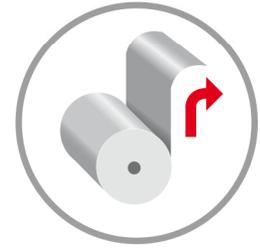


AUTOMATISCHES TRANSFER- ABWICKELSYSTEM



LEISTUNGSMERKMALE

- ▶ Vollständig integriertes hochmodernes Steuerungskonzept
- ▶ Servogesteuerte Wickelwellen und Warenbahnspeicher für koordinierte Bahnzuführung
- ▶ Hauptsteuerung mit Industrie-PC, CoDeSys-Programmierung und Ethernet-Bus-Kommunikation mit den Antrieben
- ▶ HMI-Bedientableau mit Touchpanel
- ▶ Ferndiagnosefähig
- ▶ Einfache Vorbereitung des Spleißvorgangs
- ▶ Stoßanklebevorrichtung mit Scherenschnittfunktion zur Anklebung im 15° Winkel
- ▶ Klebebandaufbringung beidseitig, wahlweise einseitig
- ▶ Sensorgesteuertes Fehlererkennungssystem mit Anzeige am Bedientableau
- ▶ Abwickelantriebe über AC-Servo-Getriebemotoren
- ▶ Auslösung des Wechselvorgangs automatisch über Durchmesserüberwachung oder manuell
- ▶ Minimales Restmaterial durch hochpräzise Durchmesserberechnung mittels Inkrementalgeber
- ▶ Pneumatische Wickelwellen mit automatischer Expansion
- ▶ Rollenbeladung mittels integriertem Hebe- und Beladesystems
- ▶ Automatische Seitenregisterfunktion ± 25 mm zur kantengenauen Ausrichtung der Klebestelle
- ▶ Ultraschallsensoren gewährleisten exakte seitliche Ausrichtung der Warenbahn
- ▶ Aufnahmekapazität für zwei volle Materialrollen
- ▶ Abwickelrichtung frei wählbar
- ▶ Integrierter Isolationstänzer zum Ausgleich von Bahnspannungsschwankungen während des Klebe- und Beschleunigungsvorgangs
- ▶ Bahnbruchsensor
- ▶ Spiralgerillte Leitwalzen
- ▶ Bahnspannungserzeugung über Tänzerregelung
- ▶ Intern generiertes Geschwindigkeitssignal mittels Encoder
- ▶ Optionales Rolle-Rolle-Klebesignal
- ▶ Schaltschränke am Maschinenrahmen montiert
- ▶ Komplette Einhausung mit Gefahrenstellensicherung
- ▶ Im Zusammenhang mit Aufwickler Energierückgewinnung zur Senkung der Betriebskosten möglich