



DAVIS-STANDARD®

Where your ideas take shape.



Horizontalwickler

ÜBERSICHT

Der Horizontalwickler ist eine Lösung für außerordentlich anspruchsvolle Wickelprozesse, bei denen sehr empfindliche Materialien bei hoher Geschwindigkeit und Effizienz aufgewickelt werden.

Dieser kontinuierlich arbeitende Wickler erlaubt Mehrnutzenkonfektionierung für hochqualitative Endprodukte. Horizontalwickler bieten viele Vorteile im Vergleich zu herkömmlichen Wendewicklern.

Dank der fortschrittlichen kosten- und abfallreduzierenden Eigenschaften der Wechselmechanismen stellt der Horizontalwickler ein unübertroffenes Konzept im Hinblick auf abfallfreie Produktion dar. Eine Zugwalzenstation am Eingang des Wicklers trennt den Zug der vorgelagerten Anlage vom Wickelzug für eine optimale Qualität.

Kontaktieren Sie den für Sie zuständigen Vertreter, um mehr Informationen über unsere Wicklersysteme zu erhalten.

TECHNISCHE SPEZIFIKATION

Max. Rollen-durch-messer	1500mm (60 Zoll)	
Max. Arbeits-breite	2500mm (100 Zoll)	
Warenbahn für einen Nutzen	Max. Gewicht	Max. Geschwin-digkeit
Hülsen 3"	1800 kg (4000 lbs)	350-800 m/min. (2625 Fuß/min.)
Hülsen 6"	4000 kg (8800 lbs)	1000 m/min. (3280 Fuß/min.)

Horizontalwickler

TECHNISCHE SPEZIFIKATION

Warenbahn für mehrere Nutzen	Max. Nutzenanzahl
Hülsen 3"	Bis zu 18 Bahnen bei einem Durchmesser von 600mm (24 Zoll). Bis zu 800 m/min. (2625 Fuß/min.)
Hülsen 6"	Bis zu 18 Bahnen bei einem Durchmesser von 1000 mm (40 Zoll) bei 800 m/min. (2625 Fuß/min.)

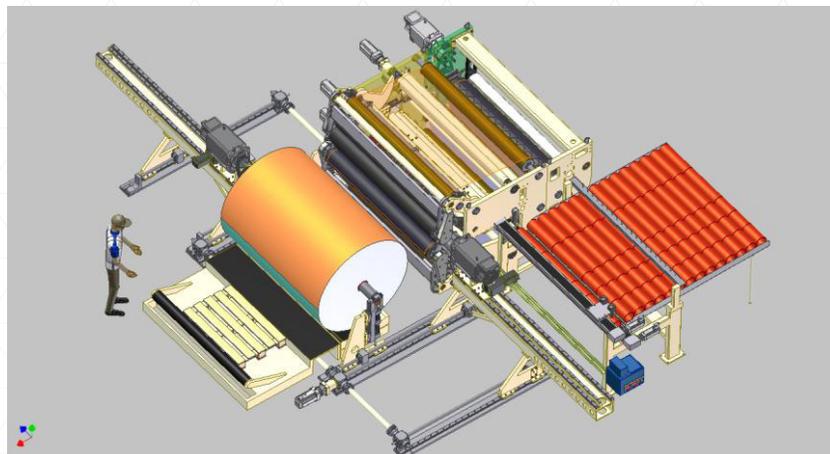
Je nach Maschinenbreite, ist die Rollenwechselgeschwindigkeit begrenzt bei Verwendung von Hülsen der Größe 3".

EIGENSCHAFTEN

- Inline-Schneidstation für Warenbahnen mit einer Mindestbreite von 135–140 mm einschl. Messerzillierung
- Zugwalzenstation für die Trennung der Anlagenzugspannung vom Wickelzug
- Angetriebene Breitstreckwalze zur Stabilisierung und Separierung von mehreren Einzelnutzen
- Automatisches Hülsenmagazin und Hülsenhandling
- Transfersystem für eine Wickelrichtung
- Integriertes Achsen- und Achsenhandlingsystem
- Hubwagen zum Abladen der Fertiggerollen

OPTIONEN

- Rollenhandlungseinrichtungen
- Zwei Wickelrichtungen



HAUPTMERKMALE

- Permanent angelegte Kontaktwalze während des gesamten Wickelprozesses
- Produktion von kleinen Losgrößen durch kurze Zykluszeiten
- Direkt angetriebene Wickelachsen mit integrierten Achsenziehern
- Vollautomatisches Hülsenbelade- und Hülsenhandlingsystem
- Stationäres Querschneidsystem mit Statikeinrichtungen für Hochgeschwindigkeitsrollenwechsel bis zu 1000 m/min.
- Steuerungssystem mit anwenderfreundlicher Bedienung der Firma Siemens

KUNDENVORTEILE

- Direkt von der Produktionsanlage versandfertige über Inline-Konfektionierung hergestellte Qualitätsrollen – dadurch Einsparpotentiale bei der Investition von Umroll-/Schneidanlagen, Platz und Personal
- Abfallreduzierung durch Rollenwechsel ohne Wendevorgang
- Vollautomatisches Aufwickelsystem mit einfach zu bedienender, zuverlässiger Steuerung
- Hochgeschwindigkeitsproduktion kleiner Losgrößen in kurzer Zykluszeit