Bandagiermaschine taping machine

BD-R80

Die BD-R80 ist eine Bandagiermaschine zum Bandagieren der Ringteile von Hochspannungsstromwandlern sowie diesen Ringen ähnliche Bauteile.
Das Bandagieren des Ringes erfolgt nach dem Prinzip
„Ruhendes Werkstück - Bewegendes Werkzeug“.

Die Bandagierung erfolgt über 2 aufeinander abgestimmte Achsbewegungen (U- und W-Achse).
Der Bandagierkopf ist auf einer Linearvorrichtung montiert, was das Einrichten erleichtert. Die Ringspule wird mittig auf den Gleitrollen der Ringführung platziert. Der gesamte Bandagierkopf ist drehbar auf einem Rundtischsystem gelagert. Somit kann jeder Ring im Umlauf bis zu 345° bandagiert werden.
Mit Hilfe der stufenlosen elektronischen Drehzahlregelung kann die Bandagiergeschwindigkeit den Arbeitsbedingungen optimal angepasst werden.
Die unterschiedlichen Bandagierköpfe und Bandagierbreiten machen die Maschine für diese Isolationsaufgaben universell einsetzbar. Durch die vereinfachte Bauweise ist sie auch als Baukastensystem zu einer kompletten, optional den Bandagieraufgaben, angepasste Bandagieranlage zu ergänzen.

Special designed machine BD-R80 for taping Toroidal parts of high-voltage power transformers as well as cores in similar construction.
Taping of the ring takes place according to the principle
"Resting Workpiece - Moving Tool".

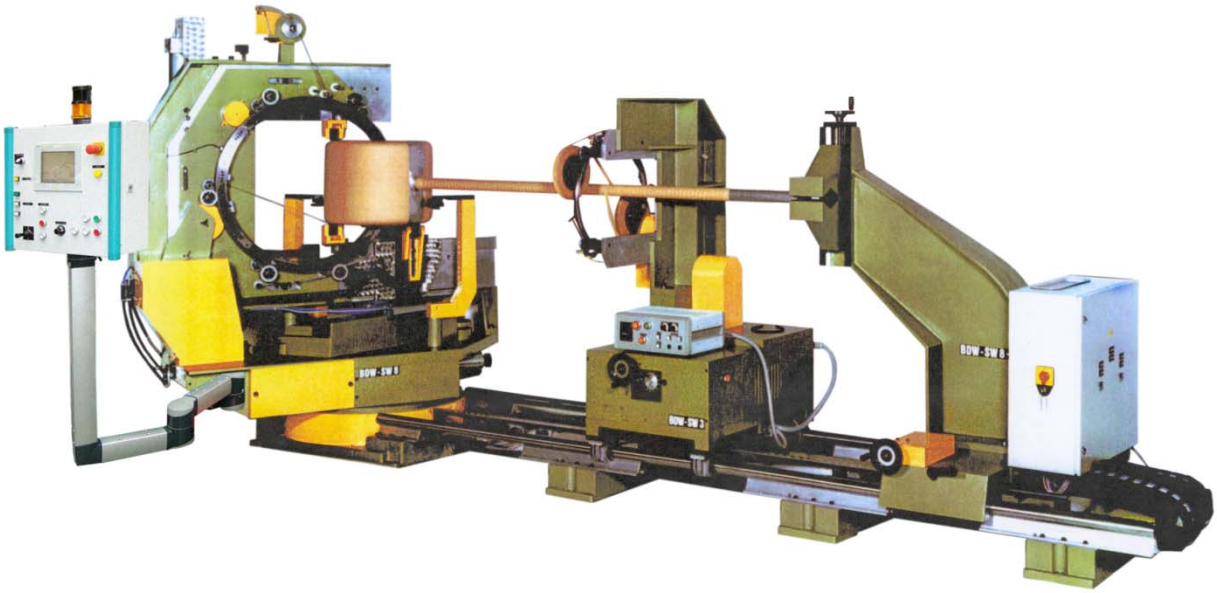
The taping is carried out via two coordinated axis movements (U- and W-axis).
The taping head is mounted on a linear device, which facilitates setup. The ring coil is placed centrally on the sliding rollers of the ring guide. The entire taping head is rotatably mounted on a rotary table system. Thus, each ring can be bandaged up to 345°.
With the aid of the continuously variable electronic speed control, the taping speed can be optimally adapted to the working conditions.
The different taping heads and taping widths make the machine universally applicable for these isolation tasks. Due to the simplified construction, it is also to be supplemented as a modular system for a complete bandage system, which is adapted to the bandaging tasks.

Technische Daten		**Technical Data**
Kopfdrehzahlen	0 - 200 ^{1}/min (rpm)	Taping speeds
Bandbreite	10-20 mm	Tape width
Magazin-Ø	800 mm	Magazine-Ø
Zahnkranzöffnung	540 mm	Gear rim opening
Kleinstes Restloch *(abhängig vom Wickelkopf und Draht- Ø)*	100 mm	Smallest residuale hole (depending on winding head and wire Ø)
Rundtischsystem		**Round table system**
Schwenkbereich	Max. 345° stufenlos	Pivoting area
Schwenkgeschwindigkeit	Max. 10°/s	Pivoting speed
Vorschub	0-80 ^{mm}/U (^{mm}/rev)	Pitch range

STANDARDAUSRÜSTUNG	STANDARD EQUIPMENT
Steuerung	**Machine control**
alle Abläufe SPS -gesteuert	Modern control unit
Antrieb	**Drives**
elektronisch geregelter Drehstrom-Motor (ca.3,5 kW)	Three-phase motor electronically controlled (approx. 3,5 KW)

ALLGEMEINE ANGABEN		GENERAL DATAS
elektrischer Anschluß	230 V 50-60 Hz ca. (appr.) 3,5 kW	Mains connection
Platzbedarf (LxBxH)	1700 x 1500 x 2100 mm	Space required (LxWxH)
Masse	ca. (approx.) 450 kg	weigth

Bandagierbeispiele/ Taping examples



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