

Alles aus einer Hand

*Kostensenkung
durch eine kompakte Bauweise*

**GERD WOLFF
MASCHINENFABRIK**

bkm



Kompakte Bauweise

Optimale Bandoberflächen Einölung

Geringer Wärmeverlust

1500 x 6 mm

HCL-SCHUBBEIZLINIE

Unsere HCL-Schubbeizlinie ist für eine Jahresleistung von ca. 250.000 to Warmband ausgelegt.

Eine extrem kompakte Bauweise zeichnet diese Linie gegenüber anderen Anlagen besonders aus. Der somit reduzierte Flächen- und Energiebedarf senkt die Betriebskosten erheblich. Die Baugruppen befinden sich in und auf einem Beton-Fundament mit entsprechender Isolierung. Die Tanks, Wärmetauscher und Rohrleitungen, mit der ca. 80 Grad Celsius heißen Säure, befinden sich in geschlossenen, isolierten Räumen unter den Beiztassen. Mit dieser Konstruktion wird der Wärmeverlust so gering wie möglich gehalten.

Nach dem Beizvorgang wird das Band getrocknet und kann anschließend besäimt werden. Neben der optionalen Passivierung kann die Bandoberfläche genau dosiert eingölt werden.

Alles aus einer Hand

Die technische Daten:

Laufrichtung:	von links nach rechts
Anlagengeschwindigkeit:	50 (70) m/min
Bandwerkstoffe:	Bandstahl
Bandbreite:	400 – 1.500 mm
Banddicke:	2,0 - 6,0 mm
Anzahl der Teilstreifen maximal:	1 Stück
Ablaufhaspel- Rückzug maximal:	600 kp
Aufaufhaspel- Wickelzug maximal:	1.800 kp

Leistung der Hauptantriebe maximal

Ablaufhaspel:	20 kW
Rollmessersaumscherengerüst:	4x5,5 kW
Saumschrotthacker:	32 kW
Aufaufhaspel:	110 kW

Coil- bzw. Bunddaten

Ablaufhaspelmaschine	
Coilinnendurchmesser:	500 / 762 mm
Coilaußendurchmesser:	2.000 mm

Aufaufhaspelmaschine

Bundinnendurchmesser:	508/ 610 mm
Bundaußendurchmesser:	800 – 2.000 mm

Gerd Wolff Maschinenfabrik GmbH

Sedanstraße 41
D-58089 Hagen

Tel.: +49(0) 23 31 92218-0
Fax: +49(0) 23 31 92218-18

www.gerd-wolff.com
info@gerd-wolff.com

BKM Bolender

Sedanstraße 41
D-58089 Hagen

Tel.: +49(0) 23 31 30639-0
Fax: +49(0) 23 31 30639-11

www.bkm-hagen.de
mail@bkm-hagen.de

Maschinenkonstruktion GmbH