



BMV
Rotationsflechtmaschine

BMV

Technische Daten							
Typ		BMV 12	BMV 16	BMV 16 Z	BMV 16 F	BMV 24	BMV 24 Z
Flechtmaterial	mm ²						
Cu (weich)		0,02–0,56	0,02–0,56	0,02–0,56	0,01–0,10	0,02–0,56	0,02–0,56
AL		0,04–1,00	0,04–1,00	0,04–1,00	0,02–0,20	0,04–1,00	0,04–1,00
FE (weich)		0,01–0,37	0,01–0,37	0,01–0,37	0,01–0,07	0,01–0,37	0,01–0,37
Edelstahl		0,01–0,20	0,01–0,20	0,01–0,20	0,01–0,04	0,01–0,20	0,01–0,20
Ausrichtung		vertikal	vertikal	vertikal	vertikal	vertikal	vertikal
Geflechtsbindung		2 über 2	2 über 2	2 über 2	2 über 2	2 über 2	2 über 2
Anzahl der Spulen		12	16	16	16	24	24
Spulenumlaufzahl		175	175	175	150	110	110
Flechtsteigung	mm	3–120	3–120	3–120	1,8–45	6–180	6–180
Mittendurchlass	mm	50	50	50	50	50	50
Abziehscheiben Ø	mm	500/650	500/650	500	400	650/800	650/800
max. Flechtspulenabmessungen Ø	mm	80 x 100/80	80 x 100/80	80 x 100/80	70 x 85/55	80 x 100/80	80 x 100/80
max. Kabelspulenabmessungen (Flansch-Ø)	mm						
bei integriertem Auf- und Abwickler		800	800	800	630	800	800
bei separatem Auf- und Abwickler		1.600	1.600	1.600	1.000	1.600	1.600
Abzugsspannung am Spulenträger (abhängig von Querschnitt und Material)	N	0,9–10 3,0–15 0,6– 6,0	0,9–10 3,0–15 0,6– 6,0	0,9–10 3,0–15 0,6– 6,0	0,3–3,0	0,9–10 3,0–15 0,6– 6,0	0,9–10 3,0–15 0,6– 6,0
Schalldruckpegel (gemäß EN ISO 3743-2 und DIN 45635-1)	dBA	79	79	79	79	79	79
Druckluftbedarf (nur bei integrierter Wickeltechnik)	bar	6	6	6	6	6	6
Anschlußleistung	kVA	10	10	15	10	12	17
Maschinenabmessungen (B x T x H)	m	1,45 x 1,00 x 2,40	1,45 x 1,00 x 2,40	1,45 x 1,00 x 3,10	1,45 x 1,00 x 2,40	1,70 x 1,60 x 2,50	1,70 x 1,30 x 3,10
Gewicht ca.	kg	1.100	1.100	1.400	1.100	1.650	1.750

Konstruktion:

- Für 12, 16 oder 24 Spulen
- Schallschutzhaube mit Fenster, Service-Türen, Beleuchtung und Belüftung
- Separater, stufenlos einstellbarer Antrieb der Abziehscheibe
- Temperaturkontrolle der Gleitbahn
- Frequenz geregelter Hauptantrieb
- Wartungsfreie AC-Antriebe

Qualitätssteigerung:

- Spulenträger mit Zugkraftregelung

Wirtschaftlichkeit:

- Gleitbahn-Schmiersystem für minimalen Schmiermittelverbrauch
- NMI-NIEHOFF Machine Interface mit Betriebsdatenerfassung und Archivierung

Auf- und Abwickelsysteme

Auf- und Abwickler BAS 800.1

- Aufnahme von Spulen mit einem Flanschdurchmesser von 630–800 mm
- Pneumatisches Heben und Senken der Spulen
- Verlegung des Flechtguts am Aufwickler mittels Rollringgetriebe (stufenlos einstellbare Verlegesteigung)
- Mechanisch gebremster Abwickler
- Aufnahme der Spule mittels Steckachse

Aufwickler WH 1000 – 1250 – 1600

- Aufnahme von Spulen mit einem Flanschdurchmesser bis 1600 mm
- Aufnahme der Spulen mittels Pinolen (bei WH 1000 optional mit Steckachse)
- Hydraulisches Heben und Senken der Trommeln
- Verlegung des Flechtguts am Aufwickler mittels Rollringgetriebe (stufenlos einstellbare Verlegesteigung)
- Optional: Antrieb mit Tänzerregelung

Abwickler AH 1000 – 1250 – 1600

- Aufnahme von Spulen mit einem Flanschdurchmesser bis 1600 mm
- Aufnahme der Spulen mittels Pinolen (bei AH 1000 optional mit Steckachse)
- Hydraulisches Heben und Senken der Spulen
- Mechanisch gebremster Abwickler
- Optional: Antrieb mit Tänzerregelung

Änderungen im Zuge der technischen Weiterentwicklung behalten wir uns vor. 03.2018

Maschinenfabrik NIEHOFF GmbH & Co. KG

Walter-Niehoff-Straße 2 · 91126 Schwabach, Germany · Telefon +49 9122 977-0 · Fax +49 9122 977-155 · info@niehoff.de