BANDAGIERMASCHINE
TAPING MACHINE

TYPE
BM-R0
BM-R1

Anwendungsbereich:

Mit diesen Maschinen werden körperlose, runde oder viereckige Spulen, wie Feldspulen und alle Arten Ringspulen, sowie auch Streifen und Rohre sauber und fest bandagiert. Als Bandagiermaterial kommen alle nicht klebenden Bänder aus Textil und Kunststoff in Frage.

Range of Applications:

This machine accomplishes taping tasks for open, round and rectangular coils, i.e. field coils and other types of toroidal coils, as well as strips and tubes, with a tight and clean taping quality. All non-adhesive taping materials can be used, i.e. paper, textiles and synthetic materials.

Technische Daten	BM-R0	BM-R1		Technical Data
Kleinstes Loch der Fertigspule	20	40	mm	Smallest final hole of coil
Größte Höhe der Fertigspule	35	60	mm	Largest height of coil
Größter zu bandagierender Querschnitt	30 x 30	50 x 50	mm x mm	Largest cross-section to be taped
Bandbreite in mm	8-10	12-16	mm	Tape width in mm
max. Magazinumdrehung	240	150	/minute	max. magazine revolutions
Gewicht netto/brutto in kg	23	28	kg	Weight in kg
Platzbedarf in mm	300 x 400		mm	Space requirements in mm

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

Arbeitsweise

Der Bediener legt das Arbeitsstück auf die Tischplatte und drückt es zum Bandagieren leicht gegen die angetriebenen Gummivorschubrollen. Da der Vorschub der Bandbreite entsprechend genau einstellbar ist, wird zwangsläufig eine gleichbleibende Überlappung bei sparsamstem Bandverbrauch erzielt.

Die Bandvorratsrolle liegt in der Bodenplatte der Maschine. Durch einen roten Zeiger wird auf dem kleiner werdenden Bandrollen-Durchmesser bzw. auf das Bandende aufmerksam gemacht.

Das aus der Vorratstrommel kommende Band wird, durch eine Schere hindurch, über die Meßscheibe zum Magazin geführt. Sobald sich die erforderliche Bandlänge auf dem Wickelmagazin befindet, schneidet die Schere automatisch das Band ab. Die jeweilige Bandlänge läßt sich leicht am Zählwerk einstellen. Bereits während der Magazinfüllung wird aus dem durch ein Zahnrad angetriebenen Wickelmagazin heraus der Körper fest und gleichmäßig bewickelt.

Je nach Querschnitt des Arbeitsstückes und des Bandmaterials wird das Magazin durch eine verstellbare Bandbremse angehalten.

Method of Operation

The operator places the winding corpus on the table plate and presses it slightly against the motor-driven pitch rollers. As it is possible to adjust the pitch in accordance to band width, the operator can reach a steady over-lapping while effectively saving tape material at the same time.

The tape supply roll is positioned in the ground plate of the machine. The red indicator will signal the decreasing diameter of the tape roll as well as the tape end.

The tape comes from the supply drum and is led through a cutter over the measuring disc to the magazine. As soon as the required tape length is wound onto the winding magazine, the cutter automatically cuts the tape. The respective tape length can be set at the counter. While the magazine is being filled, the tape winding process already starts from the magazine which is driven by means of a ring gear.

Depending on the cross-section of the workpiece and on the tape material, the magazine is stopped with a tape brake which can be adjusted.

Sonderzubehör

Die Maschinen können auf Wunsch auch ohne automatischen Vorschub der Transport-Gummirollen geliefert werden. Diese dienen dann als Anlagerollen.

Eine dritte verstellbare Andruckrolle erleichtert das Bandagieren von Ringkernen und ist zusätzlich lieferbar.

Special Accessories

On request, the machines can also be manufactured without the automatic pitch for coil transport rollers which would only serve as positioning rolls in this case.

An additional third pressure roller is also available which is adjustable and will simplify the taping process for toroids.