



**HÜTTNER  
MASCHINEN**  
Hüttner Maschinenfabrik GmbH

EN ISO  
9001:2000



**DNV**  
Certified  
Company

## **Doppelscheiben – Ziehblock**

**mit oszillierendem Spuler**



Ausgelegt für das Ziehen von Profildrähten. Die Ziehscheiben sind beide angetrieben und Wasser gekühlt. Zur Vermeidung von Kantenbeschädigungen der Drahtwindungen auf den Ziehscheiben, ist die zweite Ziehscheibe hydraulisch schwenkbar. Für die Profillfertigung können wahlweise, Ziehmatritzen oder auch Schleppgerüste eingesetzt werden. Der oszillierend arbeitende Lage – Lage - Aufspuler ist für die Coilfertigung mit einer zerlegbaren Patentspule ausgerüstet.

Materialeinsatz : wahlweise St, Ni, Ne – Drähte  
Einlaufdrahtdurchmesser : max. 8,0 mm  
Ziehgeschwindigkeit : 8 m/min

## nicht angetriebener SPULENABLAUF

- Ablaufmaterial : Cu-Profildrähte
- Materialquerschnitt : 5,0 – 120 mm<sup>2</sup>
- Abspulgeschwindigkeit : max. 100 m/min
- Spulenaufnahme : horizontal in konischen Pinolen
- Anstellung der Klemmpinole : manuell mittels Handrad mit Gewindespindel
- Spulen-Heb-und Senkeinrichtung : manuell mittels Handhydraulik
- Spulenmaße : max.Flansch-Dm 1500 mm
- lichte Weite : max. 1150 mm
- Spulengewicht : max.3000 Kg
- Materialrückhaltung : mittels Magnetpulverbremse mit einstellbarem Dauerschlupf
- Materialführung : kompl. Profilleit- und Führungssystem zur Ziehmaschine

## DOPPELSCHEIBEN – ZIEHBLOCK

- Ziehblockausführung : Zweiseiben in horizontaler Anordnung
  - Fertigungsquerschnitt : 5,0 – 120 mm<sup>2</sup>
  - Ziehscheibenausführung : zwei-stufige Ziehscheiben für Doppelzug
  - Ziehstufendurchmesser : 480 mm und 600 mm
  - Ziehscheibe II ist in der Y – Achse stufenlos motorisch schwenkbar, sodass sich eine maximale Spreizung von 4° ergibt.
  - Ziehstufennutzbreite : ca. 200 mm
  - Ziehscheibenkühlung : wassergekühlt
  - Ziehgeschwindigkeit : max. 100 m/min
- Die Ziehscheiben sind geschweißte Scheiben deren zylindrische Laufflächen verschleißfest beschichtet und geschliffen sind. Am Außen - und Mittelflansch der Ziehscheibe I sind entsprechende Einhängeaugen für eine Einziehzange angebracht. Die Ziehwerkzeughalterung wird nach Kundenwunsch am Ziehgehäuse angebaut.
- Antriebsart : Drehstromgetriebemotor
  - Antriebsleistung : ca. 40 KW
  - Antriebsregelung : Frequenzumformer

## Traversierender - PROFILSPULER HSPL- 1000

- Spulware : Cu-Profildrähte
- Fertigungsquerschnitt : 5,0 – 120 mm<sup>2</sup>
- Aufspulgeschwindigkeit : max. 100 m/min
- Spulenaufnahme : horizontal (fliegend)
- Spulenklemmung : mittels 3-gängiger Gewindemutter
- Spulenwechsel : mittels Gabelhubwagen
- Spulenmaße : max.Flansch-Dm 1000 mm  
min.Kern-Dm 400 mm  
lichte Weite max. 450 mm
- Spulengewicht : max.1000 Kg
- Antriebsart : Drehstromgetriebemotor
- Antriebsleistung : ca.10 kW
- Antriebsregelung : Frequenzumrichter
- Verlegeantrieb : frequenz geregelter Drehstromgetriebemotor in 4-Q- Regeltechnik angesteuert.
- Verlegeschlittenführung : gehärtete und geschliffene Rollenführungsbahnen
- Verlegeumschaltung : mittels Dekadenschalter einstellbar
- Wickelgutführung : kompl. Profilleit- und Führungssystem zur Spule
- Drahtspannung : zwischen Ziehmaschine und Spuler, mittels Zugregelung



### Hüttner Maschinenfabrik GmbH

Harzstraße 2  
06507 Rieder (Harz)

Telefon : +49 39485 65300

Telefax : +49 39485 653010

E-Mail : zentrale@huettner-maschinen.de