



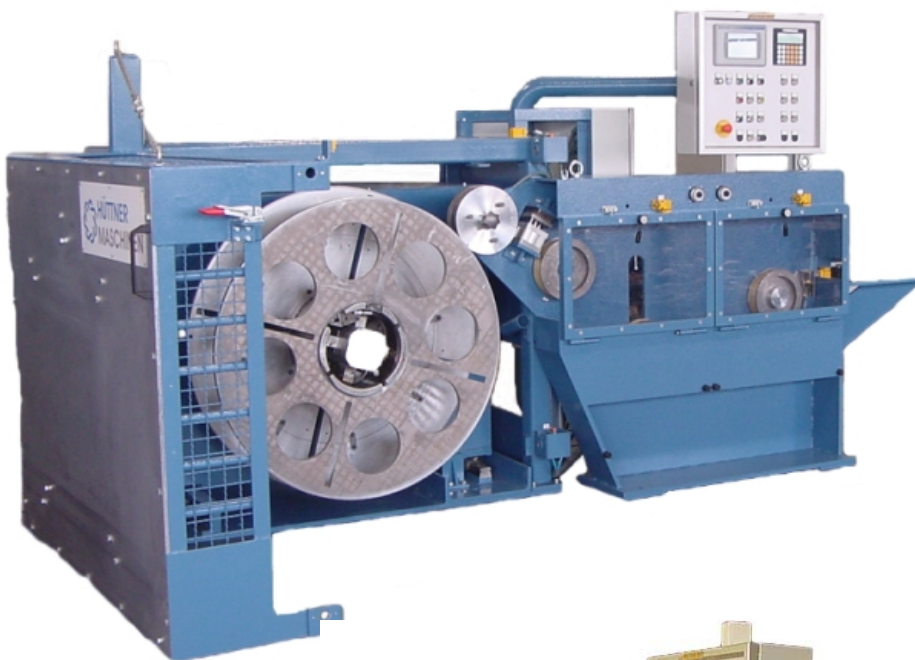
**HÜTTNER  
MASCHINEN**  
Hüttner Maschinenfabrik GmbH

EN ISO  
9001:2000



**DNV**  
Certified  
Company

## **Bandspuler HSP –FD21** mit Tänzer



## **Bandspuler HSP-FD21** PRÄZISIONSBANDSPULER mit Tänzer, für Lage – Lagespaltung

- Material : Bandstahl, Kaltband als geschnittene Bänder in Schneidbunden.

- Bandbreite : min. 7,50 mm - max. 55,00 mm
- Bandquerschnitt : min. 2,00 mm<sup>2</sup> - max. 60,00 mm<sup>2</sup>
- Referenzabmessungen : 3,125 x 12; 1,50 x 40; 3,00 x 15 mm

- Packenringe:

- Ringgewicht : max. 1.200 kg
- Außendurchmesser : max. 1.150 mm
- Innendurchmesser : 400 mm
- Paketbreite : max. 250 mm

- Antrieb Aufspuler

- Antriebsart : Drehstromgetriebemotor
- Antriebsregelung : mittels Frequenzumrichter
- Antriebsleistung : ca. 18 kW
- Präzisionsverlegung : für Lage – Lage – Spaltung
- Verlegeantrieb : hochdynamischer Servomotor über Transistorregeleinrichtung in 4 – Q–Technik angesteuert, einschließlich komplett Wegerfassungssystem Wechselsersatzsteuerung an den Spulenflanschen.
- Verlegesteuerung : Verlegecontroller mit Funktionsabwahl für Scheibenringfertigung.

### **Betriebsarten**

Betriebsart mit Tänzer / ohne Tänzer

Bei Betriebsart mit Tänzer = Drehzahlregelung

Bei Betriebsart ohne Tänzer = Zugkraftregelung

Aufspulen auf ein vorgegebenes Gewicht, Länge oder Ringdurchmesser.

Automatisches Abbremsen bei Bandende.

### **Tänzerregelvorrichtung**

der Tänzer ist als gelagerte Pendelschwinge mit beidseitiger Endlagendämpfung konstruiert. Die pneumatische Zustellregelung wird mittels Präzisionsfeingangdruckregler bewirkt. Der Pendelausschlag ist ca. 200 mm, sodass sich ein Bandregelweg von ca. 400 mm ergibt. Die Endlagenüberwachung beinhaltet die Bandrissüberwachung. Alle Funktionsbausteine und Geber für die Mittelpunktregelung sind in der Anlagensteuerung berücksichtigt. Das gleiche gilt zur Erfassung der Anlagengeschwindigkeit. Die Tänzerrollen haben einen Laufdurchmesser von 250 mm. Sie sind aus Aluminium gefertigt und Zirkonoxid beschichtet.

### **Konstruktionsmerkmale**

Das Maschinengehäuse ist als verripptes Kastengehäuse aus Stahlblech geschweißt. Seine hüttenwerks-gerechte Konstruktion gewährleistet einen material schonenden Aufwickelbetrieb. Die Profilmäander werden in horizontaler Lage vom Haspelkopf aufgenommen und mittels eines hydraulisch betätigten Spreizkerns gespannt, sodass sie beim Fertigungsprozess vom Haspelkopf gehalten werden und tangential auflaufen können. Der Haspelkopf ist eigens zum aufspulen von Profilmäandern konstruiert. Er besteht aus einem feststehenden Hinterflansch an dem die Spulenkernsegmente angebaut sind. Eine spezielle Prismenkonstruktion der Haspelkernsegmente bewirkt beim entspannen des Haspel, dass der Haspelkern zusammengefahren wird. Ein Anschlag begrenzt beim spannen des Haspelkopfes den von der Spannhydraulik erzeugten Innendruck auf die Haspelkernsegmente und bildet so den Grundkörper zur Fertigung von Stahlbandpaketen. Spezielle Schlitze und entsprechende Kanäle in den Haspelkernsegmenten ermöglichen das Abbinden des Coils auf dem Haspel. Um Lage – Lage zu wickeln wird der Aufhaspel in stabilen Führungsbahnen oszillierend bewegt.



### **Hüttner Maschinenfabrik GmbH**

Harzstraße 2  
06507 Rieder (Harz)

Telefon : +49 39485 65300

Telefax : +49 39485 653010

E-Mail : zentrale@huettner-maschinen.de