ATM

ATM 8/1

Beispielaufbau / Structure of example

ATM 12-16

ATM 16-25

Die Abläufe ATM 8-12-16 sind Mehrfachablaufgestelle, mit bis zu 16 als kompakte Baugruppe ausgeführten Einzelablaufstellen. Jede Ablaufeinheit arbeitet als getrenntes System. Somit können bis zu 16 Einzeldrähten zu einem Fach zusammengefasst und umgespult werden (Anzahl der Einzeldrähte des Faches beliebig).

Eine konstante Drahtabzugskraft wird über ein federbelastetes Tänzersystem und einem elektronisch geregelten Bremssystem realisiert. Als Regelbremsen werden Hysteresebremsen eingesetzt. Die Tänzerposition wird optoelektronisch erfasst (optischer-Sensor, Abstandsmessung) und an das Bremsregelsystem übergeben, und ein entsprechender Bremsstrom wird erzeugt.

Das geregelte Bremssystem ermöglicht hohe Umspulgeschwindigkeiten bei hinreichender Spulqualität (Erfüllung des „Durchhangtestes“ auch „Catenary Test“ genannt, siehe techn. Daten).
Im Falle eines Drahtrisses bzw. Drahtende erfolgt über eine Drahtrissschaltung ein Schnellstopp. (alle in Einsatz befindlichen Ablaufeinheiten werden gebremst)
Ein „NOT-STOP“ wird über eine Permanent-magnetbremse realisiert.

The dereelers ATM 8-12-16 are multiple dereeling unit with up to 16 component group of 16 individual dereelers. Every dereeler operates as an autark system. Thus, up to 16 individual wires can be combined in a compartment and dereeled (number of individual wires of compartment is at customer’s discretion).

A constant wire traction force is realised by means of a spring-load dancer system and an electronically regulated brake system. As regulating brakes, hysteresis brakes are used. The dancer position is registered optoelectronically (optical sensor, distance measurement) and indicated to the brake regulation system which generates the respective brake current.

The controlled brake system enables high spooling speeds with sufficient spooling quality (tested with „Catenary Test“, also see technical data).

In case of wire rupture or end of wire, a fast stop is activated with a wire break control (all dereeling units in use are stopped)

An „EMERGENCY STOP“ is effected by means of a permanent magnet brake.

Technische Daten		**Technical Data**
Wickelmaterial		**Winding material**
Runddraht-∅	**0,1 – 0,7mm**	Round wire range
Körperabmessungen		**Core measurements**
Wickel- ∅	**max** 250 **mm**	Winding- ∅
Anzahl der Drähte	**Max. 16**	**Number of wires**
Max. Spulgeschwindigkeit: Abhängig vom Bobbin-∅, vom Draht-∅ und der Drahtfachbreite	12 m/s	**Max. bobbin speed:** Dependent of bobbin ∅, of wire ∅ and of wire compartment width
Zugkraft je Draht	3-20N	**traction per wire**

Standardausrüstung	**Standard Equipment**
Steuerung	**Machine control**
Kombinierbar an die Aufspulmaschine	Connectable to the spooling machine
Antrieb für Bremse	**Drives**
Geregeltes Hysteresebremssystem separat für jedes Spulsystem (max. 16)	Controlled hysteresis brake system separately for each spooling system (max. 16)

• Maschine komplett wickelfertig mit Drehstrom-Bremsmotor und elektronischem Drehzahlstellgerät	• The machine is fully equipped and ready for winding including Three-phase motor with brake and electronic speed control
• Angebauter Schaltkasten	• Control box
• Wickelgeschwindigkeit stufenlos einstellbar	• Winding speed infinitely adjustable
• Fußpedal (optional)	• Speed control (optional)
• Jede Ablaufeinheit ist ausgestattet mit: - separatem Tanzersystem - optischem Sensor (Abstandsmessung) - geregeltem Hysteresebremssystem - Drahtrissschaltung incl. Schnellstop - Drahtspannungspotentiometer - Spulenauslaufabschaltung (Spulenende)	• Every de-reeler unit is equipped with: - separate dancer system – optical sensor (distance measuring) – controlled hysteresis brake system – Wire rupture break incl. fast stop – Wire tension potentiometer – Spool end turn-off (spool end, optionally)
• Anschlussbuchse für Drahtrisskontrolle	• Connection socket for the control of wire breakage

F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH
Siegfriedstraße 60 • D 10365 - Berlin Lichtenberg
☎ 030 - 92 5 44 11 Fax 030 - 92 6 92 62
http://www.fur-wickeltechnologie.de info@fur-wickeltechnologie.de