



Geregelter Bandzug durch das Tänzergerüst

Aufwicklung von verschiedensten Bandquerschnitte

Mit Wickelbildrechner

VERLEGEWICKLER

Mit dem speziellen Verlegewickler werden die Teilstreifen nach der Aufgabe auf den Ablaufhaspel zusammenschweißt und am Verlegewickler aufgewickelt. Durch das vorgebaute Tänzergerüst wird die Wickelgeschwindigkeit und der Bandzug geregelt. Durch den Einsatz einer besonderen Steuerungstechnik lassen sich selbst kleine Bandquerschnitte mit geringer Festigkeit problemlos wickeln. Ein spezieller Wickelrechner gewährleistet, dass die Bunde exakt und ohne Fehler im Verlegebild hergestellt werden.

Die technische Daten:

Anlagengeschwindigkeit:	max. 300 m/min
Bandbreite:	8,0-50 mm
Banddicke:	0,2-2,0 mm
Bandwerkstoff:	Stahlband, Plattiert, Bundmetall, Aluminium
Bundgewicht:	max. 5.000 kg
Bundbreite:	bis 550 mm
Bundinnendurchmesser:	400/500 mm
Bundaußendurchmesser:	1.350 mm

Alles aus einer Hand



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

Maschinenkonstruktion GmbH

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