

Abroll-Stationen, Serie 363

Ein umfassendes Programm von Abrollungen für Schleifmittel-Rollen. Verschiedene Ausführungen.

Unwind Stations, series 363

A large program of unwind stations for rolls of coated abrasives. Many different types.

Stations de déroulement, série 363

Un grand nombre de différent types de stations de déroulement pour les rouleaux d'abrasifs appliqués.

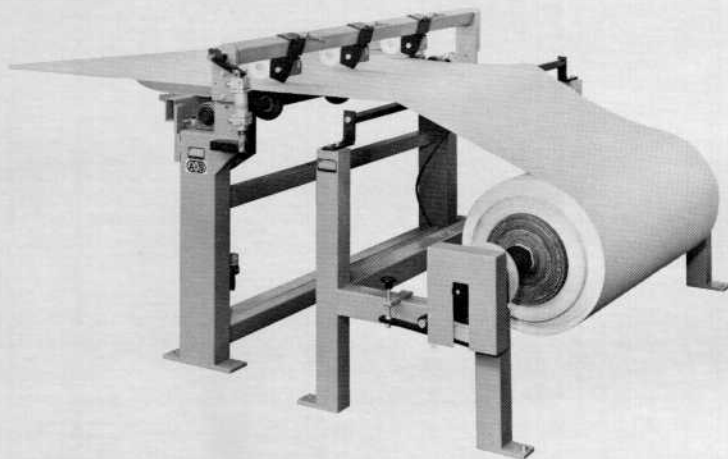


Photo:

- Abrollung 363/1650-F-KB mit automatischem Teil-Vorschub TV. Anordnung «L».
- Unwind station 363/1650-F-KB with automatic partial feed TV. Arrangement «L».
- Déroulage 363/1650-F-BK avec avancement partiel TV. Arrangement «L».

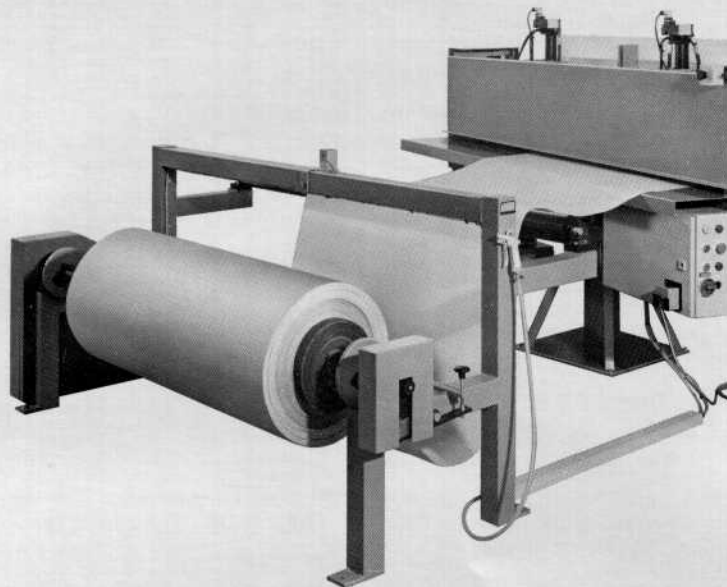


Photo:

- Abrollung 363/1650-D-KB mit automatischem Abroll-Antrieb. Mit pneumatischer Abroll-Welle. Anordnung «R». Mit Wellenschnitt-Maschine SGW-1650-R/AL.
- Unwind station 363/1650-D-KB with automatic unwind drive. Pneumatic expanding unwind shaft. Arrangement «R». With wave cutting machine SGW-1650-R/AL.
- Station de déroulage 363/1650-D-KB à entraînement automatique de déroulement. Arbre expansible pneumatique. Arrangement «R». Avec machine à couper.

Andere Abrollungen: ● Abrollungen mit einseitig freier pneumatisch expandierbarer Welle. Prospekt AA. ● Abrollungen für grössere Rollendurchmesser oder breitere Rollen. ● Einfache Abroll-Böcke für kleine Rollen, mit oder ohne automatischem Teil-Vorschub.

Other unwind stations: ● Unwind stations with pneumatic expanding shaft, free on one side. Brochure AA. ● Stations for larger roll diameter or wider rolls. ● Simple unwind stands for small rolls, with or without automatic partial feed.

Autres types de déroulement: ● Avec arbres expansibles à air comprimé, libre d'un côté. Brochure AA. ● Stations pour des rouleaux de diamètre/largeur plus grand. ● Déroulements simples pour les petits rouleaux, avec ou sans avancement partiel.

Anordnung «R», Bedienungs-Seite rechts. Oder Anordnung «L» mit Bedienungs-Seite links. Rechts und links bezieht sich auf die Lauf-Richtung des ablaufenden Bandes.

Arrangement «R», operators side on the right. Or arrangement «L» with operators side on the left. Right/left refers to the direction, in which the web is pulled off.

Arrangement «R», côté de l'opérateur à droite. Ou arrangement «L» avec le côté de l'opérateur à gauche. Droite/gauche est relatif à la direction dans laquelle le matériel est tiré.

Amacker + Schmid AG, CH-8500 Frauenfeld. Maschinen für die Verarbeitung von flexiblen Schleifmitteln zu endlosen Schleifbändern, Rollen, Bogen, etc.
Amacker + Schmid AG, CH-8500 Frauenfeld. Machinery for the conversion of flexible/coated abrasives into endless belts, rolls, sheets, etc.
Amacker + Schmid AG, CH-8500 Frauenfeld. Machines pour la conversion des abrasifs appliqués en bandes abrasives sans fin, rouleaux, feuilles, etc.



Amacker + Schmid AG

Maschinenfabrik
CH - 8500 Frauenfeld

Frauenfeld

Schweiz
Switzerland, Suisse

Abroll-Stationen Serie 363

Ein Programm mit vielen Varianten, Optionen, Zubehör:

Normal-Modell 363/1650 für Rollen bis maximal 1650 mm Breite, bis 750 mm Durchmesser und bis 750 kg Gewicht.

Die Abroll-Welle wird in die Rolle gesteckt und dann zusammen mit der Rolle in die Abroll-Station eingelegt. Keine Rollen-Verschiebung.

Typ HO, einfachste Ausführung, mit Aufnahmen zum Einlegen einer stillstehenden Welle mit Hülse und Stellringen.

Typ KB, mit Klapplagern 32/32 mm, für die Aufnahme von Expansions-Welle oder Vierkant-Welle mit Konen. Mit von Hand verstellbarer mechanischer Bremse.

Typ KP, mit Klapplagern 32/32 mm, für die Aufnahme von Expansions-Welle oder Vierkant-Welle mit Konen. Pneumatische Scheiben-Bremse.

Abroll-Wellen:

- Welle Typ H zu Station HO: Nicht-drehende Welle mit aufgesetzter Hülse von 70 mm Durchmesser und zwei Stellringen.
- Vierkant-Welle 32/32 mm mit zwei Feststell-Konen, zu Station KB oder KP. Normal 1914 mm Länge.
- Pneumatische Expansions-Welle, ca. 75 mm, betätigt mittels Druckluft-Pistole, zu Station KB oder KP. Normal 1914 mm Länge.

Unwind Stations series 363

A program with many alternatives, options, accessories:

Standard model 363/1650 for rolls of maximum 1650 mm width, up to 750 mm diameter and up to 750 kg weight. The unwind shaft is pushed into the abrasive roll and then put into the unwind station together with the roll. No axial shifting of the roll.

Type HO, simplest type. For unwind bar with loose sleeve and two collars.

Type KB with flap bearings 32/32 mm, for pneumatic expanding shaft or square unwind bar with two cones. Manually adjustable mechanical brake.

Type KP with flap bearings 32/32 mm, for pneumatic expanding shaft or square unwind bar with two cones. Pneumatic disc brake.

Unwind shafts:

- Unwind bar type H, for station type HO. Round bar with loose sleeve of 70 mm diameter and two collars.
- Square unwind bar 32/32 mm with two cones, for station type KB or KP. Standard length 1914 mm.
- Pneumatic expanding shaft approx. 75 mm, operated by an air pistol. For station KB or KP. Standard length 1914 mm.

Stations de déroulement, série 363

Tout un programme, beaucoup d'alternatives, options, accessoires:

Modèle standard 363/1650 pour les rouleaux jusqu'au maximum de 1650 mm de largeur, 750 mm de diamètre et 750 kg de poids. L'arbre est introduit dans le rouleau, puis placé dans la station de déroulement. Pas de déplacement latéral du rouleau.

Type HO, le type le plus simple, avec des fixations pour une barre de déroulement type H (arbre fix avec douille).

Type KB avec deux coussinets à clapet 32/32 mm, pour arbre expansible ou arbre carré avec deux cônes. Frein mécanique, réglable.

Type KP avec deux coussinets à clapet 32/32 mm, pour arbre expansible ou arbre carré avec deux cônes. Frein pneumatique.

Arbres de déroulement:

- Arbre de déroulement H, pour station HO: Axe fixe avec une douille diamètre 70 mm et deux anneaux de fixation.
- Arbre carré 32/32 mm avec deux cônes d'arrêt, pour station KB ou KP. Longueur standard 1914 mm.
- Arbre expansible à air comprimé, env. 75 mm, actionné par pistolet à air. Pour stations KB et KP. Longueur standard 1914 mm.

Band-Stütze für das abrollende Band, in 900 mm Höhe.

- Typ F: Festgeklebtes Stahlrohr.
- Typ D: Drehbar gelagerte Stahlrohr-Walze.

Kanten-Steuerung/Rollen-Verschiebung

- Hand-betätigte Rollen-Verschiebung mittels Handrad.
- Automatische Kanten-Steuerung 135-P für Rollen bis 300 kg Gewicht und Abroll-Geschwindigkeit bis 50 m/min.
- Automatische Kanten-Steuerung 135-H für Abroll-Geschwindigkeiten bis 100 m/min.

Automatischer Abroll-Antrieb, zu Typ KB und KP.

Abroll-Hilfe, um das Vorziehen des Bandes bei Abläng-Anlagen zu erleichtern. Hält automatisch eine Material-Schleife.

AV automatische Verstellung der Bremse entsprechend dem momentanen Rollen-Durchmesser. Nur für Typ KP.

TV automatischer Teil-Vorschub. Zu Abläng-Anlagen, bei denen das Material von Hand vorgezogen wird. Schiebt den Anfang automatisch ein Stück weit vor (durch die Schneid-Maschine), damit er leichter erfasst werden kann. Vorschub-Länge verstellbar.

Änderungen vorbehalten

Web support at 900 mm from the floor.

- Type F: Clamped-on steel tube.
- Type D: With rotating steel roller.

Edge guide system:

- Manual axial shifting of the roll by a handwheel.
- Automatic edge guide system type 135-P for rolls up to 300 kg weight and unwind speed up to 50 m/min.
- Automatic edge guide system type 135-H for unwind speed up to 100 m/min.

Automatic unwind drive, for type KB or KP.

Auxiliary unwind drive to facilitate pulling off of material in cut-to-length plants. Automatically maintains a loop.

AV automatic adjustment of the brake according to the varying roll diameter. For type KP only.

TV automatic partial feed. For cut-to-length plants, where the material is pulled by hand. Automatically advances the beginning by some length (through the cutting machine), so the operator can grab it easily. Length of partial feed is adjustable.

Subject to changes

Support de bande à un niveau de 900 mm du plancher.

- Type F: Un tube d'acier fixe, vissé.
- Type D: Un rouleau d'acier, tournant.

Déplacement latéral du rouleau:

- Déplacement manuel par une manivelle.
- Déplacement/guidage automatique 135-P pour les rouleaux jusqu'à 300 kg et vitesse de déroulement jusqu'à 50 m/min.
- Déplacement/guidage automatique 135-H pour vitesse de déroulement jusqu'à 100 m/min.

Entraînement de déroulement, pour types KB et KP.

Entraînement auxiliaire automatique, pour faciliter le tirage manuel. Pour maintenir automatiquement une boucle de réserve.

AV réglage automatique du frein selon le diamètre actuel du rouleau. Pour type KP seulement.

TV avancement partiel automatique. Pour les équipements pour couper à longueur, où le matériel est tiré à la main. Automatiquement avance un bout de matériel (à travers la machine à couper), pour que l'opérateur puisse le saisir mieux. Course réglable.

Sujet à modifications

Amacker + Schmid AG, CH-8500 Frauenfeld. Maschinen für die Verarbeitung von flexiblen Schleifmitteln zu endlosen Schleifbändern, Rollen, Bogen, etc.
Amacker + Schmid AG, CH-8500 Frauenfeld. Machinery for the conversion of flexible/coated abrasives into endless belts, rolls, sheets, etc.
Amacker + Schmid AG, CH-8500 Frauenfeld. Machines pour la conversion des abrasifs appliqués en bandes abrasives sans fin, rouleaux, feuilles, etc.



Amacker + Schmid AG

Maschinenfabrik
CH - 8500 Frauenfeld

Frauenfeld

Schweiz
Switzerland, Suisse