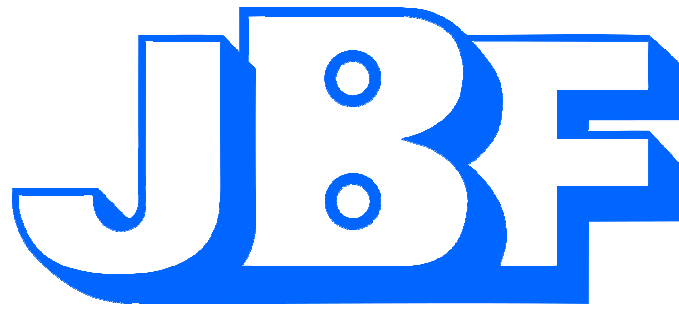
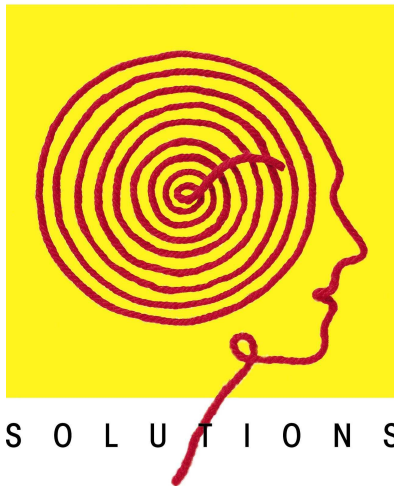




Maschinen GmbH

Knäuel-Wickelautomat HK

INTELLIGENT
YARN PROCESSING



SOLUTIONS



Picture: HK-9

Knäuel-Wickelautomat HK 9

Der elektronisch gesteuerte Knäuelwickelautomat HK, mit 6, 9 oder 12 Wickelstellen, verarbeitet im vollautomatischen Arbeitsablauf Bindfäden, Schnüre und Kordel zu Knäuel in jeder gewünschten Aufmachung von 5 bis 2000 Gramm (HK-6), 1500 Gramm (HK-9) oder 500 Gramm (HK-12).

Beim Start des Wickelzyklusses wird die Schnur durch eine halbe Wickelflügeldrehung vor den Wickeldorn gelegt. Der geschlitzte Dorn fährt nun in die Wickelposition vor und fädelt dabei die Schnur ein. Nach einigen Wickelflügelumdrehungen öffnet sich die Klemme und der Schnuranfang wird eingewickelt.

Durch das stufenlose Auffahren und Absenken des Wickeldornbalkens lassen sich alle gewünschten Knäuelformen einstellen. Während der Grundwicklung läuft der Wickeldorn mit erhöhter Geschwindigkeit, so dass ein offenes, gitterartiges Verlegemuster entsteht und somit ein voluminöses Knäuel erzeugt wird. Bei der Deckwicklung wird die Wickeldorndrehzahl automatisch vermindert und dadurch eine geschlossene Deckwicklung hergestellt. Das Verhältnis Dornrehzahl zur Wickelflügeldrehzahl kann in jeder Dornbalkenposition stufenlos verstellt und abgespeichert werden, wodurch auch „rechteckige“ Knäuel erzeugt werden können.

Die abschließende Umfangswicklung besteht aus parallel nebeneinander liegenden Windungen. Wahlweise ist die Einbindung eines Etiketts in diese Umfangswicklung möglich. Die Schnur wird in den Einziehhaken eingelegt und über das geöffnete Messer der Abschneidevorrichtung gezogen.

Das Messer fährt zurück, die Schnur wird abgeschnitten und gleichzeitig für den nächsten Wickelzyklus festgeklemmt. Der Einziehhaken fährt zurück und zieht die Schnur in Schlaufenform unter die Umfangswicklung. Durch Zurückziehen des Wickeldornes wird das Knäuel abgestreift.

Alle Knäuelparameter wie Lauflänge, Wickelbalkenposition, Wickelgeschwindigkeit etc. können in bis zu 99 Programmspeichern abgelegt werden (kürzeste Umrüstzeiten).

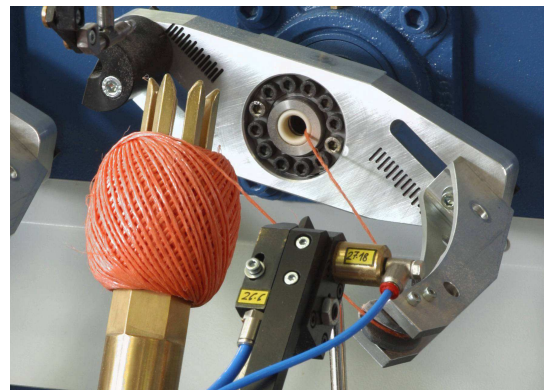
Zusatzeinrichtungen:

- Spulengatter mit Fadenbeschleunigung und Reserveanknüpfung
- Etikettiereinrichtung
- Avivageeinrichtung für Naturfasern
- Maschinenabstellung bei Fadenbruch
- Transportband mit Knäuelhochförderer
- Sicherheitslichtvorhang

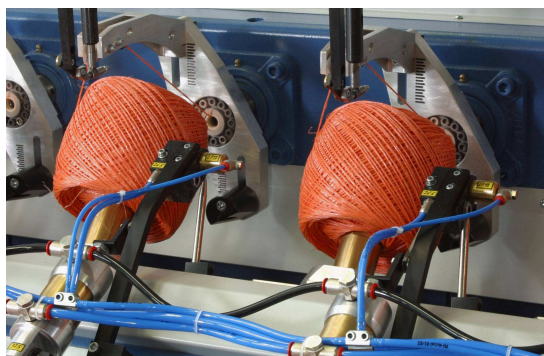
Technische Daten:

Wickelstellen	6, 9 oder 12
Spindelteil	HK-6: 440 mm, HK-9 279 mm, HK-12: 190 mm
Knäuelabmessungen	HK-6: ca. 50 bis 200 mm Ø, max. 200mm lang HK-9: ca. 50 bis 150 mm Ø, max. 130mm lang HK-12: ca. 50 bis 130 mm Ø, max. 110mm lang
Drehzahl der Wickelflügel	200 – 1200 1/min
Wickellänge	stufenlos einstellbar
Etiketten	20 bis 55 mm Ø oder max. 40 x 40 mm
Materialvorlage	zylindrische Spulen max. 300 mm Ø, 450 mm lang, oder konische Spulen zum Überkopfabzug
Anschlusswert	ca. 10 kW
Luftverbrauch	max. 2,5 m ³ /h
Luftdruck	6,0 bar
Maschinengewicht	ca. 3500 kg
Flächenbedarf	ca. 15 m ²

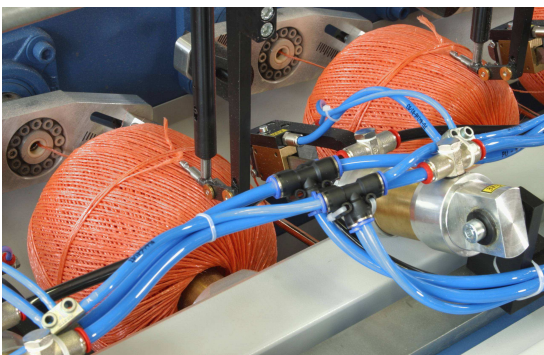
Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts vorbehalten.



Anwickeln



Grundwicklung



Umfangswicklung



Bedientableau mit Touch Panel

JBF Maschinen GmbH

Flurstrasse 8 - D-88367 Hohentengen - Tel. (0 75 72) 76 41 - 0 - Fax (0 75 72) 76 41 – 30
Internet: www.jbf-maschinen.de / E-mail: info@jbf-maschinen.de