



AUF / AUS

Drahtabläufe für Mehrdrahtziehmaschinen

AUF

Kontinuierlicher Fassablauf

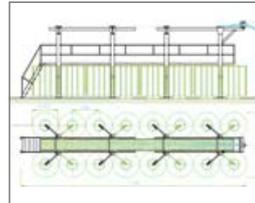
Konstruktion:

- Beschickung über Flurförderfahrzeug
- 2 Fässer pro Draht

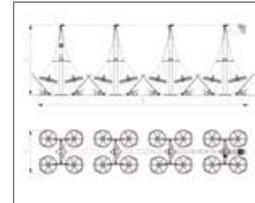
Produktionssteigerung:

- Kontinuierlicher Betrieb durch Schweißung von Drahtende und Drahtanfang
- Automatische Drahtumlegung beim Wechsel von Leer- auf Vollgebilde

AUF 1350



AUS 630/AUS 800



AUS

Überkopf-Mehrfachablauf für Spulen

Konstruktion:

- Fest stehender Bürstenteller und drehbar gelagerter Abwurfring
- Beschickung über Flurförderfahrzeug

Qualitätssteigerung:

- Schrägstellung der Ablaufspulen durch Kippmechanismus

Produktionssteigerung:

- Kontinuierlicher Betrieb durch Schweißung von Drahtende und Drahtanfang

| Technische Daten | | | | | |
|--|----------------------|-----------------------|-----------------|-----------------|--------------|
| Typ | | AUF 1350 | AUS 630 | AUS 800 | |
| Einzeldraht-Ø | mm | | | | |
| | Cu weich | 250 N/mm ² | 1,0 ... 3,0 | 0,5 ... 1,8 | 0,5 ... 2,05 |
| | Cu hart | 500 N/mm ² | 1,0 ... 2,6 | | |
| max. Ablaufgeschwindigkeit | m/s | 3 | 1,8 | 2 | |
| Anzahl der Ablaufstellen | | 8, 12, 16 | | | |
| Wickelfassabmessungen | max. Außen-Ø | mm | 1.350 | | |
| | max. Höhe | mm | 2.000 | | |
| Spulenabmessungen | max. Flansch-Ø außen | mm | | 630 | 800 |
| | Bohrungs-Ø | mm | | 127 | 127 |
| Maschinenabmessungen (B x T x H) (bei 8 Ablaufstellen) | m | 11,7 x 3,1 x 3,9 | 8,4 x 1,7 x 2,7 | 8,2 x 2,1 x 2,6 | |