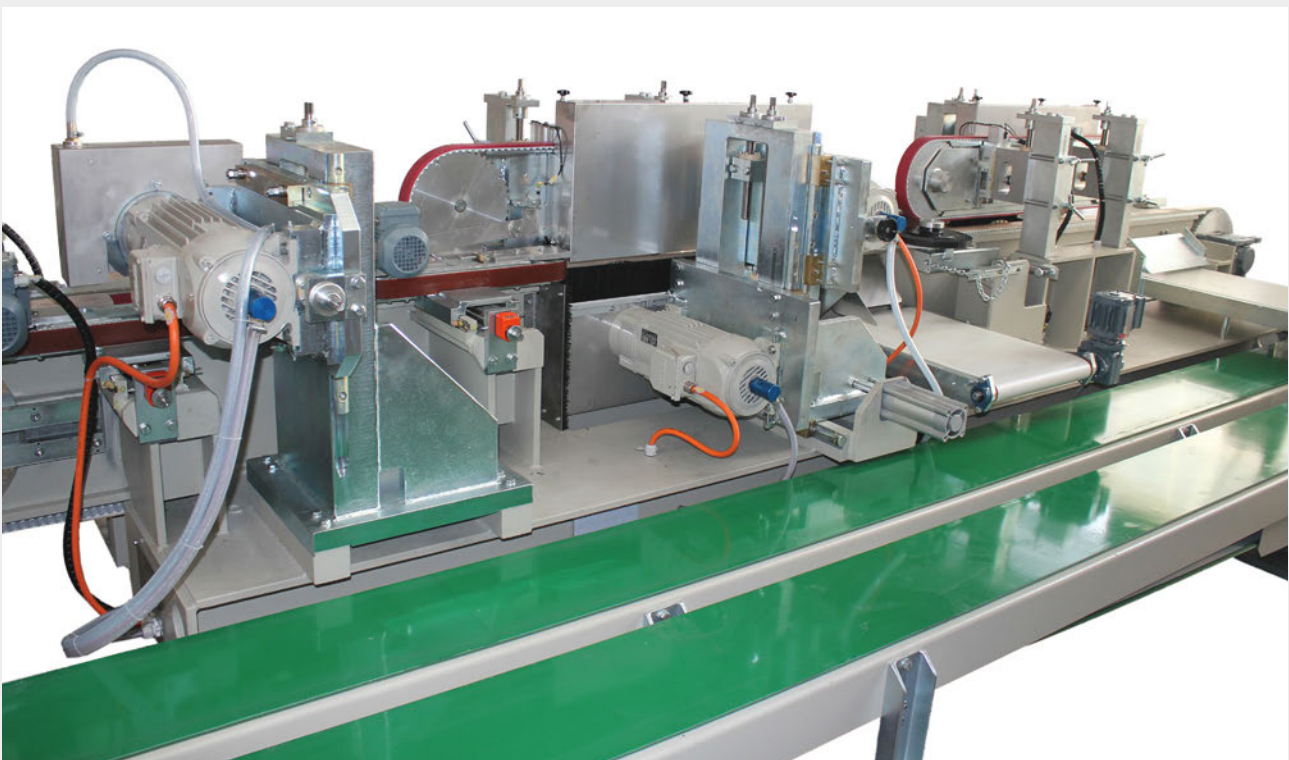
Die Riemchenbreite wird durch Einstellung des seitlich angetriebenen Transportbandes gewährleistet. Diese Ausrichtung wird jeweils vor jedem Sägeaggregat vorgenommen damit die Riemchenbreite, unabhängig von der Toleranz in der Klinkerbreite, eingehalten wird.

Während dem gesamten Sägevorgang werden die Ziegel durch ein Druckwerk von oben eingespannt. Das Kühlwasser mit dem Sägeschlamm fließt seitlich des Transportbands ab, so dass die Riemchen sauber aus der Anlage transportiert werden.

Die Einstellmöglichkeiten an diesen Anlagen ermöglichen das Sägen von üblichen Standardformaten und den meisten Sonderformaten. Auf Wunsch kann eine Maschine für spezielle Aufgaben ausgelegt werden. Mehrere Maschinen können nacheinander oder nebeneinander aufgestellt werden, um die geforderte Kapazität zu erreichen. Die Anlagen können durch weitere Bearbeitungseinheiten, wie zuschaltbare Nutenfräser, Schleifaggregate und/oder Profilerer erweitert werden, damit alle Bearbeitungen in einem Durchgang erfolgen.

Die Anordnung der Transportanlage wird den Bedürfnissen des Kunden und den örtlichen Begebenheiten im jeweiligen Werk angepasst.

Das Entnehmen der Ziegel von Paletten, das Bestücken der Anlage, die Entnahme und Palettierung der fertigen Teile und der Abtransport der Abfallstücke können durch den Einsatz von Robotern und Transportbändern teilweise oder komplett automatisiert werden.



## Lagenschleifen einseitig

Die Schleifmaschine ist mit einem horizontalen Schleifaggregat ausgerüstet und bearbeitet die komplette Lage auf dem Brett. Die Maschine wird über den bestehenden Transport gestellt. Das Brett mit der zu schleifenden Lage wird seitlich eingespannt und das Schleifaggregat fährt seitlich darüber.

Die Qualität der geschliffenen Steine ist abhängig von der Qualität und Toleranz des Brettes.  
Die Anlage wird entsprechend den Anforderungen angepasst.





## Lagenschleifen beidseitig

Auf dieser Anlage werden zementgebundene Mauersteine ein- oder beidseitig plangeschleift. Die Anlage wird den Gegebenheiten im Werk der Kunden angepasst.

Als autarke Lösung steht die Anlage an einem separaten Platz oder Gebäude. Eine Einbindung in eine bestehende Produktionsanlage ist ebenfalls möglich.

Im Falle der autarken Lösung wird die Anlage mit beladenen Paletten beschickt und diese werden lagenweise automatisch entladen und durch den Schleifprozess transportiert. Die Paletten werden parallel zum Schleifprozess um die Anlage transportiert und werden mit den geschliffenen Lagen bestückt.

Die Anlage schleift in diesem Falle beidseitig. Die Lage wird zunächst von einer Seite komplett mit einem Werkzeug überschleift, dann wird die komplette Lage gedreht und durch das zweite Schleifaggregat transportiert.

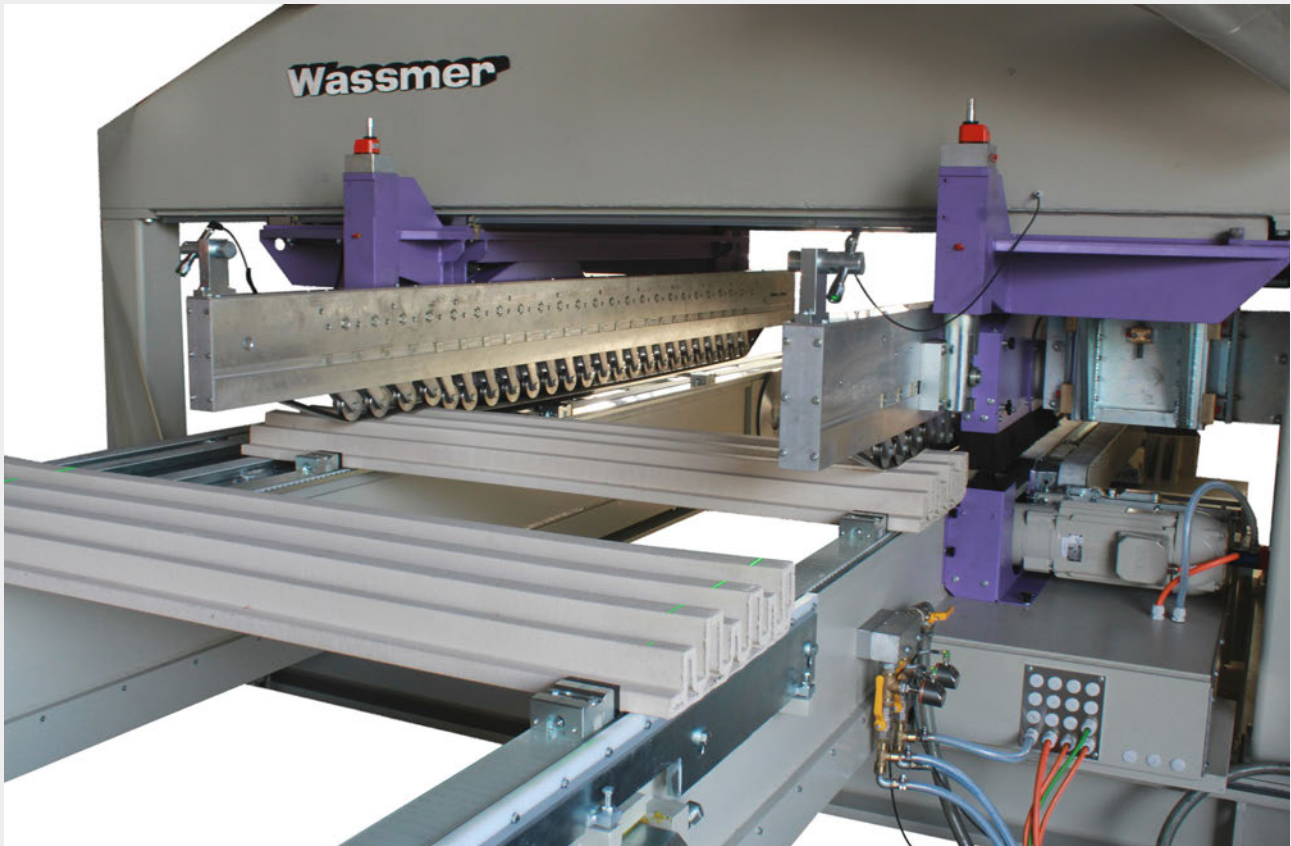
Als Option kann die erste Station der Anlage mit zwei Schleifaggregaten ausgestattet werden, um eine schnellere Durchlaufgeschwindigkeit zu erreichen.

Grundsätzlich unterscheidet man zwischen einseitigen oder zweiseitigen Anlagen. Der Unterschied besteht vor allem in der erreichbaren Toleranz.

Sowohl die Einzelmaschine als auch die in die Fertigung integrierte Schleifanlage werden auf Kundenwunsch für einseitiges oder zweiseitiges Schleifen hergestellt.







## Sägemaschinen Fassadenplatten

Die Anforderungen an die Schnittqualität von Maschinen und Anlagen zum Ablängen von Fassadenplatten steigen ständig. Um der Nachfrage nach Möglichkeiten zum schnellen, ausrissfreien, präzisen und flexiblen Ablängen und Kalibrieren von Fassadenplatten gerecht zu werden, hat Wassmer diese Anlage entwickelt. Die Platten werden auf einer Nockentransportkette mit einstellbaren Nocken durch die Maschine transportiert. So ist exakte Winkligkeit gewährleistet. Druckwerke spannen die Fassadenplatten während der Bearbeitung ein.

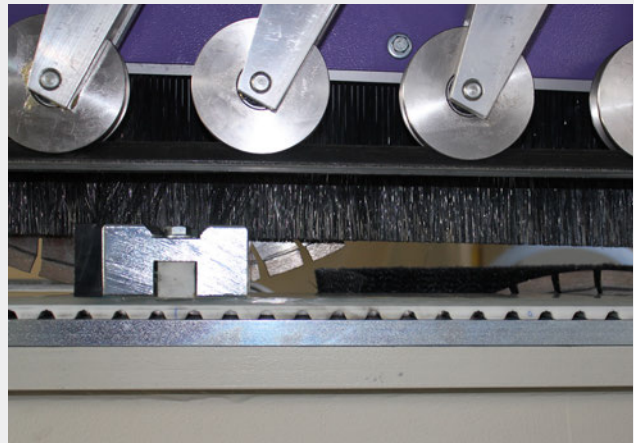
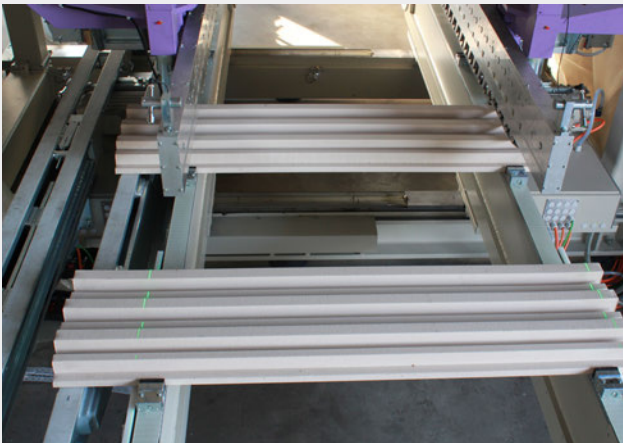
Doppelwelliges Sägen gewährleistet höchste Qualität der Sägeschnitte, hohe Produktivität und – je nach Material – wenige bis keine Ausrisse.

Die Anlagen werden in verschiedenen Ausführungen auf die Anforderungen der Kunden zugeschnitten gebaut. Sie unterscheiden sich in der jeweiligen Arbeitsbreite, der Anzahl der Bearbeitungsaggregate und dem gewünschten Automatisierungsgrad. Breiten von 200 mm bis über 2.000 mm sind möglich.

Die Grundausstattung besteht aus einem Vorsägeaggregat und einem Hauptsägeaggregat. Freibleibende Aggregatplätze auf dem Maschinenstander ermöglichen Aufrüstungen zu einem späteren Zeitpunkt. Die bisher größte ausgelieferte Sonderausführung ist eine Anlage mit Vorsägen, Hauptsägen, Gehrung rechts/links einstellbar, Falzen rechts/links einstellbar, Anfasen der Platten rechts/links/oben/unten.



## Maschinenbeispiele Sägemaschinen





## Porenbeton, Gasbeton Anlagen

Mit dieser Anlage werden Gasbetonsteine vom Härterost entladen und palettiert. Die Anlage palettiert 100 Paletten pro Stunde (Gewicht pro Palette ca. 1500 Kg).

Insgesamt umfasst diese Anlage 4 Umsetzer (Greifer) für das Handling der Blöcke.

Alle Umsetzer werden mit Servomotoren angesteuert.

Teil der Anlage ist zusätzlich eine Fräsmaschine, die Grifftaschen in die Blöcke einfräst.

Greifer 1 entnimmt die Blöcke als Reihe vom Rost, Greifer 2 dreht die Reihen in die Vertikale zur Bearbeitung in der Frässtation, Greifer 3 entlädt die Frässtation und Greifer 4 palettiert die fertigen Blöcke.

Schwere Ausführung der Greifer mit Servomotoren und Kugelrollspindeln für exakte Positionierung und einstellbare Haltekraft.

Das Layout der Anlage wird jeweils auf die Platzverhältnisse im Werk des Kunden zugeschnitten. Dabei spielen Rücksicht auf bestehende Anlagen und bestmögliche Auslegung des Materialflusses eine große Rolle.

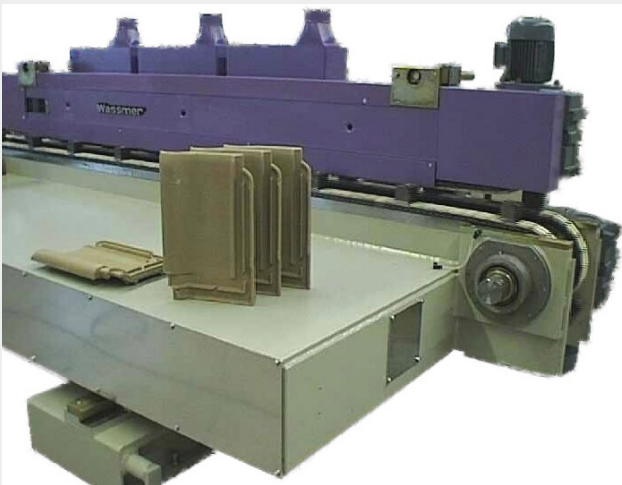




## Kassetten- und Dachziegelbearbeitung

Bei der Bearbeitung von Dachziegeln wird im trockenen Zustand die Stirnseite definiert gefräst. Dadurch wird erreicht, dass die Ziegel stehend in U-Kassetten gebrannt werden können, ohne dass die behandelten Sichtflächen der Dachziegel sich berühren und nach dem Brand eine Beschädigung an der Sichtfläche aufweisen. Beim Brennen der Dachziegel in stehender Position wird viel Platz gespart und der Hitzefluss optimiert.

Die Anlage wird je nach gewünschtem Vorschub mit 2, 3 oder mehr Aggregaten ausgestattet.



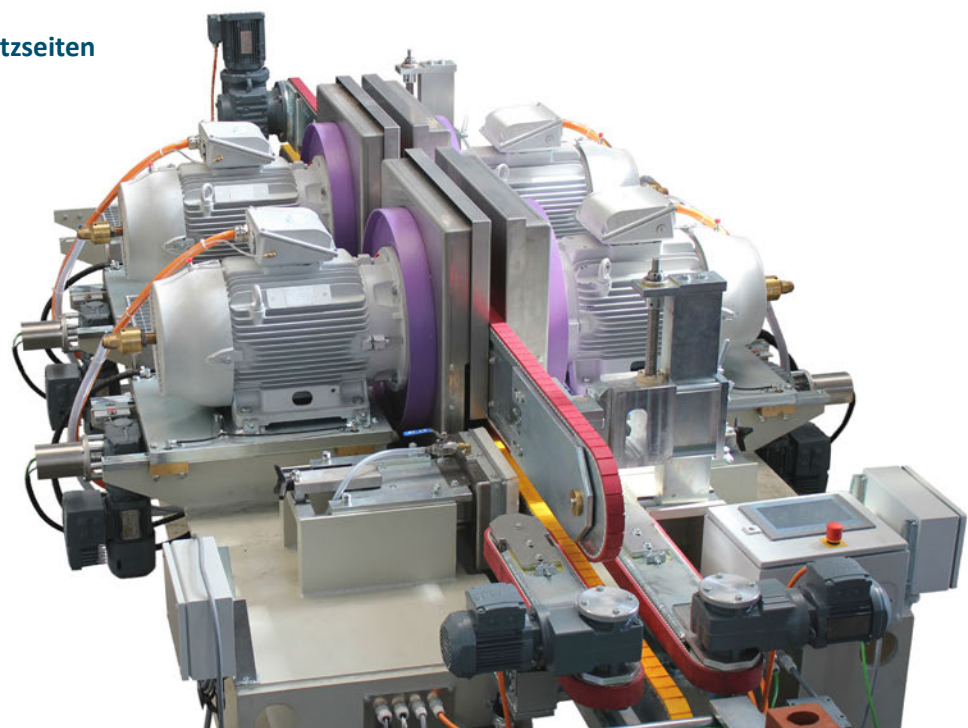
Die Bearbeitung von H-Kassetten wird eingesetzt, wenn der Dachziegel sich so ändert, dass die vorhandene Kasette nur dann weiterverwendet werden kann, wenn diese umgeändert wird. Diese Änderung wird dank der abgebildeten Maschinen zum einen durch Fräsen und zum anderen durch Bohren erreicht. Diese kleinen Änderungen an den Kassetten führt bei den Kunden zu erheblichen Kosteneinsparungen. Die Maschinen sind stabil gebaut, zuverlässig und einfach zu bedienen.

► Schleifen der Länge



## Schleifmaschinen Klinkersteine

► Schleifen der Setzseiten



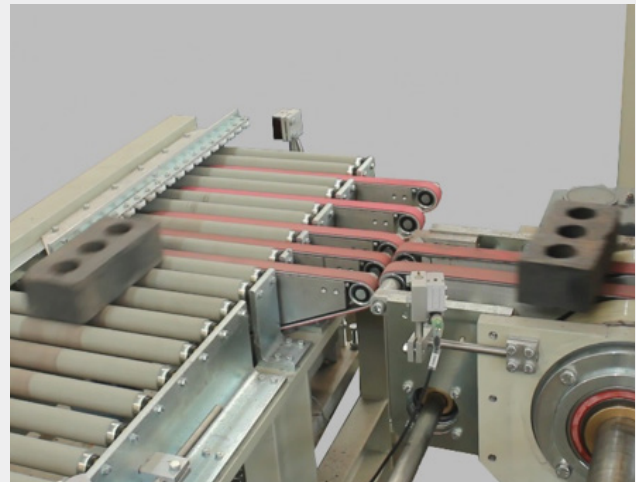
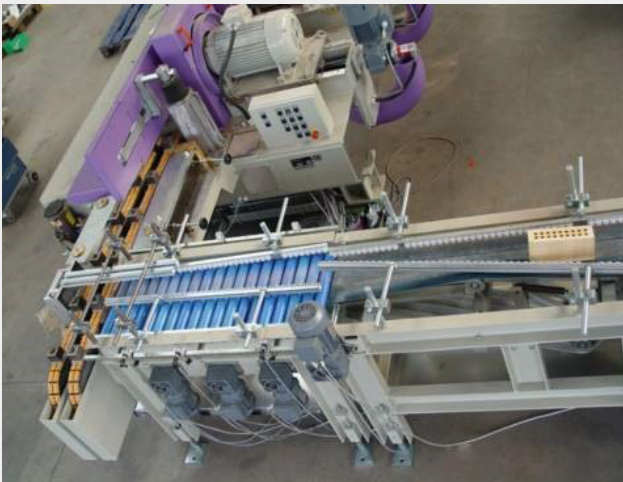


## Schleifanlage für Klinkersteine

Mit dieser Anlage werden Vormauersteine an beiden Setzseiten geschliffen, mit zwei Sägenuten versehen und auf Länge geschliffen. Das Endprodukt wird eingesetzt um schnell und einfach Fassaden und Wände trocken zu mauern. Durch die einwandfreie Bearbeitungsqualität sind weder Klebstoff noch Mörtel nötig. Es entsteht eine neue fugenlose Optik. Dank dieser Idee lassen sich moderne Fassaden gestalten ohne „nur die Farbe oder die Oberflächenbeschaffenheit“ zu ändern.

Maschine 1 der Anlage ist mit zwei Schleifaggregaten und zwei Sägeaggregaten ausgestattet. Hier werden die Setzseiten geschliffen und die Nuten gesägt. Das Maschinenbett ist bereits für den Einbau weiterer Aggregate vorbereitet, um in Zukunft die Kapazität erhöhen zu können oder weitere Bearbeitungen hinzuzufügen.

An Maschine 2 wird die Länge des Steines mit 2 Schleifaggregaten geschliffen. Die Anlage wird von Hand beschickt und nach Maschine 2 wieder von Hand entladen. Die zwei Maschinen und die Transportanlage stehen in einer Schallschutzkabine. An allen Schleifaggregaten wird trocken bearbeitet und abgesaugt. An den Sägeaggregaten besteht noch zusätzlich die Möglichkeit bei besonderen Materialien die Kühlung der Werkzeuge mit einer Sprüheinrichtung zu unterstützen.













## Übersicht Infomaterial:

- ⇒ Einseitige Schleifmaschinen
- ⇒ Zweiseitige- und Dreiseitige-Schleifmaschinen
- ⇒ CNC - gesteuerte Maschinen
- ⇒ Sägemaschinen
- ⇒ Bohrmaschinen
- ⇒ Komplettanlagen Feuerfest, Technische Keramik
- ⇒ Komplettanlagen Graphitbearbeitung
- ⇒ **Anlagen für Baustoffe und Baukeramik**
- ⇒ Kaschieranlagen

**Wassmer**  
GRUPPE



**Wassmer Spezialmaschinen GmbH**

Steinmattenstrasse 5  
D-79423 Heitersheim  
Telefon +49 (0)7634 5113-0  
[www.wassmer.de](http://www.wassmer.de)  
[info@wassmer.de](mailto:info@wassmer.de)