

Stabbandagieranlage Rod taping device

SDB-A 10



mit mitlaufenden Abstützvorrichtungen für lange Spulen
with travelling lateral supports for extremely long coils

Innovative Weiterentwicklung der Formspulbandagiermaschine zur neuen 6-Achsigem Stabbandagieranlage SDB-A10.

Die SDB-A10 ist für das automatische Isolieren von Formstäben mit bandförmigen Isoliermaterialbandrollen bestimmt, besonders geeignet für Generator- und Turbostäbe.

Das halbautomatische Bandagieren von Formstäben stellt eine kostengünstige alternative zum bisherigen Handbandagieren dar. Mit der Stabbandagieranlage können alle gebräuchlichen Isolierbänder verarbeitet werden.

Der Einsatz modernster Elektronik und präziser Mechanik gewährleistet einen rationellen Fertigungsablauf.

Die Bandabläufe verfügen über ein hochpräzises verschleißfreies Bremssystem, dass einen kontinuierlichen unveränderlichen Bandzug gewährleistet. Die Bandüberlappung ist stufenlos einstellbar.

Durch den Einsatz von sechs servo-gesteuerten Achsen können alle Stabgeometrien, auch mit Krümmungsachsen, im großen Arbeitsbereich isoliert werden. ([Z-Achse] Wickelkopf hoch und runter fahrend, [X-Achse] WK längsfahrend, [U-Achse] WK rotierend, [W-Achse] WK schwenkend, [V-Achse] WK querdrehend und [Y-Achse] WK vor und zurück gleitend)

Jahrzehntelange Erfahrung im Bau von leistungsfähigen Bandagiermaschinen und neu gestellte Kundenanforderungen sind die Basis für die Entwicklung dieser Anlage gewesen.

Further developments have been undertaken to the new 6-axes rod taping installation SDB-A10.

The SDB-A10 was developed for the automatic insulation of form rods with tape shaped insulating material tape bobbins which is particularly suitable for generator and turbo rods.

The half automatic taping of the form coils offers you a reasonable alternative to the hitherto existing manual taping machines.

All commonly used insulating tapes can be processed with this machine.

The application of advanced electronics and precise mechanics is the guarantee for an efficient manufacturing process.

The tape dereelers are equipped with a high-precision abrasion-free brake system, guaranteeing a continuous unchangeable tape tension. The tape overlapping can be steplessly preset.

By using the six servo controlled axes all rod shapes, also with curved axes, can be insulated in large work areas. ((Z-axle) drives winding head up and down, (X-axle) drives windinghead longitudinal, (U-axle) rotating windinghead, (W-axle) pivoting winding head, (V-axle) traverse turning and (Y-axle) gliding back and forth)

Due to the different winding heads and lateral supports the machine is versatile usable.

Decades of experience in manufacturing powerful taping machines have been the basis of developing this machine.

Arbeitsweise

Durch Einspannen in 2 Endstützen wird der Formstab zum Isolieren in Längsrichtung, positioniert. Der Wickelkopf, in dem der Wickelring mit den beiden gebremsten Vorratsspulen rotiert, ist um die Vertikalachse drehbar und schwenkbar gelagert.

Während des Isoliervorganges verschiebt sich der Wickelring im Schwenkarm in Querrichtung und neigt sich im Schwenkbereich entsprechend der vorgegebenen Kontur.

Um eine vereinfachte und übersichtlichere Bedienung der Programmierung zu erreichen, wurde das Steuerpult mit einem Touchscreen-Display ausgestattet.

Die Bedienerführung erfolgt über ein Bedien-Panel, d.h. Funktionen werden über Menüs abgerufen. Die Aufnahme der Spulenkontur erfolgt über ein „Teach-In“-Verfahren.

Durch unterschiedliche Wickelköpfe und seitlichen Stützvorrichtungen ist die Anlage vielseitig einsetzbar.

Procedure

By clamping in 2 end supports the form rod is positioned in horizontal direction. The winding head in which the winding ring with the two braked supply bobbins rotates is movable around the vertical axle, which has a swivable bearing.

During the insulation process the winding ring moves laterally in the swivel arm and bends in the swivel area according to the preprogrammed outline.

In order to achieve a simplified and clearer operation of programming, the control desk was equipped with a touchscreen display.

The operator supervises the process from the operating panel, which means that the operation can be reopened via menus. The outline is programmed by a teach-in operation.

Decades of experience in manufacturing powerful taping machines and new customer requirements are the basis of the development of this machine.

TECHNISCHE DATEN		TECHNICAL DATA
Bandagiermaterial		Winding material
Bandagierbreite	10 - 30 mm	Tape material width
Vorratsrollen-Ø	max. 160 mm	Feed roller
Kopfdrehzahlen	0 - 300 min ⁻¹	Taping speeds
Vorschub	0,1 - 60 mm/U	Pitch range

STANDARD AUSRÜSTUNG	STANDARD EQUIPMENT
Steuerung alle Abläufe SPS –gesteuert, mit Touchscreen-Display	Machine control Modern control unit, with Touchscreen-Display
Antrieb elektronisch geregelte Alfa-Step Schrittmotoren	Drives Alfa-Step-Motor elektronically controlled

ALLGEMEINE ANGABEN		GENERAL DATA
Elektr. Anschluss	230V+/-10%; 50 - 60 Hz	Electric connection
Pneumatischer Anschluss	6 bar	Pneumatic connection

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

