



■ Bandanlagen



Qualität beginnt mit der Konstruktion

## ■ Bandanlage mit verfahr- und schwenkbarer Richtmaschine

### Übersicht

Diese Anlage dient hauptsächlich dem Abwickeln und Richten von Bändern, die große Querschnitte aufweisen. Das Besondere an dieser Anlage ist das unfallsichere, schnelle und mühelose Zubringen der Bandanfänge von der Abwickelanlage in die Richtmaschine, von der Richtmaschine in den Pressenvorschub und die Bandschlaufenvariation.

Die Richtmaschine wird nach der Bandanfangübergabe in den Vorschub auf den Abstand zum Pressenvorschub gefahren, der eine optimale Schlaufenbildung gestattet, z. B. 2 m bei 1 mm dickem Band und 5 m bei 6 mm dickem Band, je nach Banddicke, Bandwerkstoff, Vorschublänge, Hubzahl und Presseneinlaufhöhe. Durch diese Maßnahme bleibt die Schlaufe ruhig und ist besser steuerbar.

Die Taktzahl vom Vorschub und von der Presse kann wesentlich erhöht werden. Die Abwickelanlage erhält u.a. eine hydraulisch anstellbare Andrückrolle mit hydromotorischem Antrieb und Lamellenbremse. Zuzüglich zum Abwickler-Zentrumstrieb treibt die Andrückrolle den Bandanfang sicher in die geöffnete Richtmaschine.

Der verfahrbare Abwickler mit dem aufgebrauchten Coil wird über eine Coil-Positioniereinrichtung für den Bandmittenlauf in Wickelposition gefahren. Als Richtmaschine stehen mehrere Typen mit großem Öffnungsbereich zur Auswahl.

Die Richtmaschine besitzt einen Mehrmotorenantrieb (Hydromotoren). So entsteht eine optimale Lastaufteilung auf die gesamte bewegliche Mechanik der Richtmaschine.

Die Schlaufensteuerung wird durch Ultraschall-Analogsensor realisiert. Unabhängig von der Hubzahl der Presse und der Vorschublänge stellt sich die Bandgeschwindigkeit automatisch ein.

Die Richtmaschine ist mit einem hydraulisch betätigten Überleittisch, evtl. auch Alligatormaul, ausgestattet.

Die Richtmaschine wird motorisch verfahren. In den Endlagen erfolgt eine automatische Umschaltung auf einen einstellbaren Schleichgang.

