

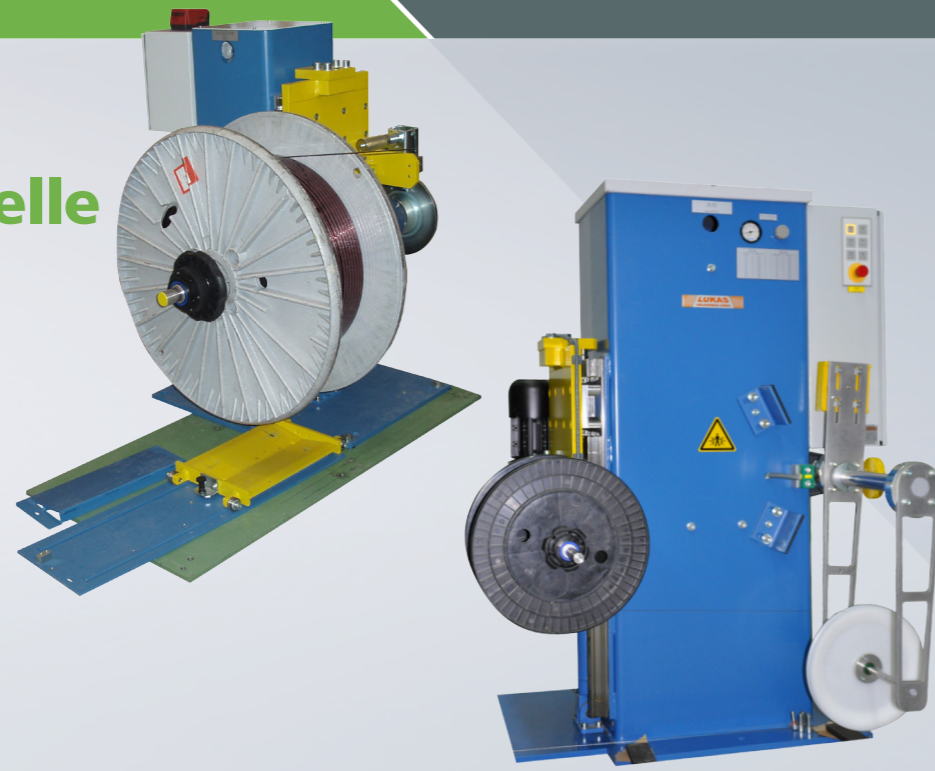
ABLAUF WICKLER ABZUG TÄNZER ZUBEHÖR



ABZUG	TANGENTIALABLAUF	TANGENTIALWICKLER
RAUPE	PINOLENABLAUF	PINOLENWICKLER
TÄNZER	PORTALABLAUF	PORTALWICKLER
DRAHTSPEICHER	FASSABLAUF	AUTOMATIKWICKLER
PAPIEREINSCHUB		UNIVERSALWICKLER
BÜRSTENREINIGUNG		
ZUBEHÖR		

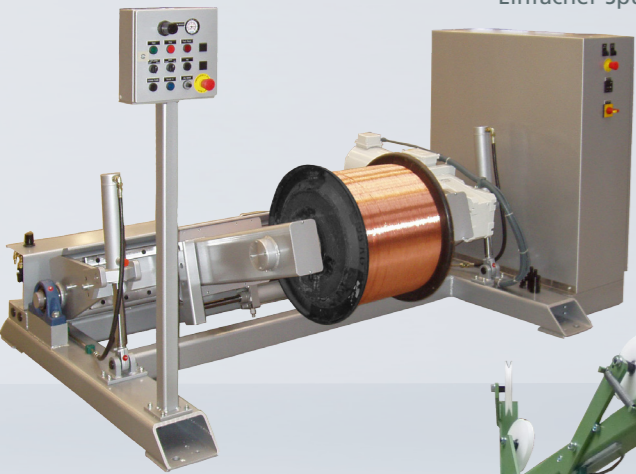
Tangentialablauf mit fliegender Welle

Beladen von der Seite, dadurch kein zusätzlicher Platzbedarf nach hinten.
Ausführung mit Hubvorrichtung möglich.

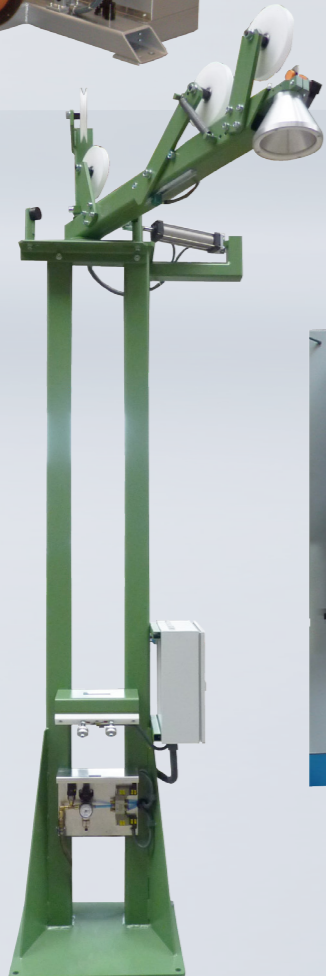


Pinolenablauf

Beladen in Linienrichtung, dadurch kein seitlicher Platzbedarf.
Einfacher Spulenwechsel durch Hubvorrichtung und Öffnen der Pinolen.



Fassablauf



Portalablauf

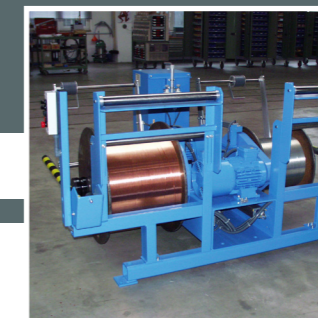
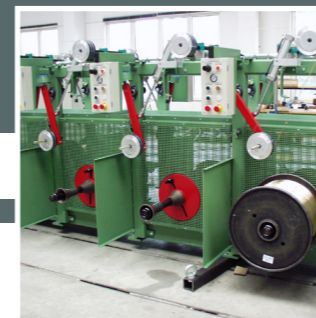
Technische Daten

	Tangentialablauf	Pinolenablauf	Portalablauf	Fassablauf
Drahtdurchmesser	0,05 – 8 mm	0,05 – 8 mm	auf Anfrage	0,1 – 3 mm
Drahtbündel / Litzen	0,05 – 25 mm ²	0,05 – 120 mm ²	auf Anfrage	0,04 – 4 mm ²
Kabeldurchmesser	max. 30 mm	max. 30 mm	auf Anfrage	max. 3 mm
max. Geschwindigkeit	1.200 m/min	1.800 m/min	300 m/min	350 m/min
Spulendurchmesser	80 – 1.000 mm	80 – 2.000 mm	1.200 – 3.200 mm	max. 1.200 mm
Spulenbohrung	16 – 250 mm	16 – 250 mm	30 – 350 mm	–
max. Spulengewicht	1.300 kg	3.000 kg	30.000 kg	–
Zugspannung	1 – 500 N	1 – 2.500 N	max. 20.000 N	–
Spulenspannen	Mechanik	Pneumatik oder Hydraulik	Pneumatik, Hydraulik oder Elektromotor	–

Die angegebenen Werte grenzen das Spektrum der Möglichkeiten ab, gelten jedoch nie zusammen für ein einzelnes Produkt.
Auch Überschreitungen dieser Grenzen sind im Einzelfall möglich.

ANWENDUNGEN

- Umspinn- und Umbänderungsanlagen
- Galvanikanlagen
- Walzanlagen
- Umspulstationen
- Verseilmaschinen
- Extruderanlagen
- Glüh- und Sinteranlagen
- Lackieranlagen



BESONDERE MERKMALE

- Optimale Zugspannungskonstanz durch anwendungsspezifische Regelungsart
- Zugspannung ist unabhängig von der Geschwindigkeit
- Einfaches Be- und Entladen der Spulen durch Hubvorrichtungen und Schnellspannsysteme
- Ablauf des Produktes 90° zur Spule bei Ausführung mit traversierender Spule

AUSFÜHRUNGEN

- Horizontal oder vertikal
- Angetrieben oder gebremst
- Mit Tänzer-, Zugspannungs- oder Geschwindigkeitsregelung
- Mit traversierender Spule
- Mehrfachablauf

OPTIONEN UND ZUBEHÖR

- Hubvorrichtung
- Messgeräte und Anzeigen
- Automatische Höhenkorrektur
- Schutzeinrichtungen
- Sonderausführungen





Wickler mit fliegender Welle

Beladen von der Seite, dadurch kein zusätzlicher Platzbedarf nach hinten. Hubvorrichtung und traversierende Spule möglich.



Pinolenwickler

Beladen in Linienrichtung, dadurch kein seitlicher Platzbedarf. Einfacher Spulenwechsel durch Hubvorrichtung und Öffnen der Pinolen. Traversierende Spule möglich.



Automatikwickler

Automatisches Wechseln der Spulen und Wiederstart.



Universalaufwickler

Für Spulen und Behälter.



Portalwickler

Traversierende Spule möglich.



Technische Daten

	Tangentialwickler	Pinolenwickler	Portalwickler	Universalwickler für Spulen und Behälter
Drahtdurchmesser	0,05 – 8 mm	0,05 – 8 mm	auf Anfrage	0,5 – 5,5 mm
Drahtbündel / Litzen	0,05 – 25 mm ²	0,05 – 120 mm ²	auf Anfrage	1,0 – 5,5 mm ²
Kabeldurchmesser	max. 30 mm	max. 30 mm	auf Anfrage	max. 5 mm
Flachdraht	0,5 – 50 x 0,1 – 10 mm	0,5 – 50 x 0,1 – 10 mm	–	–
Max. Geschwindigkeit	1.200 m/min	1.800 m/min	300 m/min	120 m/min
Spulendurchmesser	80 – 1.000 mm	80 – 2.000 mm	1.200 – 3.200 mm	K250 – K500 A200 – A630 M250 – M800
Spulenbohrung	16 – 250 mm	16 – 250 mm	30 – 350 mm	–
max. Spulengewicht	1.300 kg	3.000 kg	30.000 kg	1.200 kg
Zugspannung	1,0 – 500 N	1,0 – 2.500 N	max. 20.000 N	–
Spulenspannen	Mechanik	Pneumatik oder Hydraulik	Pneumatik, Hydraulik oder Elektromotor	Mechanik

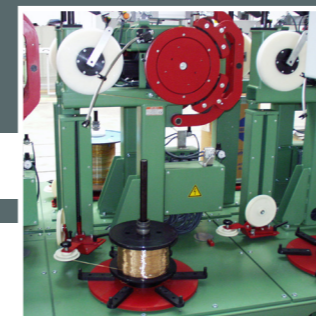
Die angegebenen Werte grenzen das Spektrum der Möglichkeiten ab, gelten jedoch nie zusammen für ein einzelnes Produkt. Auch Überschreitungen dieser Grenzen sind im Einzelfall möglich.

ANWENDUNGEN

- Umspinn- und Umbänderungsanlagen
- Galvanikanlagen
- Walzanlagen
- Umspultationen
- Verlitz- und Verseilmaschinen
- Extruderanlagen
- Glüh- und Sinteranlagen
- Lackieranlagen

BESONDERE MERKMALE

- Optimale Zugspannungskonstanz durch anwendungsspezifische Regelungsart
- Zugspannung ist unabhängig von der Geschwindigkeit
- Einfaches Be- und Entladen der Spulen durch Hubvorrichtungen und Schnellspannsysteme
- Wickeln des Produktes 90° zur Spule bei Ausführung mit traversierender Spule



AUSFÜHRUNGEN

- Horizontal oder vertikal
- Mit Tänzer-, Zugspannungs- oder Geschwindigkeitsregelung
- Mit traversierender Spule
- Mehrfachwickler
- Lagenverlegung
- Mit integrierter Abzugscheibe
- Automatikwickler mit Spulenmagazin

OPTIONEN UND ZUBEHÖR

- Hubvorrichtung
- Messgeräte und Anzeigen
- Automatische Höhenkorrektur
- Schutzeinrichtungen
- Optische Spulenflanschabtastung
- Sonderausführungen



Raupenabzug

Mit 2 Antrieben für Flachdrahtlinien.



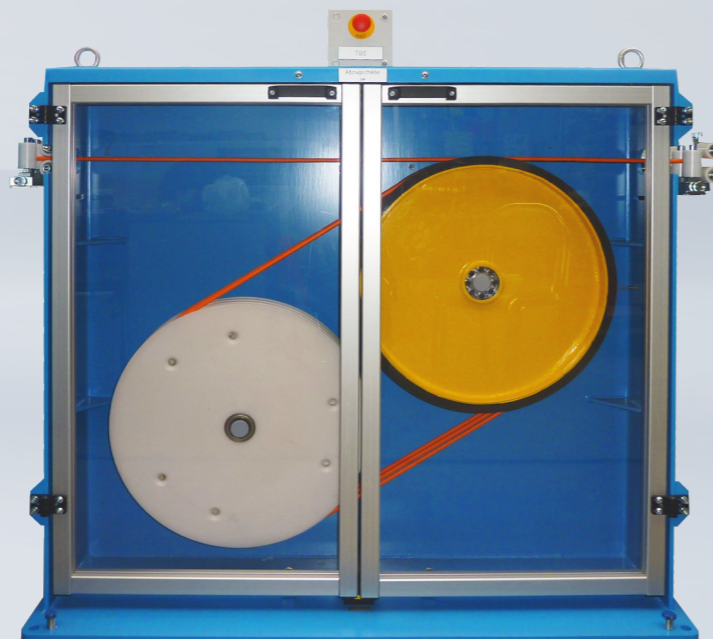
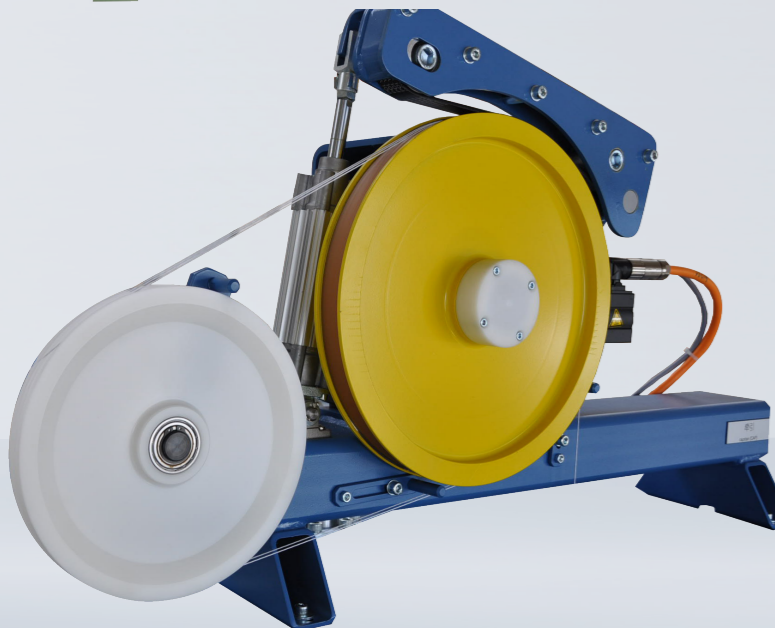
Kabelraupe

Mit 1 Antrieb und flexiblen Segmenten für optimale Führung von großformatigen Kabeln.



Doppelscheibenabzug

Vorgabe der Liniengeschwindigkeit.



Einscheibenabzug

Zugspannungssteuerung zur Aufrechterhaltung einer konstanten Produktpannung. Einsatz z.B. bei Flachdrahtlinien.

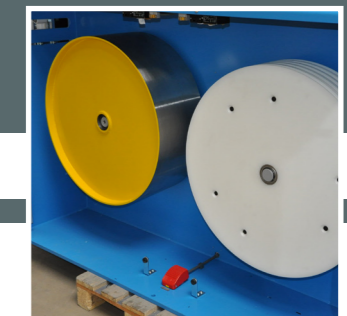
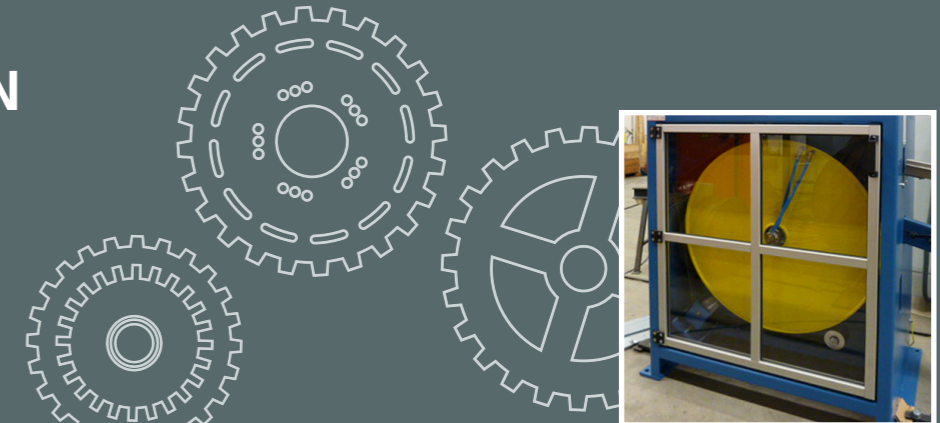


Technische Daten				
	Raupe	Kabelraupe	Doppelscheibenabzug	Einscheibenabzug
Geschwindigkeit	0 – 250 m/min	0 – 250 m/min	0 – 1.500 m/min	0 – 250m/min
Zugspannung	max. 1.000 N	max. 1.500 N	max. 1.000 N	max. 1.500 N
Oberfläche	Gummi, Silikon	Gummi, Silikon	Gummi, Hartmetall, Keramik, Edelstahl	Gummi, Hartmetall, Keramik, Edelstahl
Anpresslänge / Durchmesser	300 – 1.000 mm	max. 1.500 mm	80 – 900 mm	250 – 900 mm

Die angegebenen Werte grenzen das Spektrum der Möglichkeiten ab, gelten jedoch nie zusammen für ein einzelnes Produkt. Auch Überschreitungen dieser Grenzen sind im Einzelfall möglich.

ANWENDUNGEN

- Umspinn- und Umbänderungsanlagen
- Galvanikanlagen
- Walzanlagen
- Umspulstationen
- Verseilmaschinen
- Extruderanlagen
- Glüh- und Sinteranlagen
- Lackieranlagen



AUSFÜHRUNGEN

- Wahlweise Geschwindigkeits-, Zugspannungs- oder Tänzerregelung
- Bei Raupen auch Synchronisierungsbetrieb möglich
- Abhängig vom Produkt unterschiedliche Oberflächenmaterialien und -konturen
- Integrierte Wasserkühlung für Anwendungen mit thermischen Prozessen

OPTIONEN UND ZUBEHÖR

- Anpressriemen für Abzugscheibe, fest oder pneumatisch zu spannen
- Alternativ mit getriebelosem Antrieb
- Schutzeinrichtungen
- Sonderausführungen

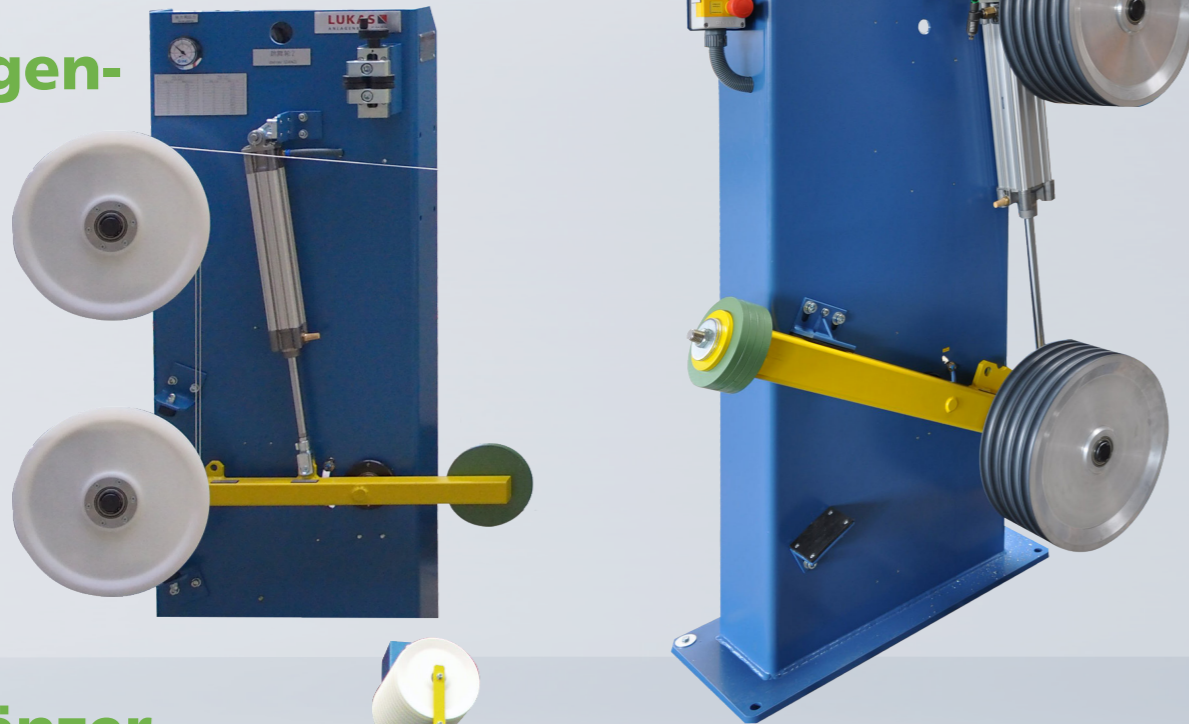
Schwingentänzer

Mit 1 Umschlingung drehbar gelagert oder fest.



Schwinger-tänzer

Mit mehreren Umschlingungen.



Lineartänzer

Bei Platzproblemen.



Drahtspeicher

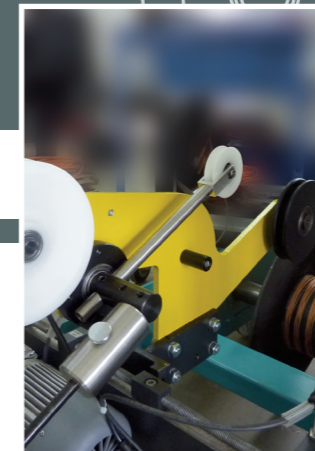
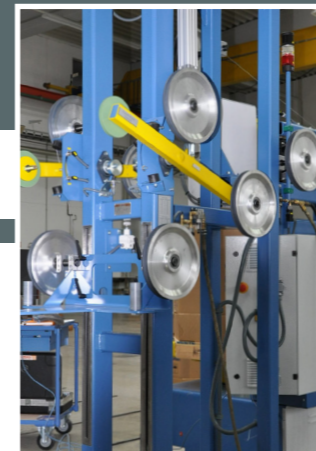


Technische Daten			
	Schwingentänzer	Lineartänzer	Drahtspeicher
Zugspannung	1 – 500 N	10 – 500 N	–
Rollendurchmesser	80 – 700 mm	80 – 500 mm	80 – 500 mm
Rollenmaterial	POM, Aluminium, keramisch beschichtet	POM, Aluminium, keramisch beschichtet	POM, Aluminium, keramisch beschichtet
Anzahl Umschlingungen	1 – 4	1 – 4	3 – 20
Max. Speicherlänge	3 m	5 m	200 m

Die angegebenen Werte grenzen das Spektrum der Möglichkeiten ab, gelten jedoch nie zusammen für ein einzelnes Produkt. Auch Überschreitungen dieser Grenzen sind im Einzelfall möglich.

ANWENDUNGEN

- Umspinn- und Umbänderungsanlagen
- Galvanikanlagen
- Walzanlagen
- Umspulstationen
- Verseilmaschinen
- Extruderanlagen
- Glüh- und Sinteranlagen
- Lackieranlagen



AUSFÜHRUNGEN

TÄNZER:

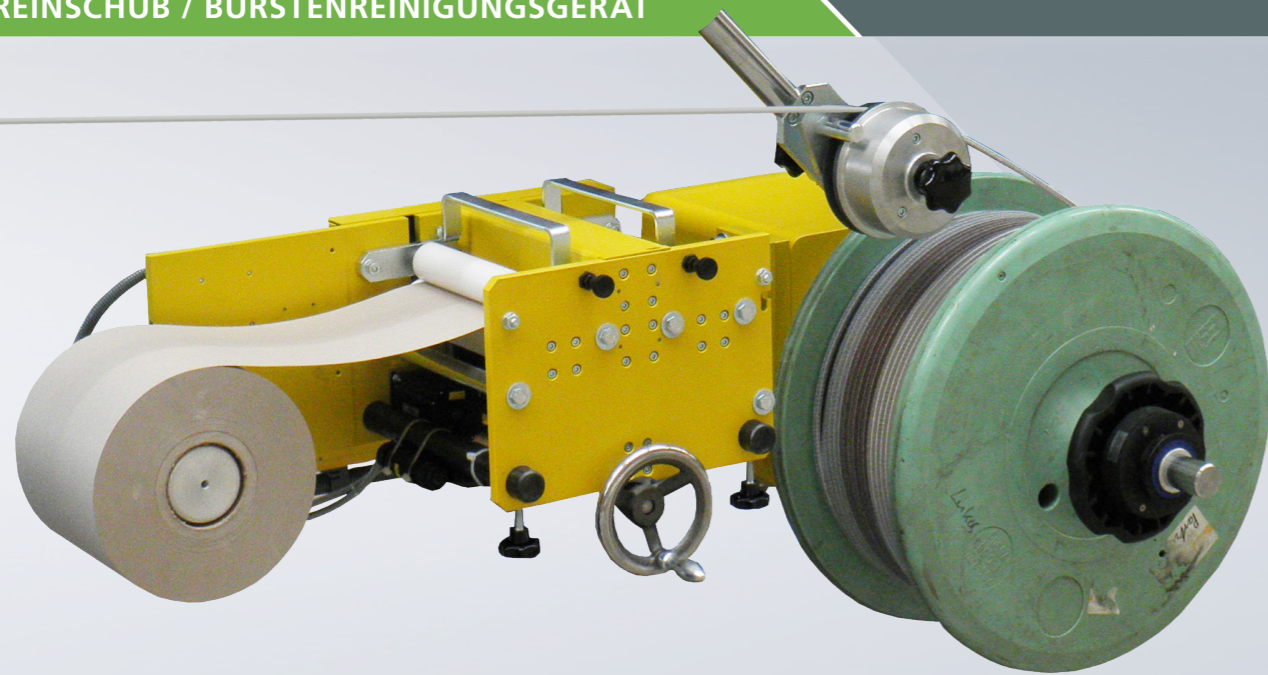
- Schwingentänzer oder Lineartänzer
- Anzahl der Umschlingungen an die Bedürfnisse des Produktes anpassbar
- Einstellung der Zugspannung mittels Gewicht oder Luftdruck möglich
- Einsatz eines Präzisionsdruckreglers zur Vorgabe der Zugspannung aus der SPS möglich

SPEICHER:

- Betriebsart nur als Speicher oder mit Tänzerfunktion
- Vertikale Standardausführung
- Horizontale Drahtspeicher auf Anfrage

OPTIONEN UND ZUBEHÖR

- Abdeckungen
- Zugspannungsmessung mit Anzeige
- Automatische Drahtklammern
- Schutzeinrichtungen
- Sonderausführungen



PAPIEREINSCHUB

BÜRSTENREINIGUNGSGERÄT

Technische Daten	
Geschwindigkeit	max. 25 m/min
Papierbreite	80 – 250 mm, auf Anfrage bis zu 450 mm
Rollendurchmesser	350 mm
Einschub	einstellbar pro Lage

TECHNISCHE DATEN

Das Bürstenreinigungsgerät dient zur mechanischen Reinigung von blanken Flachleitern, z.B. vor dem Bandierprozess. Es kann mit 2 oder 4 Bürsten ausgestattet sein. Zur Entfernung von Staubrückständen ist es optional mit Wasserreinigung und Druckluftabbläsung erhältlich.

WEITERE KOMPONENTEN

FOLGENDE KOMPONENTEN WERDEN VON UNS AUSSERDEM IN EINE LINIE INTEGRIERT:

- Richtrollenapparate
- Durchmessermeßgeräte
- Sparktester
- Präzisionsmeterzähler
- Geschwindigkeitssensoren zur Regelung
- Umlenkrollensätze (auch mit Luftkühlung)
- Anpressrollen (in Verbindung mit Induktionsheizungen)



AUTOMATISCHER PAPIEREINSCHUB

Zur Vermeidung von Oberflächenbeschädigungen schiebt der Papiereinschub automatisch zwischen jede (x-te) Drahtlage eine Lage Papier ein. Es kann sowohl der Zeitpunkt des Einlegens als auch die Länge des Papiers eingestellt werden.

Neben der Integration in unsere Wickler ist auch ein Anbau an Wickler anderer Hersteller möglich.



LINIENSTEUERUNG

Alle Linien werden mit einer Liniensteuerung mit Touch-Screen ausgestattet, üblicherweise mit 10" Bildschirmgröße (wahlweise bis 15"). Für Einzelkomponenten oder als Sekundärvisualisierung kommen auch 3,5" – 7" Einheiten zu Einsatz. Optional bieten unsere Liniensteuerungen die Möglichkeit der Fernwartung, d.h. Zugriff auf das Steuerungsprogramm übers Internet, sowie die Möglichkeit der OPC Anbindung an übergeordnete SCADA-Systeme.



ALBERSRIETH

VOHENSTRAUSS

»» cp-2.com

Werk 1: Wasserkraft

Albersrieth 27 | 92727 Waldthurn
Germany/Bavaria
Fon: +49 (0) 9657/930-0
Fax: +49 (0) 9657/930-123
info@lukas-anlagenbau.de
www.lukas-anlagenbau.de

Werk 2: Kabel- und Drahtmaschinen

Am Forst 1 | 92648 Vohenstrauß
Germany/Bavaria
Fon: +49 (0) 9651/930-0
Fax: +49 (0) 9651/930-299
info@lukas-anlagenbau.de
www.lukas-anlagenbau.de



LUKAS 
ANLAGENBAU GMBH