

Drahtabspulvorrichtungen

Typ ASV 300	B-2
Typ ASV 40	B-3
Drahtförderschläuche	B-4
Drahtantrieb Push MINI	B-6
Preisliste	B-7

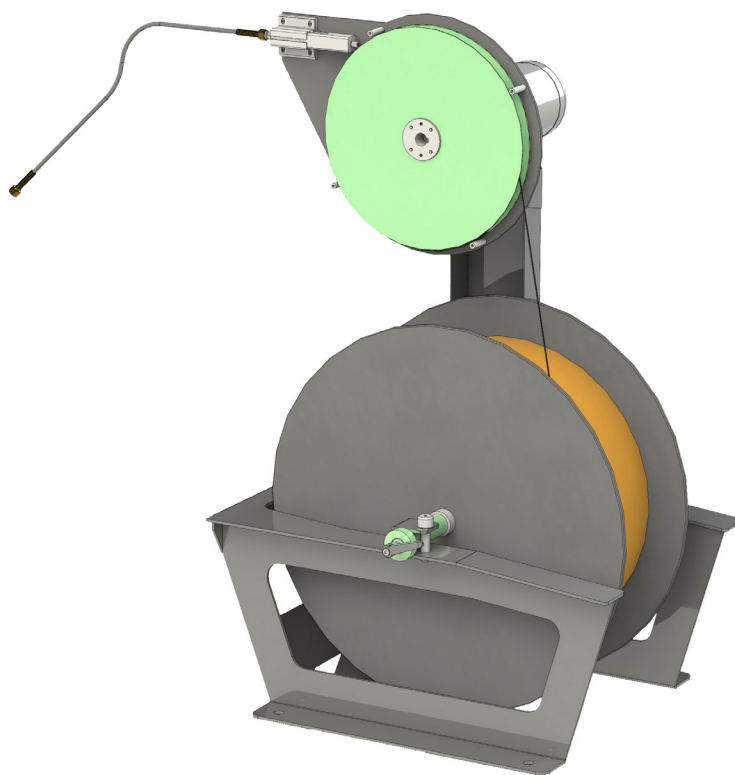


Abb. B - 1

Einsatzbereich:

Vorrichtung zum motorischen Abspulen von Großdrahtspulen bis 300 kg

Technische Daten:

Anschlussspannung: 3Ph - 400V, PE 50Hz
 Maße (BxLxH): 790 x 860 x 1350mm
 Drahtfördergeschwindigkeit: 0 - 27 m/min
 Drahtspulen: ø max. 780 mm
 Breite max. 420 mm
 Aufnahme- welle: max. 50 mm
 Gewicht Drahtspule: max. 300 kg

Handhabung:

Zuerst wird die Achse der Abspulvorrichtung an die Großspule montiert. Danach wird die Spule in die Öffnung des Gestells bis zum Achsenanschlag eingerollt und mit Bolzen und Splint arretiert.

Der Schweißdraht wird über die motorisch angetriebene Förderscheibe in den Drahtförder-
 schlauch geführt und der Schweißanlage zugeführt.

Mit der Aktivierung der Steuerung regelt das Gerät die Drahtfördergeschwindigkeit entsprechend der Abzugsgeschwindigkeit des benötigten Draht-
 vorschubs.

Abspulvorrichtung für 300 kg Großspulen
Art. Nr. 029.0.0100



Abb. B - 2

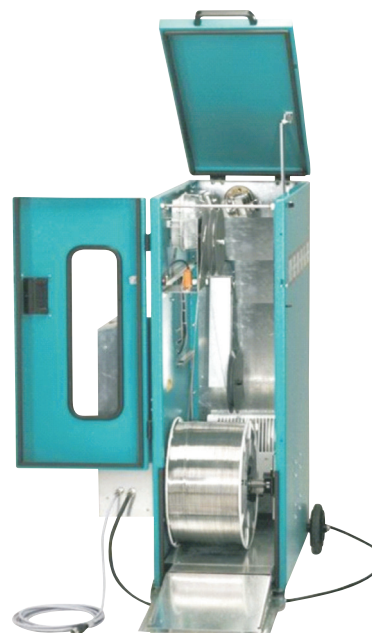


Abb. B - 3

Abspulvorrichtung für 40 kg Drahtspulen, Typ ASV 40 – mit Heizung – Art. Nr. 110.130

Einsatzbereich:

Vorrichtung zum motorischen Abspulen von Aluminium Drahtspulen bis 40 kg

Aufbau:

- Im Stahlblechgehäuse integriert:
- Antriebsmotor für Aufnahmewelle
 - Wellenlagerung für Spulenaufnahme
 - Einrollmechanismus zur Einlegehilfe
 - Steuermechanismus zur Regelung der Abspulgeschwindigkeit
 - Lichtschranke zur Erkennung vom Drahtende
 - regelbare Heizung zur Drahttrocknung
 - Beleuchtung des Innenraumes.

Der Abspulraum ist durch eine Gummidichtung staubgeschützt.

Am Stahlblechgehäuse außen angeordnet ist der Steuerschrank mit der Gerätesteuerung, dem Antrieb der Spulenwelle und dem Bedientableau der Vorrichtung.

Technische Daten:

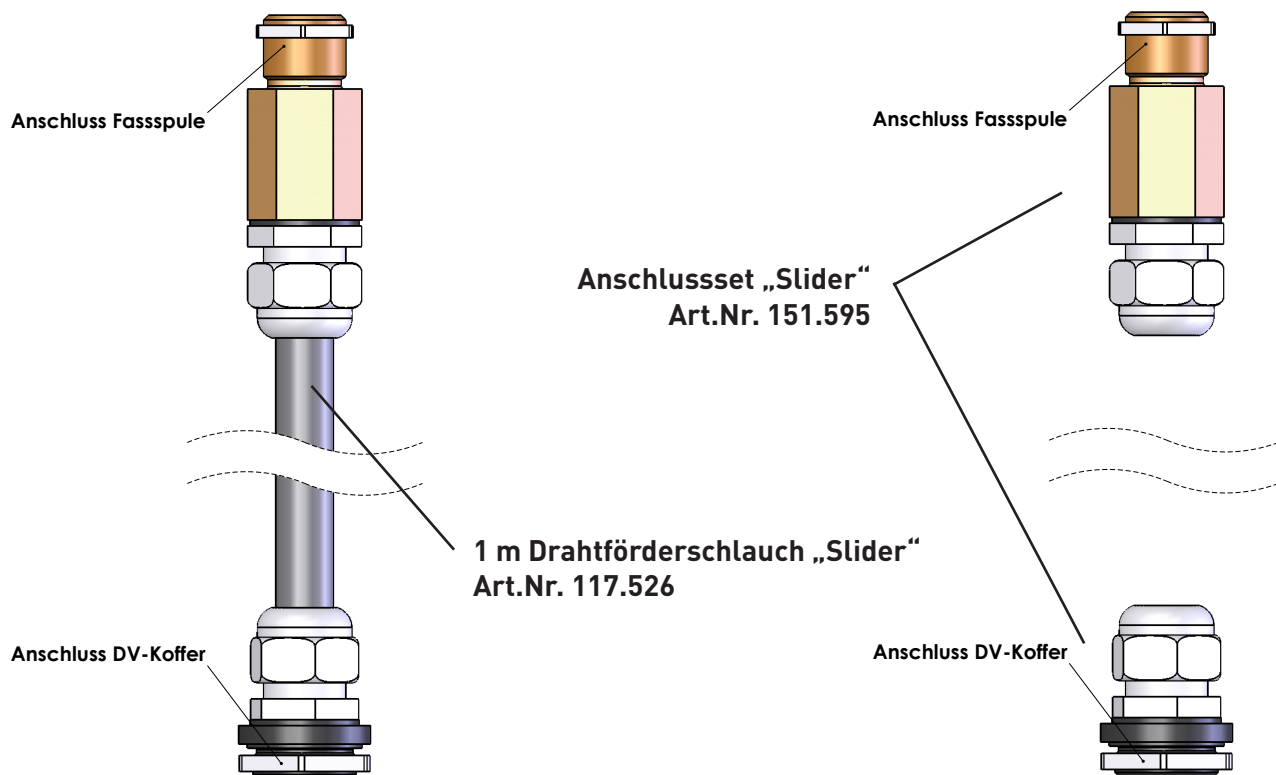
Anschlussspannung:	1 x 230 V, 50/60 Hz
Maße (BxLxH):	570 x 780 x 1250mm
Drahtfördergeschwindigkeit:	0 - 30 m/min
Drahtspulen:	ø max. 400 mm Breite max. 220 mm
Aufnahmewelle:	50 mm
Gewicht Drahtspule:	max. 40 kg

Handhabung:

Die Spule wird über die Einrollklappe in das Gehäuse eingerollt und in den Wellenaufnahmen justiert. Der Schweißdraht wird über den Regelmechanismus in den Drahtförderschlauch geführt und durch das Drahtvorschubgetriebe der Schweißanlage zugeführt. Durch das Schließen der Klappe wird die Drahtspule zur Drehbewegung freigegeben.

Mit der Aktivierung der Steuerung regelt das Gerät die Drahtfördergeschwindigkeit entsprechend der Abzugsgeschwindigkeit des benötigten Drahtvorschubs.

Drahtförderschlauch „Slider“

**Verwendung:**

Der Drahtförderschlauch Model „Slider“ wird für alle Anwendungen verwendet, bei den die Drahtführung über kurze und unverwinkelte Strecken führt.

Bsp.: Säule mit Schwenkausleger

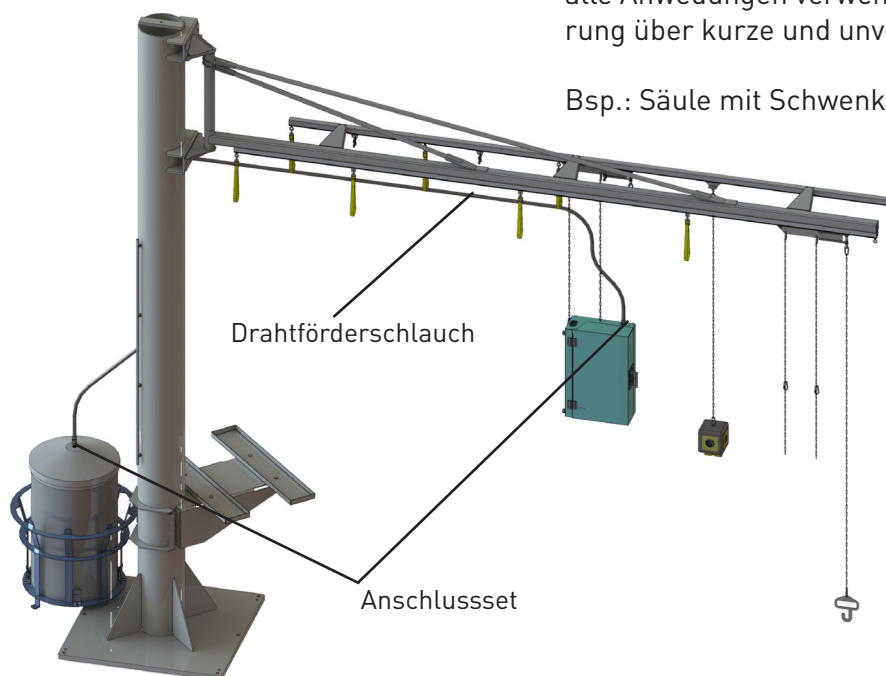


Abb. B - 4

Drahtförderschlauch „Roller“

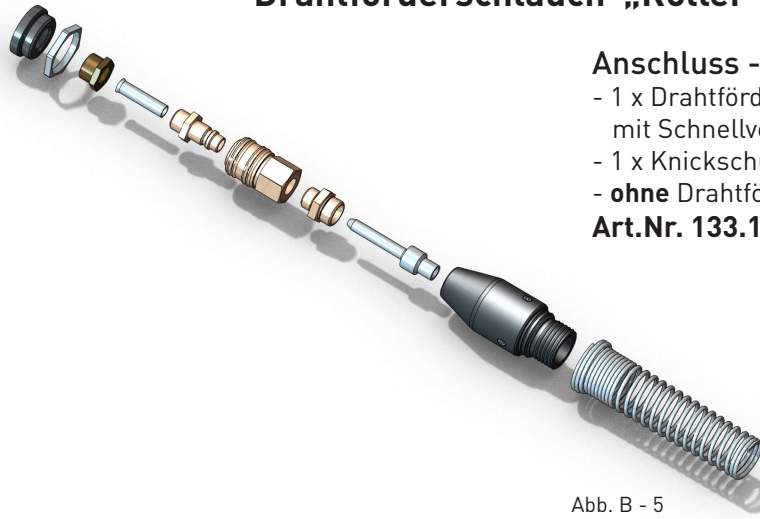


Abb. B - 5

Anschluss - Kit KSF bestehend aus:

- 1 x Drahtförderschlauchanschluss mit Schnellverschluss
- 1 x Knickschutzfeder
- **ohne** Drahtförderschlauch

Art.Nr. 133.162

Benötigt werden zwei Anschluss - Kits !!

- 1x für Anschluss an Fassspule
- 1x für Anschluss an DV-Koffer



Abb. B - 6

1 m Drahtförderschlauch „Roller“
Art.Nr. 127.684



Verwendung:

Der Drahtförderschlauch Model „Roller“ wird hauptsächlich dann verwendet, wenn die Drahtführung von der Fassspule zum DV-Koffer über mehrere Winkel und oder eine lange Förderstrecke führt z.B. über eine Schleppkette.

„Anschluss - Kit KSF“
verwendet für Fassspule

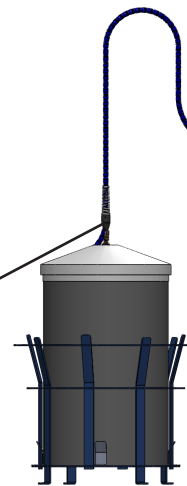


Abb. B - 7

„Anschluss - Kit KSF“
verwendet für DV-Koffer



Option:

Knickschutzschlauch



Abb. B - 8

Anstelle der Knickschutzfeder kann als OPTION ein Knickschutzschlauch gewählt werden. Dadurch wird der Drahtförderschlauch zusätzlich vor äußeren Einwirkungen geschützt. Der Knickschutzschlauch kann teilweise oder komplett über den Drahtförderschlauch geschoben werden. Bei Bestellung bitte gewünschte Knickschutzschlauchlänge angeben.

1 m Knickschutzschlauch
Art.Nr. 133.166

Der Drahtantrieb Push MINI wird direkt am Fassdraht angeschlossen und dient zur Unterstützung des Drahtvorschubs.

Durch eine Schnellverschlusskupplung am Drahtantrieb Push MINI kann das Anschluss-Kit KSF (s.Seite B-5) Art. Nr. 133.162 ohne Werkzeug an- bzw. abgekuppelt werden.

Damit der Drahtantrieb betrieben werden kann ist eine maschinenseitige Ausrüstung Art.Nr. 145.444, die in der Schweißanlage installiert wird erforderlich. Die Schweißanlage kann auch nachträglich zum Betreiben des Drahtantriebs Push MINI nachgerüstet werden.



Abb. B - 10

Der Drahtantrieb wird durch die Drahtöffnung im Deckel mit zwei G 3/8" Muttern verschraubt

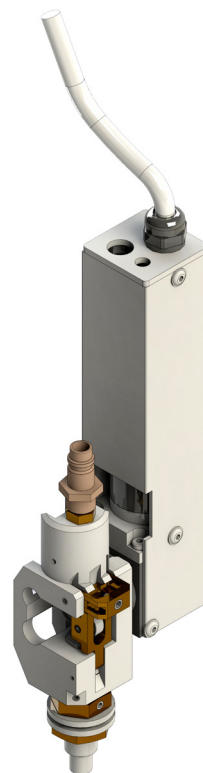


Abb. B - 9

Schnellverschluss

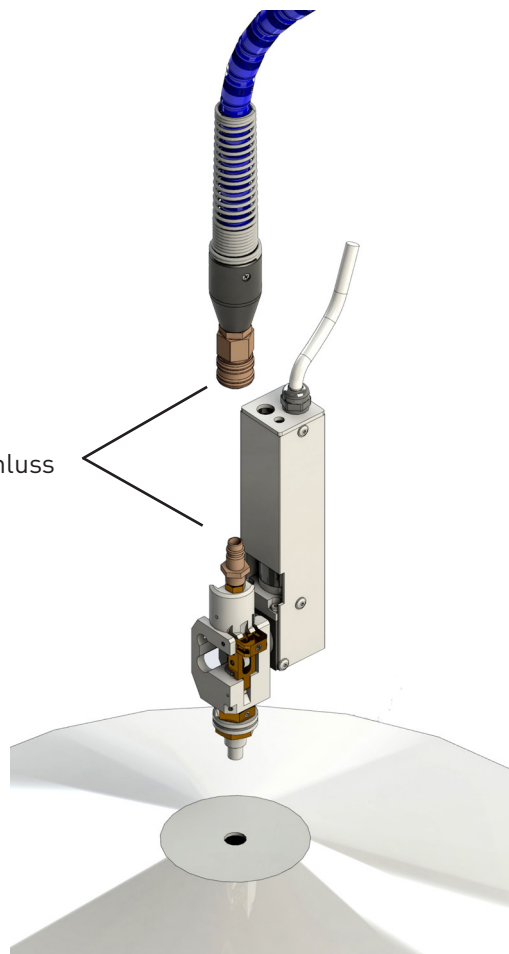


Abb. B - 11

Drahtantrieb PushMINI

Unterstützender Push-Antrieb zur Drahtförderung von der Fassspule zum Drahtvorschub inkl. Steckanschluss für Drahtförderschlauch und 5 m Anschlussleitung

Art.Nr. 145.440

Maschinenseitige Ausrüstung für

Drahtantrieb PushMINI installiert in Bauserie HighPULSE und SpeedMIG KW

Art.Nr. 145.444