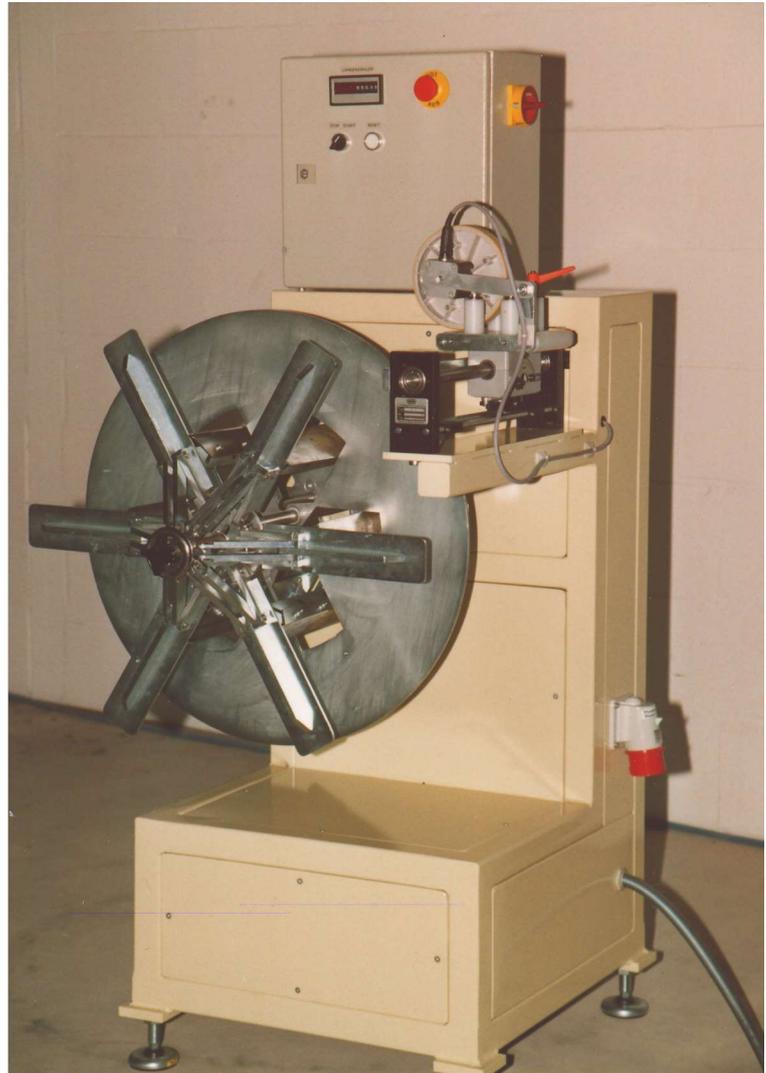


Beschreibung der Anlage

EW-1

Die Anlage vom Typ **EW-1** ist ein als Halbautomat ausgeführter Wickler. Sie ist in der Lage, ein Profil selbsttätig aufzuwickeln. Hierbei wird die Verlegebreite und der Verlehub an einem Verlegeantrieb eingestellt. Die Einstellwerte können im Bereich von 0 bis zum Maximalwert eingestellt werden. Er sollte bei Projektierung der Maschine und Festlegung der Anlagenparameter, auf ein, in der Praxis vorkommenden Wert, festgelegt werden, da die Auflösung (der kleinste einzustellende Verlehub, bzw. die Abstufung des Verlehubes) des Verlehubes im Bereich von 2% des Maximalwertes liegt. Die gesamte Verlegebreite kann im Standardwickler bis zu einer Breite von 300 mm eingestellt werden. Die Erstellung einer Anlage mit einer darüber hinausgehende Breite ist möglich. Die Breite kann zwischen 0 und dem Maximalwert stufenlos eingestellt werden. Die Verlegung ist mit einer manuellen Freischaltung der Verlegung versehen, damit man nach jedem Wechsel der Wickelstelle den Anlegepunkt anfahren kann. Als Option ist hier eine pneumatische Rückstellung der Verlegung in Ausgangslage erhältlich. Die Anlage selber ist mit einer Wickelstelle ausgerüstet. Das Aufwickeln geschieht automatisch. Das heißt, die Geschwindigkeit mit der das Material aufgewickelt wird, wird automatisch, über einen Tänzer, der als mechanischer Tänzer mit Auflagerolle, als kontaktloser Tänzer (Ultraschall), oder als Lichtschrankentänzer ausgeführt werden kann, geregelt. Als Option für Profile, die mit Zug aufgewickelt werden können oder müssen, gibt es eine Variante, in der der Antrieb drehmomentgestellt arbeitet.



Das Wickeln geschieht in einer Weise, in der das Material über den voreingestellten Verlehub (in der Regel ist dieses die Materialbreite) hin und her verlegt wird. Dieses geschieht bis der an der Anlage befindliche Längenzähler die eingestellte Endlänge

erreicht hat. Sobald dieses geschehen ist, hält die Anlage an und ein optisches und/oder akustisches Signal zeigt dem Bediener an, daß er den Wechsel ausführen muß. Hierzu schneidet er den Materialstrang durch (dieses kann optional mit einer an der Anlage befindlichen Schneideeinrichtung durchgeführt werden) und legt den Anfang, nach Abnahme des gewickelten Bundes, an der leeren Wickelstelle an.

Je nach Einsatzgebiet kann die Wickelstelle als Aufnahme für Pappspulen, als Aufnahme für Kunststoff- o. Holzspulen oder mit einer Aufnahme, die ohne ein Trägeruntergrund (freitragendes Wickeln zu Bündeln) bewickelt werden kann, versehen werden. Die Aufnahmestelle der unterschiedlichen Wickelvorsätze ist bei allen Aufnahmen identisch. Dieses hat den Vorteil, daß ein nachträgliches Ändern oder Ergänzen mit anderen Wickelaufnahmen ohne Probleme möglich ist.

Die Anlage entspricht den allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften und den Vorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaft. Darüber hinaus trägt sie das CE-Zeichen.

