

Bandzuführanlagen der Firma SARONNI

Abwickleinheit

- Für die Abwicklung des Coils sind die Anlagen in den Ausführungen Haspel oder Mulde erhältlich.
- Servoangetriebene Einseitenhaspel oder Doppelhaspel. Der Servomotor übernimmt auch die Funktion des Bremsens. Aus Sicherheitsgründen ist die Anlage auch mit einer pneumatischen Bremse ausgestattet.
- Laser-Sensoren unterstützen die automatische Beladung des Coils auf die Haspelwelle, steuern die Materialspannung zwischen Abwickelhaspel und Richtapparat, und als Option steuern sie die Spreizkraft der Haspelwelle.
- Für die seitliche Führung des Coils kann die Anlage mit automatischen konischen Führungsrollen oder mit manuell einstellbaren Haspelarmen ausgerüstet sein.

Richtapparat

- Antrieb der Richtwalzen mittels eines Servomotors mit Reduktionsgetriebe (im Ölbad) und Kardanwellen für die Drehmomentübertragung.
- Bandzuführanlagen in Kurz- oder Langbauform. Für Kurzbauform als Vorschubrichtapparat mit automatischer Höhenverstellung und Walzenlüftung erhältlich.
- Die Anzahl Richtwalzen (9 - 21), deren Durchmesser, und die Steifigkeit des Ständers wird von den Richtanforderungen und dem Material (Stärke und Festigkeit) abhängig sein.
- Zur Auswahl stehen Richtapparate bei denen bei der Umformung eine Plastifizierung von minimum 70, 80 und 90-100% erreicht wird.
- Als Option: Richtmaschine mit austauschbaren Richtkassetten und Vorrichtung für das Quer-Richten des Bandes.

Walzenvorschub

- Servoangetrieben. Manuelle oder automatische Einstellung des Lüftenhubes. Die obere Vorschubwalze wird mittels einer Schmidt-Kupplung angetrieben.

Optionen

- Schopfschere und Sprüh- oder Walzenschmierung.
- Komplette Schweisseinheit: Schopfschere, Zentriereinheit, Schweisseinheit (MIG und als Option TIG Technologie), Zugwalzen, usw.
- Richtmaschine mit austauschbaren Richtkassetten.
- Richteinheit für das Quer-Richten des Bandes

Platinenschneidanlagen

- Zuschneideanlagen (Platinen direkt vom Coil). Bestehend z.B. aus: Coil-Ladestuhl, Abwickelhaspel, Richteinheit, Mikro-Perforieren, Kalottieren, längs- und Querschneiden, und Stapelung. Mikroperforierten und kalottierten Folien aus Edelstahl, Aluminium oder FAL (feueraluminisiertes Feinblech) die anschliessend zum Beispiel als Abschirmelemente umgeformt werden.