

Walzdraht-Horizontalablauf mit Flyer



Walzdraht-Horizontalablauf

Anwendung

Der Walzdrahtablauf mit Flyer wird vor Ziehmaschinen eingesetzt, vor denen üblicherweise Schlaghaspel zur Anwendung kamen. Der Ablaufhaspel bietet besonders für das Abwickeln hochgekoelter Stahldrähte folgende Vorteile:

- geräuscharmes Abwickeln
- keine Oberflächenbeschädigung und keine Beschädigung des Schmiermittelträgers
- einfaches Handling beim Beladen
- hohe Ablaufgeschwindigkeit
- hohe Sicherheit gegen Unfallgefahr

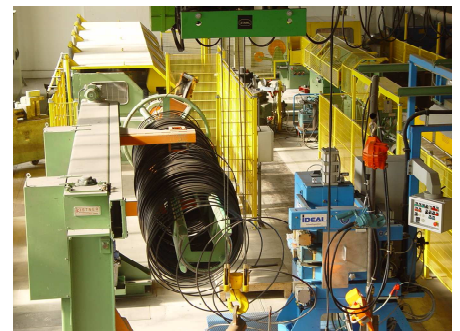
Mit angetriebenem Flyer optimal einsetzbar für das Abwickeln von Kaltstauchdrähten



Ablauf mit Bedienpult und Anspitzwalze

Arbeitsweise

Das Beladen erfolgt mittels C-Haken und Hallenkran, während des Beladens ist der vordere Stützarm hydraulisch in eine hintere Position geschwenkt, während der ablaufseitige Stützarm den Aufnahmedorn hydraulisch abstützt. Mit Hilfe eines motorisch angetriebenen Verschiebewagens werden die Coils in Richtung Flyer auf den Aufnahmedorn geschoben. Hierbei ist der ablaufseitige Stützarm in eine hintere Position geschwenkt. Der Drahtanfang des ersten Coils wird über Führungsrollen am Flyer durch die Rotorachse und weiter bis zur Ziehmaschine geführt. Ein Einzugseil mit Haftklemme erleichtert das Einfädeln der stärkeren Drahtabmessungen. Während ein Coil abläuft, wird der Aufnahmedorn mit einem weiteren Coil beladen; die Drahtenden werden verschweißt, so dass ein kontinuierlicher Betrieb gewährleistet ist.



Ablauf mit Abbrennschweißmaschine für hochgekoelte Drähte

Technische Daten

Aufnahmekapazität	3 x 1.500 kg
Walzdrahtdurchmesser	8,0 – 16,0 mm
Ablaufgeschwindigkeit	bis 4,0 m/s
Platzbedarf	11000 x 3000 x 2600 mm hoch

Technische Änderungen vorbehalten