



DSA / DSH

Umspulmaschinen und Ablaufsysteme

DSA

Konstruktion:

- Automatisches Anlegen und Anspulen der Drähte
- Automatisches Abschneiden und Fixieren der Drahtenden
- Ablage der bewickelten Spulen und automatische Wiederholung des Spulvorgangs
- Sicherheitsabdeckung des Spulfeldes

Produktionssteigerung:

- Automatischer Spulenwechsel (mit Magazin)
- NMI-NIEHOFF Machine Interface mit Betriebsdatenerfassung und Archivierung

Wirtschaftlichkeit:

- Bewickeln der Spule nach den in der Rezeptverwaltung abgelegten Parametern
- Drahtlängenberechnung
- Drahtbruchabschaltung für Bündel

Optionen:

- Einzelantrieb der Spulspindeln zum Separieren vorgefachter Drähte
- Drahtbruchabschaltung (Einzeldraht)
- Ölvorrichtung mit oder ohne Heizeinrichtung
- Drahtlängen-Messvorrichtung mit Messrolle



DSA-L: Automatische Drahtspulmaschine mit 4 und 2 Spindeln



DSH-L: Halbautomatische Drahtspulmaschine mit 2 Spindeln

DSH

Konstruktion:

- Nach Abschluss des Spulvorgangs: Öffnen der Gegendrucker-Verriegelung über einen Schalter, Ablage der bewickelten Spulen auf dem Hubtisch
- Manuelle Entnahme der Spulen, Abschneiden und Fixieren der Drahtenden
- Manuelles Einlegen der neuen Spulen, Fixieren des Drahtanfangs am Spulenkern und Starten des Spulvorgangs

Produktionssteigerung:

- Einfache Bedienung und Parametereingabe durch Touchscreen

Technische Daten					
Typ		DSA-4	DSA-4 E	DSA-2 / DSH-2	DSA-2 E / DSH-2 E
Ausführung		Vollautomat	Vollautomat mit Einzelantrieb	Voll- und Halbautomat	Voll- und Halbautomat mit Einzelantrieb
Material		Cu, Al, Fe, Edelstahl, Textil	Cu, Al, Fe, Edelstahl, Textil	Cu, Al, Fe, Edelstahl, Textil	Cu, Al, Fe, Edelstahl, Textil
Einzeldraht-Ø* (abhängig vom eingesetzten Ablaufsystem)	mm	0,05 ... 0,40	0,05 ... 0,40	0,05 ... 0,40	0,05 ... 0,40
Zulässiger Drahtbündelquerschnitt (Cu weich)	mm ²				
min.		0,031	0,031	0,031	0,031
max.		0,453	0,370	0,844	0,288
Zulässige Drahtbündel (Cu weich)	mm				
min.		16 x 0,05 Ø	4 x 0,10 Ø	16 x 0,05 Ø	4 x 0,10 Ø
max.		6 x 0,30 Ø	5 x 0,30 Ø	11 x 0,30 Ø	4 x 0,30 Ø
bei max. Produktionsgeschwindigkeit	m/min	600	600	600	600
Spulenabmessungen					
Flansch-Ø	mm	40 ... 80	40 ... 80	40 ... 110**	40 ... 110**
Wickellänge	mm	20 ... 110	20 ... 110	20 ... 110	20 ... 110
Gesamtlänge	mm	25 ... 125	25 ... 125	25 ... 125	25 ... 125
max. Spulengewicht	kg	3	3	3	3
Druckluftbedarf	bar	6	6	6	6
Anschlußleistung	kVA	5	5	5	5
max. Maschinenabmessungen (B x T x H)	m	1,50 x 1,40 x 2,15	1,50 x 1,70 x 2,45	1,50 x 1,40 x 2,15	1,50 x 1,70 x 2,45
max. Gewicht ca.	kg	530	550	530	550

* abhängig vom eingesetzten Material

** abhängig vom Spulenformat, Ablaufsituation und Material

Ablaufsysteme für Spulmaschinen

Technische Daten					
Typ		ARH 250	ARH250	ARP 630.2	AUH 315
Ausführung		Drehtänzer	Lineartänzer	Pinolenablauf	Überkopfablauf
Konstruktion		Modularaufbau	Modularaufbau	Einzeleinheit	Modularaufbau
Material		Cu, Edelstahl	Cu, Al, Fe	Cu, Al, Fe	Cu, Al, Fe
Einzeldraht Ø *	mm	0,03–0,15	0,06–0,20	NA	0,10–0,40
Mehrfachdraht Ø *	mm	NA	NA	4 x 0,10–9 x 0,30	NA
Drahtspannung gewichtsbelastet	N	0,07–0,5	0,5–1,1	1,5–33	0,4–3,0
max. Produktionsgeschwindigkeit	m/min.	300	500	600	400
Spulenabmessungen					
Flansch Ø	mm	80–125	160–250	400–630	250–315
Max. Spulengewicht	kg	10	10/25**	660	55
Drahtspannungsregelung		Tänzer	Tänzer	Tänzer	Hysteresebremse
Spulenaufnahme		Steckachse	Steckachse	Pinole	Steckachse
Maschinenabmessungen (B x T x H)	m	1,20 x 1,40 x 1,60	1,20 x 1,40 x 1,60	1,40 x 0,90 x 1,71	1,14 x 0,90 x 1,60
Gewicht ca.	kg	600	600	700	325

* abhängig vom eingesetzten Material

** Optional