

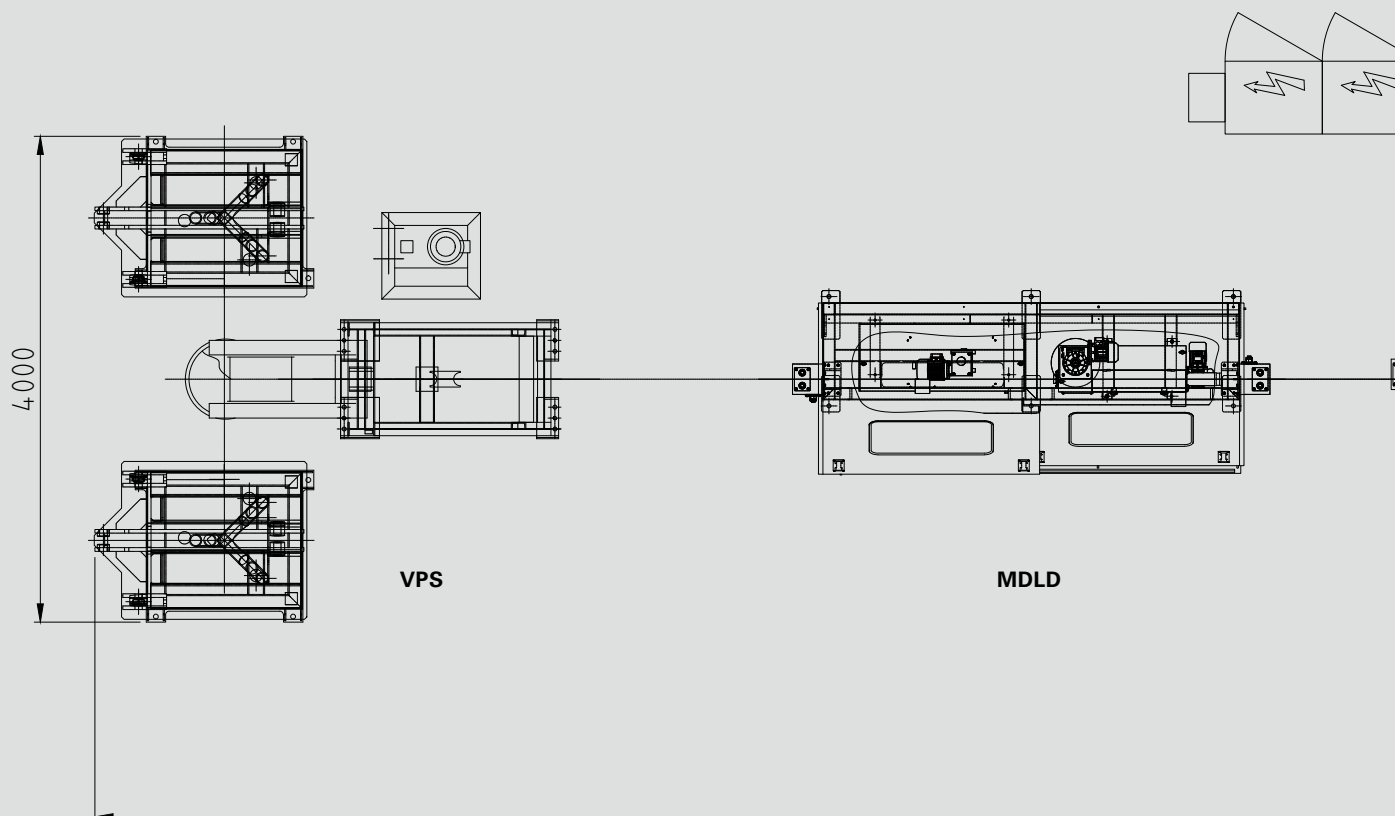
**Kaltwalzlinie CRL**



## Kaltwalzlinie CRL

Die Kaltwalzanlagen CRL sind für die Herstellung von glattem oder geripptem, kaltgewalztem Stahldraht für Anwendungen in der Armierung oder Industrie ausgelegt.

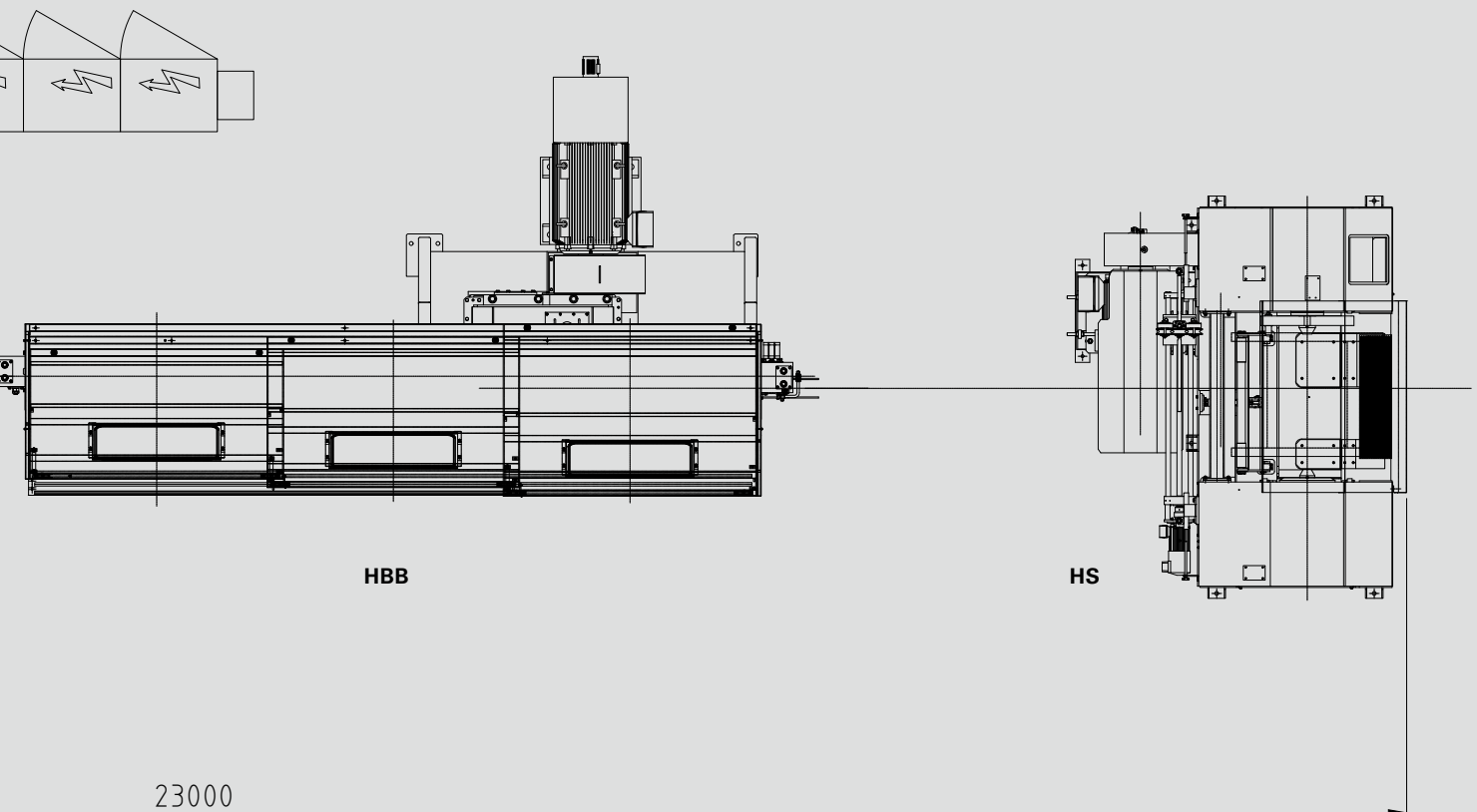
	<b>CRL 8</b>	<b>CRL 12</b>	<b>CRL 16</b>
Drahtdurchmesser	4 - 8 mm	4 - 12 mm	5 - 16 mm
Coil/Spulen Gewicht	1 - 5 t	2 - 5 t	3 - 5 t
Leistung Ziehblock	75 - 132 kW	110 - 160 kW	160 - 250 kW
Leistung Spuler (AC Motor)	35 - 55 kW	55 - 75 kW	75 - 90 kW





### Linie CRL

Das mit Hilfe von halb- oder vollautomatischen vertikalen Aufspulgeräten hergestellte Endprodukt ist ein Draht mit Durchmessern von 4- 16 mm in Form von Rollen oder kompakten Spulen, wobei das Gewicht der Spulen zwischen 2 Tonnen und maximal 5 Tonnen liegt.





## Vertikales Walzdraht-Ablaufsystem VPS

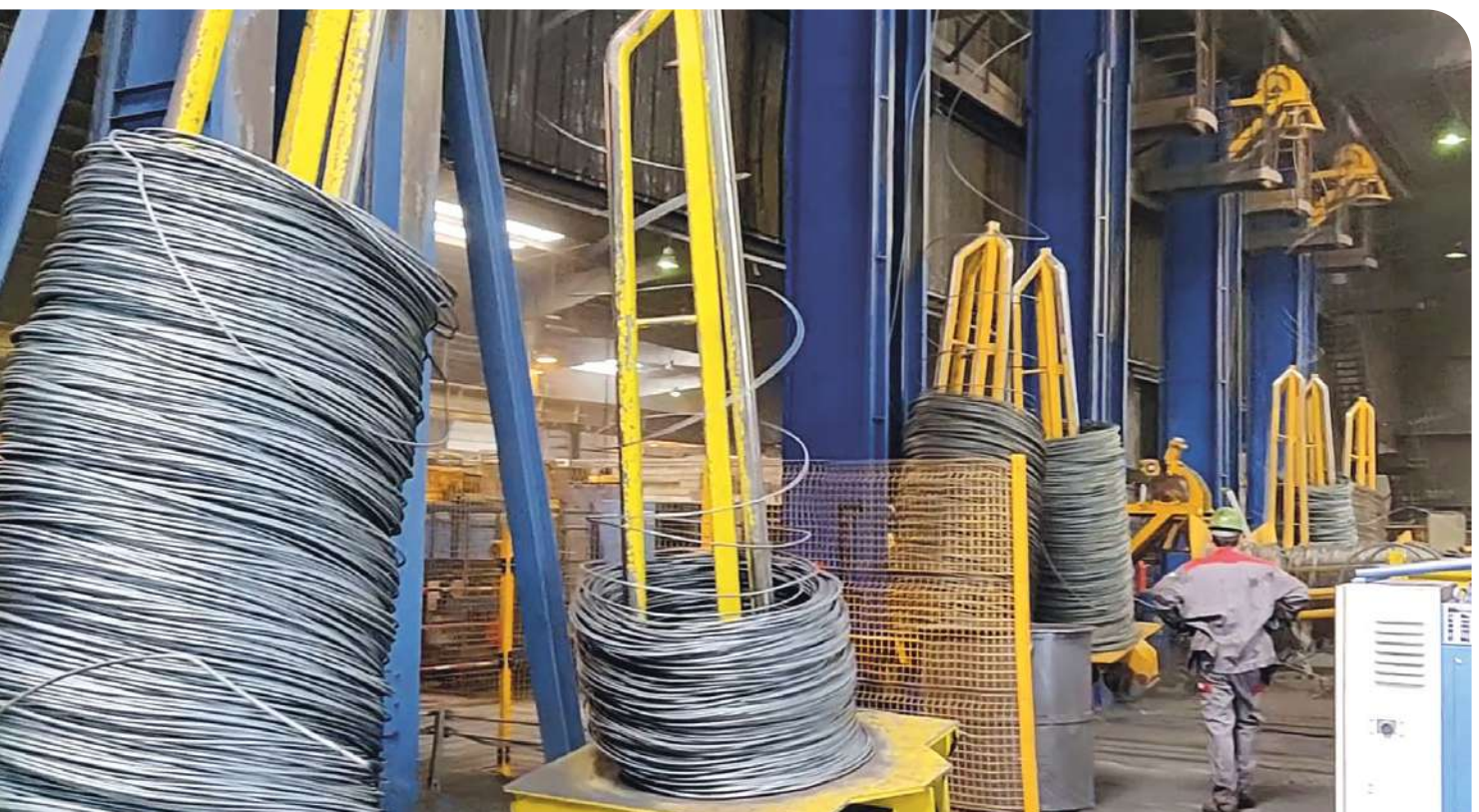
Das vertikale Ablaufsystem VPS wird zum Abwickeln von Walzdrahtspulen mit Drahtdurchmessern von 5,5- 16 mm verwendet und gewährleistet eine kontinuierliche Versorgung der Linie.

### Modul VPS

Es besteht aus zwei neigbaren Haltern, die nacheinander mit den Walzdrahtspulen beladen werden, und einem Ablaufturm mit ausreichender Höhe, um ein schnelles Abwickeln ohne Verwicklungen zu garantieren.



Video





## Drahtvorbereitungseinheit MDLD

Die kompakte MDLD-Drahtvorbereitungseinheit ist eine völlig geschlossene Einheit mit Rutschsicherung. In ihrem Inneren befinden sich ein mechanischer Entzunderer MD und eine Schmiermittelvorrichtung LD, die gleichzeitig die mechanische Oberflächenreinigung und Schmierung des Walzdrahts durchführen.

### Modul MDLD

Sie verfügt über eine Zunderabfuhranlage und einen Anschluss an die Staubabsauganlage, um die Umgebung sauber zu halten.

### Mechanische Entzunderer MD

Das mechanische Entzunderungsgerät besteht aus einer Reihe von Walzen, die die Oberfläche schwerer Zunderschichten durch das Biegen des Walzdrahts während des Kaltwalz-/Reckprozesses brechen. Das MDLD ist mit umschliessenden Sicherheitsschutzvorrichtungen ausgerüstet.

### Schmiergerät LD

Das Drahtschmiergerät LD schmiert den Walzdraht mit Calcium-Natriumstearat-Pulver und wird im Kaltwalzprozess verwendet. Das Stearat wird kontinuierlich mithilfe von vertikalen und horizontalen Endlos-Transportschrauben gemischt, die von einem motorisierten Getriebe angetrieben werden.





## Horizontaler Ziehblock HBB

Der horizontale Ziehblock HBB zieht den Stahldraht mittels spezieller Antriebsrollen und stellt die notwendige Kraft für das Kaltwalzen oder den Reckvorgang sicher.

### Modul HBB

Er verfügt über einen robusten Aufbau und wird durch Schiebetüren vollständig verschlossen. In seinem Inneren sind Walzkassetten RC oder Reckplatten STR, verschiedene Capstane, die Vorrichtung zum Spannungsarmglühen SRD und Drahtführungseinheiten installiert.

Die Capstane sind direkt mit einem speziellen, robusten Getriebe in einem Gehäuse verbunden, das durch einen Wechselstrommotor auf der anderen Seite angetrieben wird.





### **Kaltwalzkassetten CR 25/30**

Die Kaltwalzkassetten bestehen aus zwei Sets mit jeweils drei Walzen, die so angeordnet sind, dass sie drei Ebenen in gleichem Abstand bilden. Die Wolframcarbid-Walzen können axial und radial eingestellt werden. Die Kassetten sind mit einem Getriebe zur einfachen Regelung des Öffnens/Schliessens der Walzen mithilfe eines Hebels und mit einem automatischen Schmiersystem ausgerüstet. Ein Kühlwasserkreislauf dient zur Reduzierung der vom Walzprozess erzeugten Wärme.

### **Entlastungsgerät SD**

Das Entlastungsgerät SD besteht aus einer Reihe von Hartmetallwalzen und verringert mechanisch die internen Spannungen des kalt deformierten Drahts, um die mechanischen Eigenschaften des verstärkten Drahts zu modifizieren, wie Zugfestigkeitsgrenze, Streckgrenze und Längendehnung.



## Horizontales Aufspulgerät HS

Das horizontale Aufspulgerät HS wickelt den Draht auf feste oder zusammenklappbare Spulen.

### Modul HS

Es weist einen robusten Aufbau auf und wird mit einer Schiebetür verschlossen. Die Spulen werden durch zwei Zentrierstifte in einer horizontalen Position gehalten und einer wird durch einen hydraulischen Stellantrieb axial bewegt, während der andere von einem Wechselstrommotor angetrieben wird und rotiert.

Das horizontale Aufspulgerät umfasst eine mobile Plattform und eine Entnahmeverrichtung, um die Bewegungen der leeren oder gefüllten Spulen innerhalb des Aufspulgeräts zu erleichtern.



Video







## Automatisches vertikales Aufspulgerät AVS

Das hochmoderne vollautomatische AVS-Aufspulgerät wickelt Stahldraht auf zusammenklappbare Spulen, während gleichzeitig umreifte, kompakte Spulen in einem regelmässigen Format verpackt werden, Lage um Lage.

### Modul AVS

Es wird keine Bedienperson benötigt, da sämtliche Vorgänge des Wickelns, Umreifens, Wiegens, Etikettierens und die Entnahme der kompakten Spulen automatisch und in weniger als zwei Minuten Ausfallzeit der Linie erfolgen. Das automatische AVS-Aufspulgerät weist einen robusten Aufbau auf, mit einer kreisförmigen Zweistellungplattform.

In der ersten Position werden die zusammenklappbaren Spulen automatisch geladen/entladen, umreifet, etikettiert, gewogen und geöffnet/geschlossen, während in der zweiten Position das Wickeln des Drahtes, die Befestigung von Anfang/Ende und die automatische Probeentnahme erfolgen.

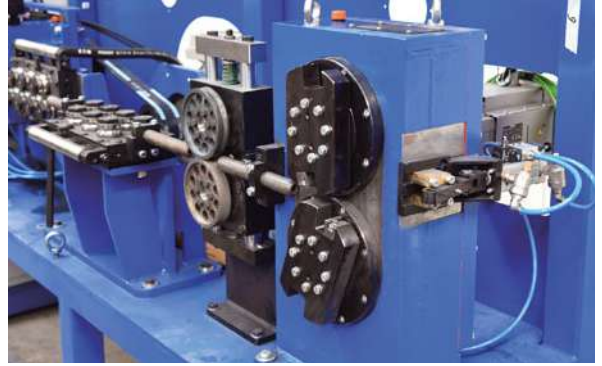
Das automatische AVS-Aufspulgerät wird mit zwei speziellen, automatisch zusammenklappbaren Spulen geliefert und kann umreifte, kompakte Spulen

mit Gewichten zwischen 2 und 8 Tonnen und Drahtdurchmessern zwischen 4 und 25 mm herstellen. Der spezielle Laufkran und der Rollen- / Kettenförderer kann nach dem Lageplan der Kundenanlage konfiguriert werden. Das automatische AVS-Aufspulgerät kann auch für das Wickeln des Drahtes auf feste Spulen eingesetzt werden. Diese werden vollautomatisch beladen / entladen.



Video





## System SC zum Richten und Schneiden auf Länge

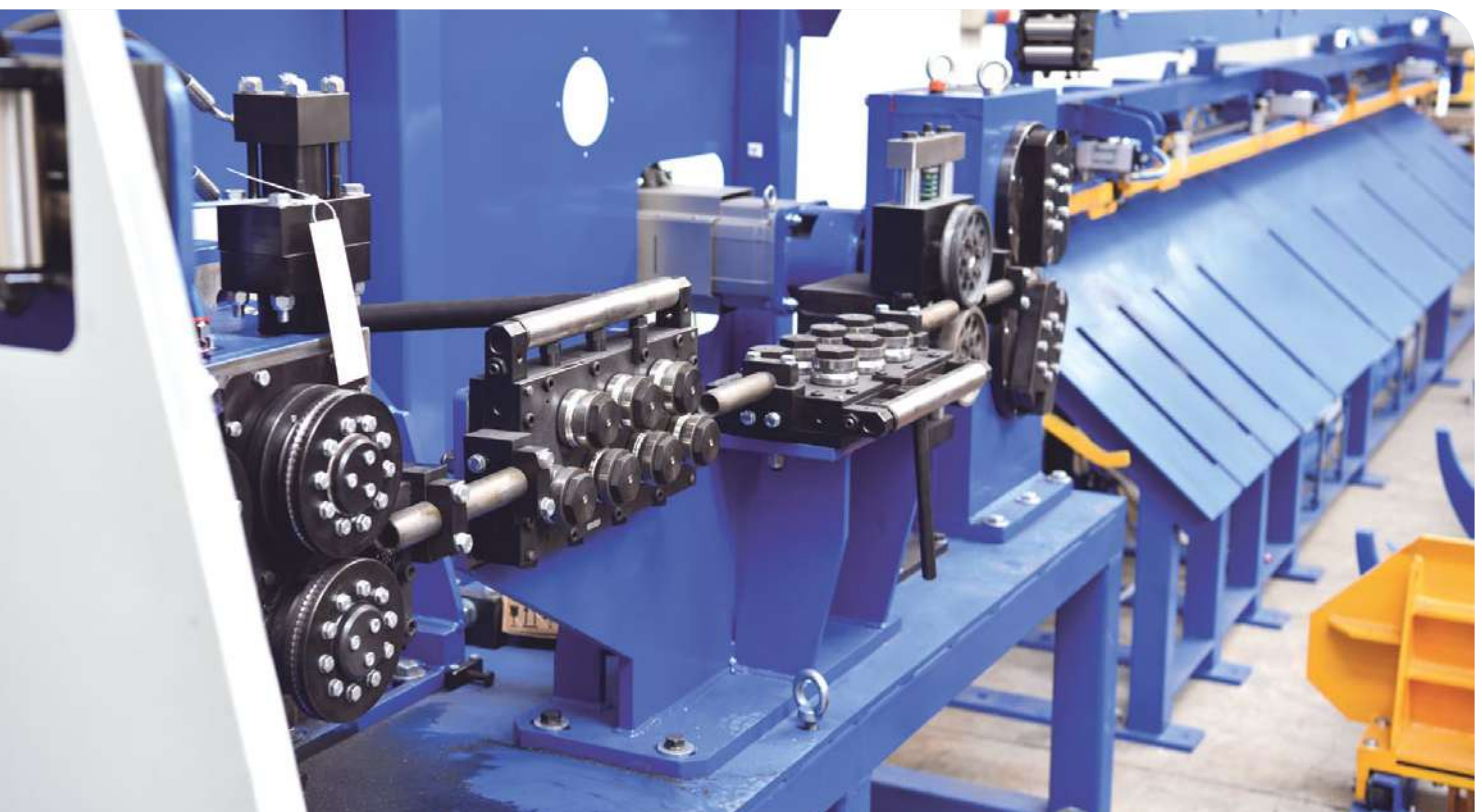
Richt- und Schneidesysteme für die Stabherstellung bestehen aus einem Andruckwalzengerät, Richtplatten, einer fliegenden Schere und einer Sammelbank.

### Modul SC

Das System kann mit einem Aufspulgerät kombiniert werden oder alleinstehend betrieben werden.

### Technische Daten

- Drahtdurchmesser: 4 mm – 16 mm
- Art des Richtens: Walzen oder Druckgussformen
- Länge der Stabsammelbank: Modular von 2 m bis 15 m





## Integration in eine Gitterschweisslinie

Je nach Ihren Investitionsmöglichkeiten und dem gewünschten Automatisierungsgrad bietet Schlatter die Komplettlösung aus einer Hand - von einem einfachen System bis zu einer vollautomatischen Anlage.

### Erweiterbarkeit mit Baukastenprinzip

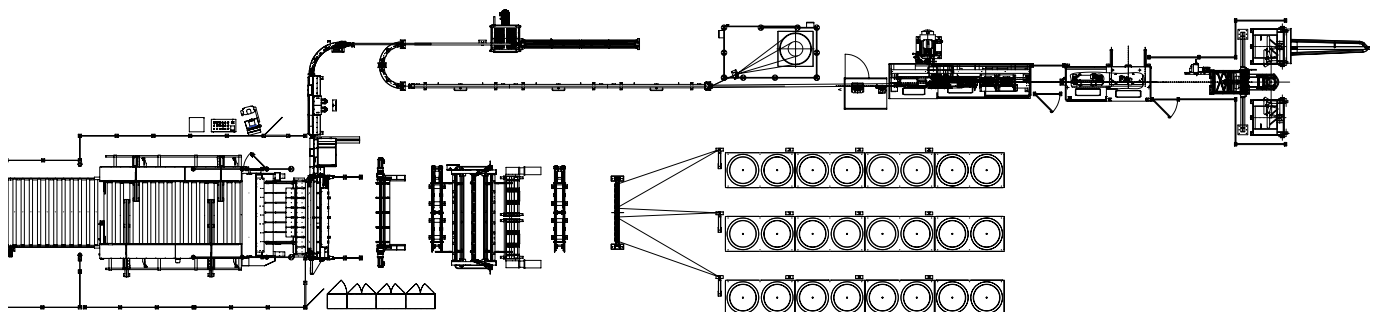
Kaltwalzlinie und Gitterschweisslinie ergänzen einander und bilden eine integrierte und hocheffiziente Produktionslösung.

Integration bedeutet, dass der Querdraht aus der Kaltwalzlinie der Gitterschweisslinie ohne Unterbrechung zugeführt wird.

Dadurch werden Ausfallzeiten signifikant reduziert und die Notwendigkeit komplexer Tätigkeiten zur Handhabung der Querdrahtspulen eliminiert.

Dementsprechend wird der Betrieb der Gitterschweissmaschine vereinfacht und die Produktivität nochmals deutlich erhöht.

Die breite Palette an Zusatzmodulen und Optionen garantiert eine Erweiterung bis zu einer automatischen Produktionsanlage mit minimalem Personalbedarf.



## Ein sicherer Wert im Anlagenbau

Die Schlatter Gruppe ist ein weltweit führender Anlagenbauer für Widerstandsschweissysteme für branchenspezifische Lösungen sowie Web- und Ausrüstmaschinen für Papiermaschinenbespannungen, Draht- und Gittergewebe. Mit unserem langjährigen Know-how in der Anlagentechnik, Innovationskraft und zuverlässigen Kundenservice garantieren wir unseren Kunden leistungsstarke und werthaltige Produktionsanlagen.



### Erfahren im Anlagenbau

Die Kombination von Kompetenz in Schweiss-, Web- und Anlagentechnik macht die in der Schweiz börsennotierte Unternehmensgruppe zu einem sicheren Wert im Anlagenbau.

### Segment Widerstandsschweissen

Im Segment Schweißen entwickeln und bauen wir Widerstandsschweissysteme, die für die Herstellung von Armierungs- und Industriegittern sowie im Schienenschweißen eingesetzt werden.

### Drahtherstellung

Mit der innovativen Kaltwalz-, Zieh- und Recktechnologie werden neue Standards in Bezug auf die Sicherheit, Zuverlässigkeit und Effizienz in der Drahtherstellung gesetzt.

### Segment Weben

Im Segment Weben werden unter der Marke Jäger Web- und Ausrüstungsmaschinen für Papiermaschinenbespannungen, sowie für Draht- und Gittergewebe gefertigt.

### Customer Service

Ziel unserer Tätigkeit ist, die Produktivität unserer Kunden zu steigern und die Lebensdauer ihrer Anlagen zu erhöhen.

### Kontakt

Bei den Gruppengesellschaften und bei ausgewählten Vertretungen/Agenten der Schlatter Gruppe stehen Ihnen rund um den Globus kompetente Ansprechpartner für Verkauf, technische Beratung, Kundenservice und Administration zur Verfügung. Die Kontaktdaten finden Sie auf unserer Website [www.schlattergroup.com](http://www.schlattergroup.com).

### Schlatter Industries AG

Brandstrasse 24  
8952 Schlieren | Switzerland  
T +41 44 732 71 11  
[info@schlattergroup.com](mailto:info@schlattergroup.com)  
[www.schlattergroup.com](http://www.schlattergroup.com)