



Wilhelminenhofstr. 76-77
D-12459 Berlin / Germany
Tel: +49 30 54 99 18 0
Fax: +49 30 54 99 18 45
eMail: info@spirka-schnellflechter.com



SSB

www.spirka-schnellflechter.com

Spirka Schnellflechter GmbH

Mehrfachdraht-Spulanlage (Splitting Line) W8-945 AS + W9-632 MV



Die automatische Spulmaschine W8-945-AS mit vier einzeln angetriebenen Spulstellen dient der Verarbeitung weicher Drähte auf allen Arten von Flechtspulen mit Snapping-Verschluss. Die Parametereingabe der Spulen erfolgt am Touch-Panel des Bedienpultes.

Die Regelung der einzeln angetriebenen Spindeln garantiert eine optimale Wicklung auf jeder der vier Spulen für die spezielle Anwendung in Kombination mit einem Mehrfachdrahtablauf, der die Drähte in vier Bündel teilt. Eine alternative Konfiguration der Anlage ermöglicht es, die Spulmaschine mit zwei Mehrfachdrahtabläufen zu nutzen, um die Drähte in vier Bündel zu teilen.

Eine Tänzereinheit mit vier Stellen dient der Spannungsregelung der vier Bündel von einem oder zwei Mehrfachdrahtabläufen.

Der W9-630-MV Multiwire Mehrfachdrahtablauf ist geeignet für die Teilung in vier Drahtbündel. Der Ablauf arbeitet mit dynamischer, hoher Geschwindigkeit und kann sowohl als normaler Abwickler als auch zur Drahtaufteilung verwendet werden. Durch eine besondere Anordnung der Verlegerollen am Spulenausgang werden die Drähte in zwei oder vier Bündel geteilt, die auf die entsprechenden Spindeln der Spulmaschine laufen.



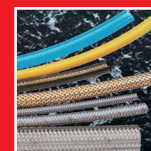
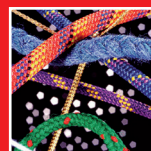
Tänzereinheit für vier Drahtbündel

W9-632 MV
Multi-wire Drahtablauf

W8-945 AS
Spulautomat mit vier Spulstellen

Braiders**Winders****Payoffs****Parts****Support**

Complete Braiding & Winding Solutions



Anwendung

- Paralleles Spulen
- Textil oder Draht
- Für Flanschspulen

Basiskonfiguration

- Spulautomat mit vier Spulstellen
- Tänzeinheit
- Multi-wire Drahtablauf

Technische Merkmale

- Pneumatischer Snapping-Schließer
- Leerspulenmagazin und Ablage der bewickelten Spulen
- Siemens Steuerung
- Bedienung über Touch Screen
- Mehrsprachiges Display
- CE-Konform

Optionen

- Drahtbruchsensor
- Drahtschmiereinrichtung

Modell

W8-945 AS + W9-632 MV

Anzahl der Spulstellen	4
Spindeldrehzahl	stufenlos einstellbar bis 8.000 Upm Konstante Lineargeschwindigkeit bis 850 m/min
Maxiale Verlegung	330 mm
Maximaler Spulendurchmesser	125 mm
Verlegekontrolle	stufenlos einstellbar am Touchscreen Abmaße in mm Auflösung 0,1 mm
Verlegesteigung	stufenlos einstellbar am Touchscreen Abmaße in mm Auflösung 0,1 mm
Spullagenmessung	Zähler vorwählbar am Touchscreen
Spulmaterial	Kupfer, Aluminum, Textil und weicher Stahldraht (max 45 kg/mm ²)
Drahtabmessungen und Fachung	0,4 bis 0,05 mm – 1 bis 12 Enden
Max. Aufwickelkraft je Spindel	6 kg
Maschinenabmessungen	1460 x 1510 x 1600 (H) mm
Motor	5 x 0,8 kW
Gewicht	600 kg
Ele. Spannung	gemäß Kundenangaben
Funktion	Splitting- / Standardfunktion über Einstellung am Touchscreen
Spulentypen	3
Rezepte	256 für 3 Spulentypen

Our Group of Companies goes from Strength to Strength

SKET
Verseilmaschinenbau GmbHwww.sketvmb.de**QUEINS**
www.queins.comwww.queins.com**stalberger**
KMB - Maschinenfabrik GmbHwww.stalberger.com**HENRICH**
GERMANYwww.henrich.net**WARDWELL**www.wardwell.com