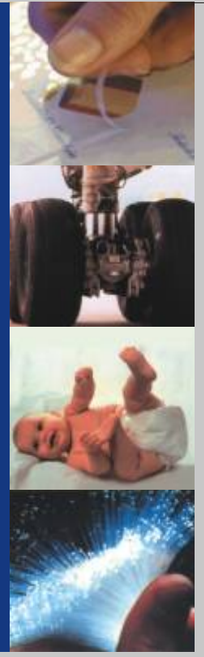
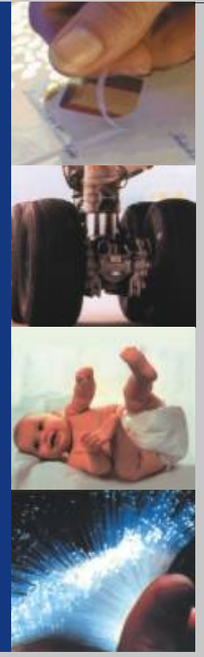
SAHM TRAVERSE SPOOLERS



SAHM TRAVERSE SPOOLERS



TRAVERSE_d/2/06

Abweichungen in der Darstellung, Änderungen von Konstruktion und Ausführung bleiben vorbehalten.

Georg Sahm GmbH & Co. KG
Maschinenfabrik

Postfach 1740
D-37257 Eschwege

Telefon: +49 5651-804 0
Telefax: +49 5651-13620

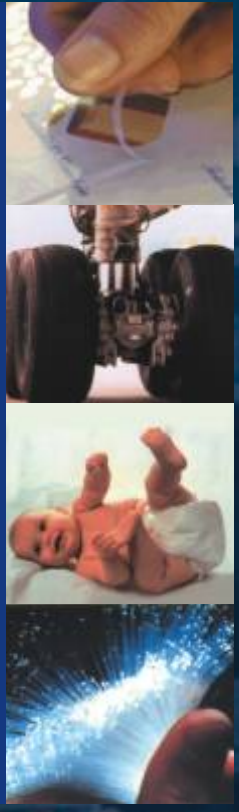
http://www.sahmwinder.de
E-mail: info@sahmwinder.de

SAHM
WINDERS+SYSTEMS

STARLINGER GROUP

SAHM
WINDERS+SYSTEMS

SAHM TRAVERSE SPOOLERS



Ihre Vorteile

Die Produktgruppe SAHM Traverse Spoolers zeichnet sich aus durch:

- Einfache Umsetzung von Kundenanforderungen
- Flexible Einsetzbarkeit für Bändchen aller Art
- Höhere Effizienz durch große Laufängen
- Erhöhte Maschinennutzungszeiten durch reduzierte Stillstandzeiten

SAHM 411 E

Marktsegmente:

- PP, PE und PET Folienbändchen, Aluminium-Verbund Folien, Gummibänder, Teflonbänder, ein- und doppelseitige Klebebänder, Papierbänder, Bänder aus Vliesstoffen

Anwendungen:

- Kabelisolierungen, Sicherheitsstreifen in Banknoten, Geschenkbänder, Klebebänder, Gummibänder für die Automobilindustrie, Zahnseide, Aufreißbändchen für Verpackungen

Technik:

Antrieb:	Spulspindel:	Frequenzantrieb
	Verlegeeinheit:	Servoantrieb
Standard Gestell:		3-etagig
Bändchenbreite:		1,6 bis 30 mm
Maximale Spulen-geschwindigkeit:		450 m/min
Bewicklungsbreite:		einstellbar bis 300 mm
Maximaler Spulendurchmesser:		400 mm
Hülsen-innendurchmesser:		29,8, 76,2, oder 152,4 mm
Bändchenzugkraft:		25 bis 300 cN oder 30 bis 1250 cN
Maximales Wickelvolumen für Hülsen mit 76,2 mm Innendurchmesser:		30 dm^3

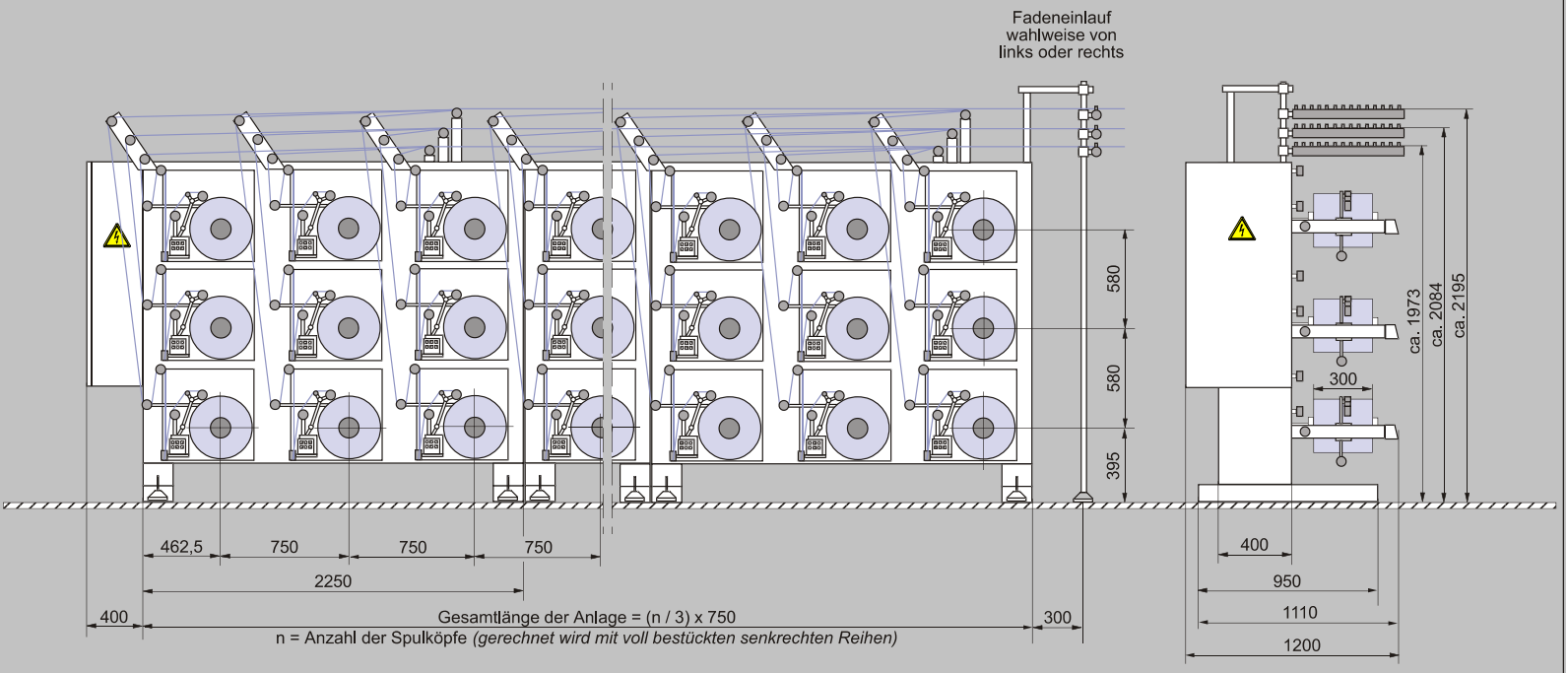
Ein Zusammentreffen aller Grenzwerte ist nicht möglich

Merkmale / Optionen:

- Nachlassende oder steigende Fadenzugkraft mit zunehmendem Spulendurchmesser
- Pneumatisch betätigter Hülsenspanner
- Optimale Geschwindigkeitsanpassung durch Kopplung an vorgelagerte Prozessschritte
- Spezial-antihaftbeschichtete Rollen bei der Verarbeitung von selbstklebenden Bändchen
- Zentral einstellbare Fadenspannung für alle Spulstellen
- Minimale Start- und Stopprampen durch Einsatz modernster frequenzgeregelter Antriebstechnik
- Kantensteuerung für einen optimalen Spulenaufbau bei konischen Flanschhülsen
- Unterschiedlichste Spulenformen durch integrierte Anwendersoftware
- Integrierte Softwareoption zur Gruppierung einer Wickleranlage
- Zentrale Prozesssteuerung zur Eingabe, Anzeige und Steuerung wichtiger Bedien- und Anlagenparameter

SAHM 411 E Aufstellungsplan (Beispiel)

Fadeneinlauf senkrecht für Spulmaterialbreiten bis 30 mm

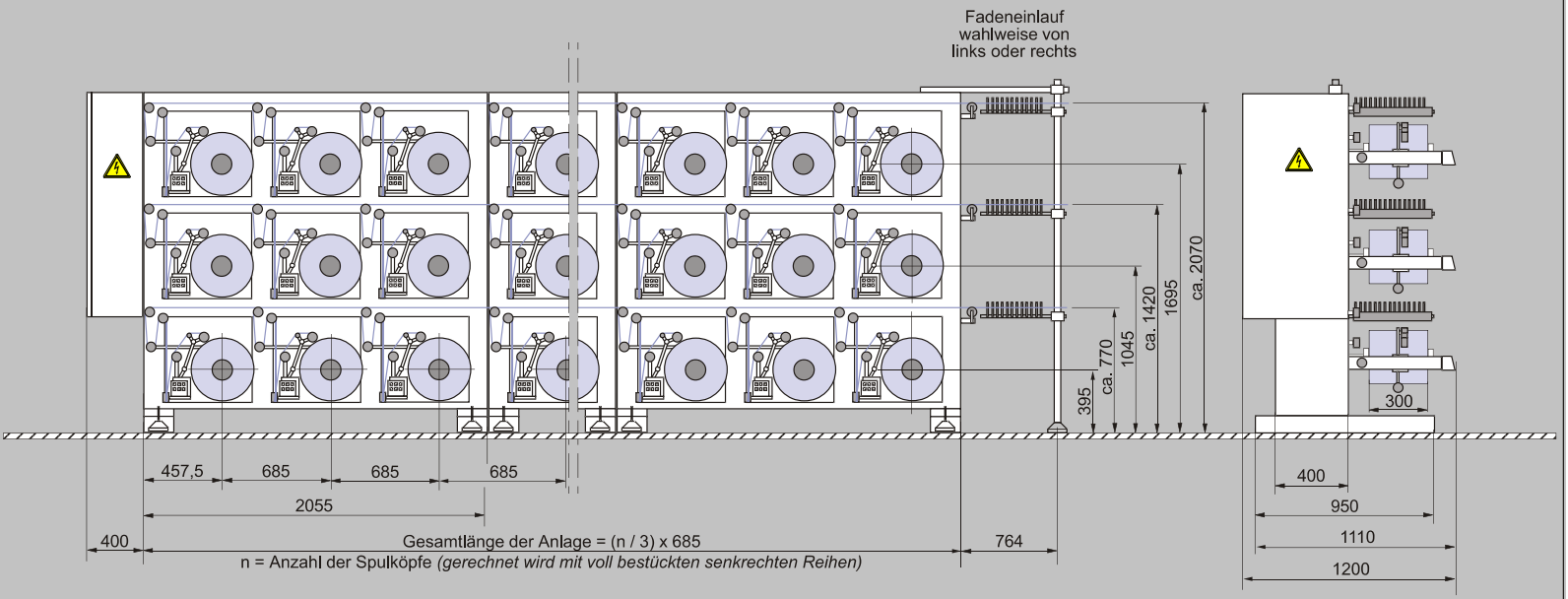


HINWEIS!
Folgende Aufstellungs-Varianten sind möglich:

a) Einseitig (Links- oder Rechtsversion)
b) Zweireihig / Rücken an Rücken
c) Zweireihig / Spindel zu Spindel

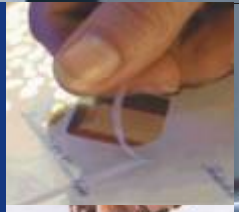
SAHM 411 E Aufstellungsplan (Beispiel)

Fadeneinlauf waagerecht für Spulmaterialbreiten bis 12 mm



HINWEIS!
Folgende Aufstellungs-Varianten sind möglich:

a) Einseitig (Links- oder Rechtsversion)
b) Zweireihig / Rücken an Rücken
c) Zweireihig / Spindel zu Spindel



Kontinuierlich laufende Produktionsanlagen erfordern große Lauflängen.
Dies wird durch Aufspulen der Bänder auf unseren Parallel-spulmaschinen ermöglicht.
Auf einer Spule lassen sich je nach Material tausende Meter aufwickeln.
Dies bedeutet längere Maschinennutzungszeiten und weniger lauflängenbedingte Stillstandzeiten.