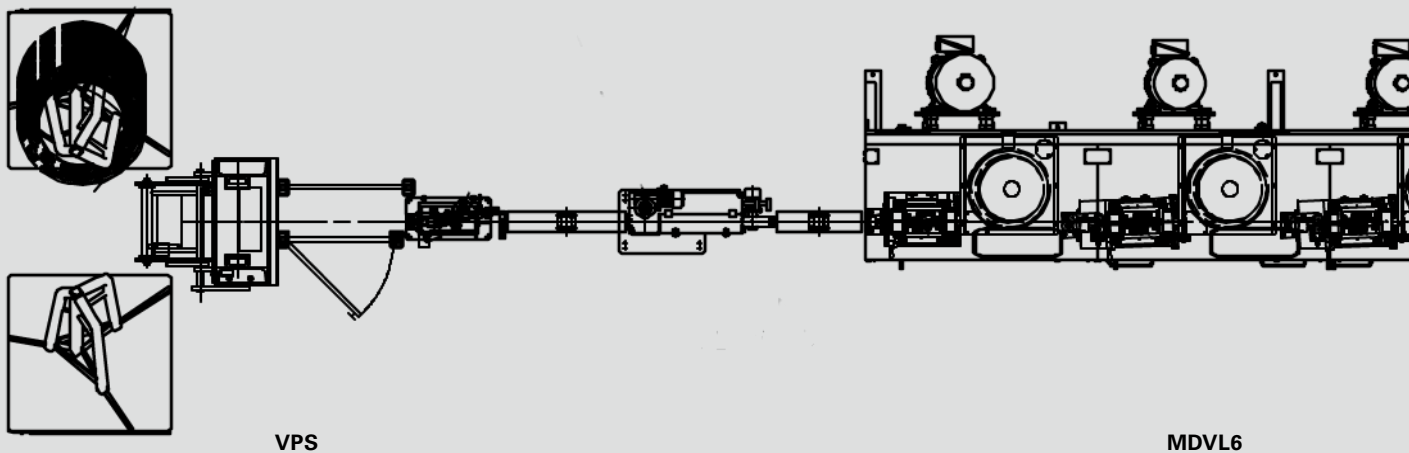


Mehrfachziehlinie MDLV und MDLH



Mehrfachziehlinie MDLV und MDLH

Mehrfachziehmaschinen mit vertikaler oder horizontaler Capstanachse für das Ziehen/Walzen kleiner und mittleren Durchmesser von Stahldrähten mit niedrigem/mittlerem Kohlenstoffgehalt, die für industrielle Zwecke, wie Nägel, verzinkten Draht, Drahtbinder usw., verwendet werden. Der Draht kann in Spulen oder vertikale Wandstiele gewickelt werden.

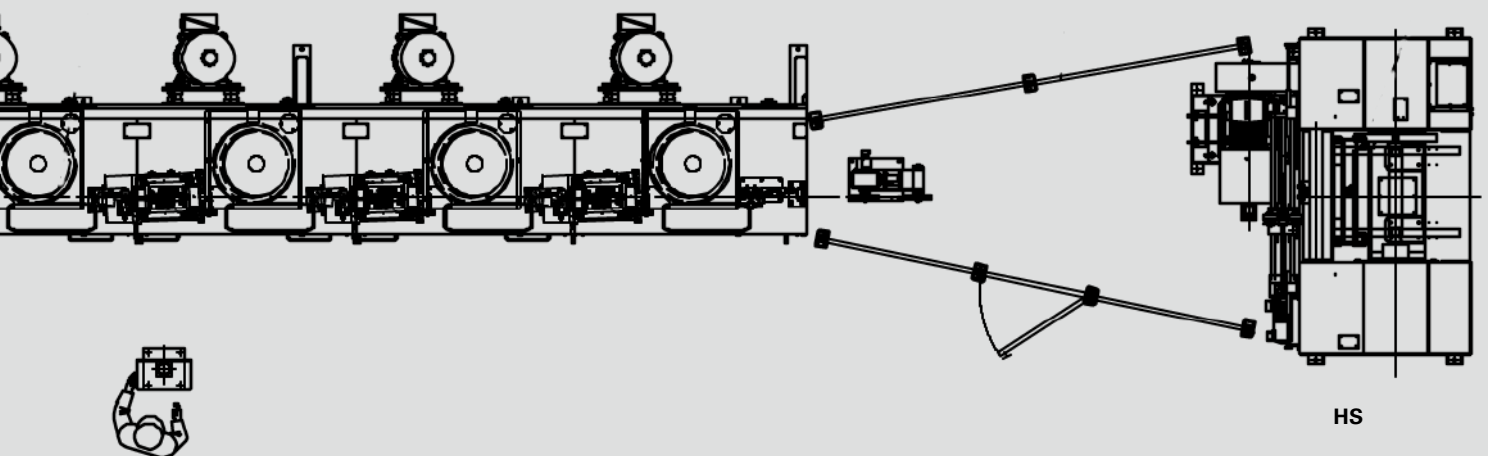




Vertikale Mehrfachziehmaschine MDV

Mehrfachziehwerkbank mit vertikaler Capstanachse zum Ziehen des Drahts durch Druckgussformen oder Mikrowalzkassetten. Sie besteht aus einer Reihe von Capstanen, vor denen die Druckgussform/Walzenkassetten und die kurzen Pendelarme installiert sind.

Die Leistung der Motoren und die Anzahl an Ziehvorrichtungen hängen vom Eintritts-/Austrittsdurchmesser des Drahts, dessen Qualität und der Anzahl an Reduktionen ab.





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.

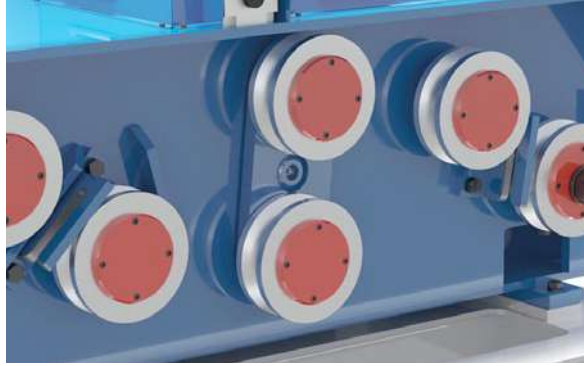
Modul VPS

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 - Entkalkung und Schmierung

Die kompakte Drahtvorbereitungseinheit umfasst ein mechanisches Entkalkungsgerät MD und eine Schmiervorrichtung LD, die gleichzeitig die Oberfläche des Walzdrahts schmieren und reinigen.

Mechanische Entkalkung MD

Das mechanische Entkalkungsgerät besteht aus einer Reihe von Rollen, welche die starke Kalkschicht durch Biegen des Walzdrahts während des Kaltwalz-/Streckprozesses brechen. Das Entkalkungsgerät ist mit einer geschlossenen Schutzvorrichtung und/oder Kalkabführung ausgestattet.

Schmiervorrichtung LD

Die LD Drahtschmiervorrichtung schmiert den Walzdraht mit Kalzium-Natriumstearatpulver und wird im Kaltwalzverfahren verwendet. Das Stearat wird kontinuierlich durch vertikale und horizontale Transportschnecken gemischt, die von motorisierten Getrieben angetrieben werden.





Vertikale oder Horizontale Mehrfachziehmaschine MDLV, MDLH

Mehrfachziehbank mit vertikaler oder horizontaler Capstanachse zum Ziehen des Drahts durch Pressformen oder Mikrowalzkassetten.

Technische Daten MDLV

- Drahtqualität: niedrig/mittel Karbonstahldraht
- Drahtdurchmessers: 1,2 – 8 mm
- Spulen- / Rollengewicht: 0,8-2,5 t

Technische Daten MDLH

- Drahtqualität: niedrig/mittel Karbonstahldraht
- Drahtdurchmessers: 2 – 9 mm
- Spulen- / Rollengewicht: 1,5 – 3 t





Automatisches vertikales Aufspulgerät AVS

Das hochmoderne vollautomatische AVS-Aufspulgerät wickelt Stahldraht auf zusammenklappbare Spulen, während gleichzeitig umreifete, 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 umreifete, 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





Horizontales Aufspulgerät HS

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

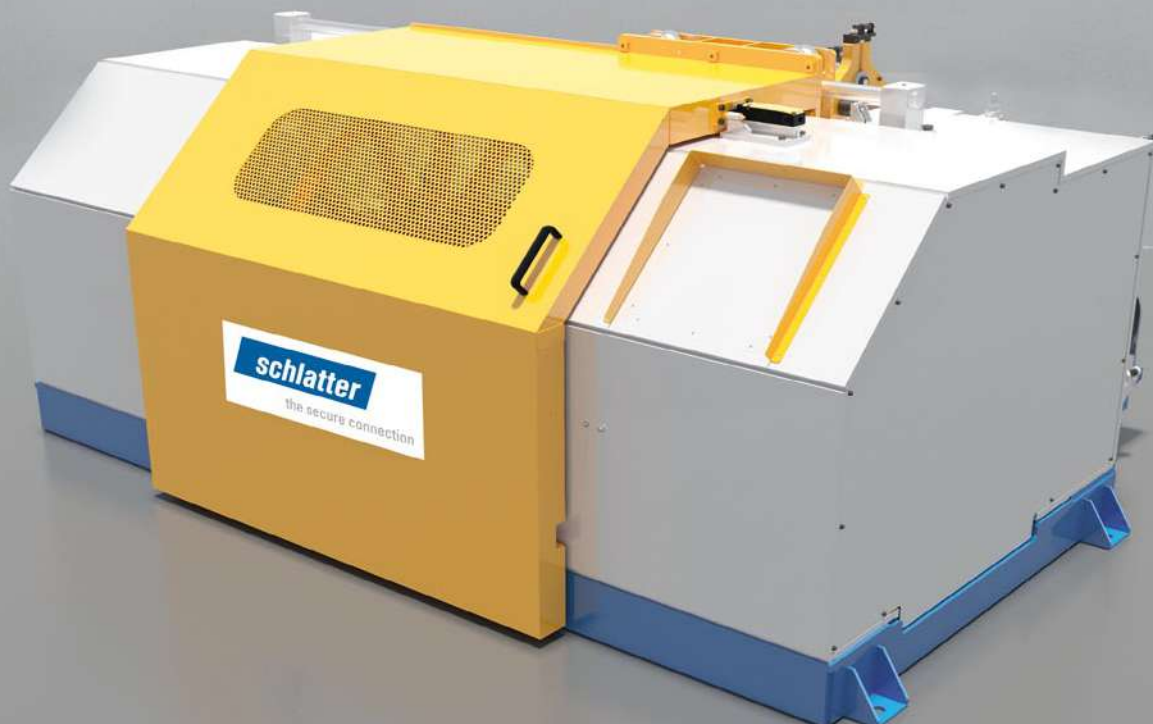
Modul HS

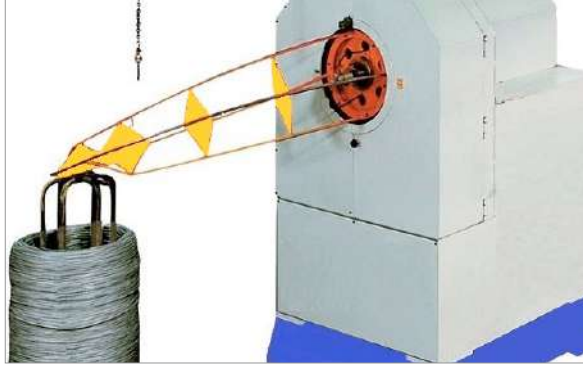
Es weist einen robusten Aufbau auf und wird mit einer Schiebetür verschlossen. Die Spulen werden durch zwei Zentrierstifte in einer horizontalen Position gehalten und einer wird durch einen hydraulischen Stellantrieb axial bewegt, während der andere von einem Wechselstrommotor angetrieben wird und rotiert.

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



Video





Horizontaler Wickler HC

Der horizontale Wickler (Prüfblock) führt die Wicklung des Drahtes auf festen Stielen durch.

Modul HC

Die Stiele sind in vertikaler Stellung positioniert, wobei sich der Ziehcapstan in horizontaler Achsenposition befindet.

Ein Arm am Capstan führt den Draht zu den Stielen. Die Stiele können auf einer rosettenförmigen Doppelplattform für die kontinuierliche Entladung der Wicklungen positioniert werden.



Sorgfältiges Reinigen und Beschichten steigert die Ziehgeschwindigkeit

Vor dem Drahtziehen sorgen die Maschinen von WiTechs für saubere und aufgeraute Drahtoberflächen. Das bringt im nachfolgenden Prozess eine Leistungssteigerung und Kostensenkung.

Drahtreinigung- und Entzunderung

Jeder Kunde hat spezifische Anforderungen an den Reinheitsgrad und die Rauheit des Drahtes. Ziehmittlrückstände auf dem Walzdraht werden auf zwei Arten entfernt - traditionell mit dem effektiven Nassbürsten oder mit der neuen Mehrstufenreinigung für hohe Durchlaufgeschwindigkeiten.

Ob Biegeentzunderung, Bürstenentzunderung oder Schleifentzunderung, sorgfältiges Reinigen steigert die Ziehgeschwindigkeit und die Ziehsteinstandzeit. Je gründlicher, desto schneller und desto besser für die Qualität des Endproduktes.

Drahtbeschichtung

Ob Nassbeschichtung oder Trockenbeschichtung: Eine homogene und reproduzierbare Schichtauflage bringt Zuverlässigkeit, die den Zieh- und Walzprozess noch produktiver machen. Qualität des Drahtes und die Lebensdauer des Werkzeuges werden dadurch erhöht.



Drahtreinigung und Drahtentzunderung



ECOCLEAN, die einzigartige, patentierte Bürstenreinigung von WiTechs

- Zum Entzundern und Entfernen von Rost nach der Bieg-/Brechentzunderung
- 24 Bürsten auf 2 Rotoren (gegeneinander drehend)
- Lange Lebensdauer von Bürsten, bis 1500 Tonnen (daher lange Standzeiten)
- Bis zu 10 m/s Ziehgeschwindigkeit
- Sehr niedrige Betriebskosten (< 1 EUR/Tonne)



Bürstenentzunderung

- Für alle Drahtqualitäten geeignet bis \varnothing 20 mm
- Zum Entfernen von Zunder und leichtem Rost mittels linear bewegenden Bürsten.
- 2 oder mehrere Bürstenpaare, um 90° zueinander versetzt angeordnet
- Hervorragende und homogene Reinigungsqualität durch spezielles lineares Bürstenandrucksystem
- Mit fortschreitendem Verbrauch automatische Nachstellung der Bürsten
- Bis zu 4,5 m/s Ziehgeschwindigkeit



Bandschleifanlage

- Für alle Drahtqualitäten geeignet bis \varnothing 20mm
- Zum Entfernen von Zunder, Rost und Oberflächendefekten mittels 1 oder 2 Schleifband (450 mm breit)
- 30%- 60% mehr Schleifbandfläche als marktüblich für besonders lange Schleifbandstandzeit und beste Produktivität
- Schleifbandgeschwindigkeit und Flyerdrehzahl unabhängig voneinander regelbar
- Bis zu 5 m/s Ziehgeschwindigkeit



Nassreinigungsanlage

- Zur Drahtreinigung und Drahttrocknung nach dem Ziehen mittels Edelstahlwolle, Heisswasser, Heissluft und Filzabstreifern
- Besonders effizientes Drahttrocknungssystem, geeignet für hohe Drahtdurchlaufgeschwindigkeiten
- Wahlweise ein oder zwei grosse Spültanks (260 Liter) mit automatischer Temperaturregelung und Füllstandsüberwachung
- Bis zu 25 m/s Ziehgeschwindigkeit

Drahtbeschichtung



Trocken-Beschichtungsgeräte

- Zum Beschichten von Draht mittels Ziehseife
- Äusserst homogene Beschichtung
- Geringer Stearatverbrauch
- Beschichtungs- und Staubabscheidungskammer mit Förderschnecken
- Filteraufsatz für staubreduzierte Produktion bei geschlossenem Stearatkreislauf



Drahtspühl- und Beschichtungsanlage

- Zum Beschichten von Draht mittels Ziehmittelträger
- Spülen, Beschichten und Trocknen in einer Einheit
- Für mechanisch entzundern oder gebeizten Draht einsetzbar
- Gehäuse und Tanks aus rostfreiem Edelstahl gefertigt
- Umfangreiche Kontroll- und Überwachungsfunktionen für einen sicheren und reproduzierbaren Prozess
- Tanks werden permanent und automatisch befüllt (automatische Füllstandsüberwachung) und beheizt (Temperaturüberwachung)

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.

Schlatter Industries AG

Brandstrasse 24
8952 Schlieren | Switzerland
T +41 44 732 71 11
info@schlattergroup.com
www.schlattergroup.com