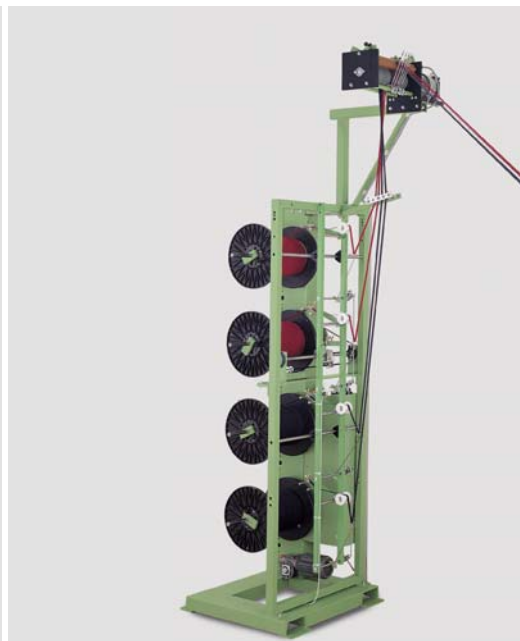
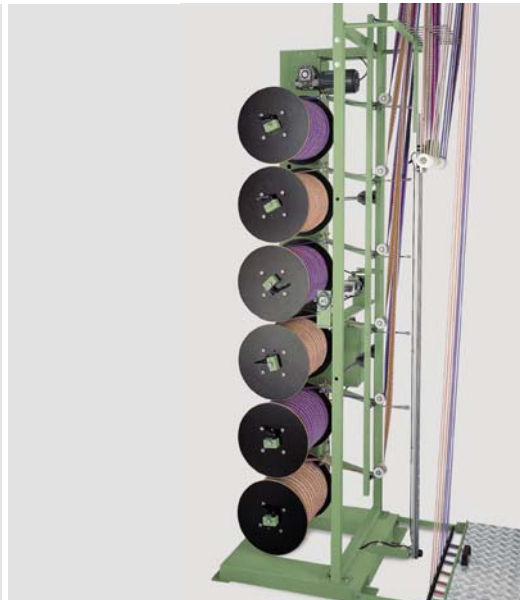


# Bandwickler

BWW / BWF

für das Parallel-Wickeln von elastischen und nicht-elastischen  
Bändern auf Spulenkörper mit oder ohne Flansch



## Konzept BWW

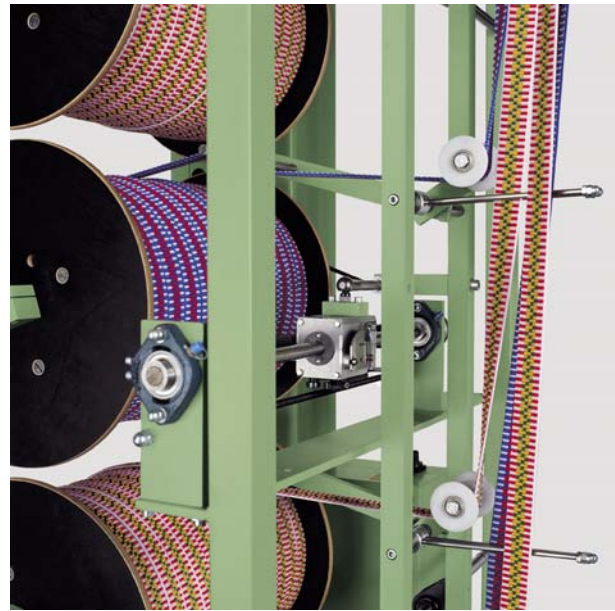
Dieser Wickler wurde speziell für die Anordnung hinter Web-/Wirkmaschinen für Schmaltextilien entwickelt. Er bietet die Möglichkeit, Bänder im Anschluss an den Web-/Wirkprozess parallel auf Jumbo-Kerne oder Flanschspulen zu wickeln.

Wickel-Start und -Stop sowie die Einstellung der Bandspannung werden durch einen Tänzer gesteuert. Verlegegeschwindigkeit und -hub sind individuell auf die Wickelkörperabmessungen einstellbar. Für einen geraden Wickelaufbau können Umkehrpunkt sowie Umkehrverzögerung der Verlegung vom Bedienpersonal leicht eingestellt werden.

Das Resultat: eine perfekte Wicklung, welche sich bestens für die hocheffiziente Weiterverarbeitung auf Aufmachungsmaschinen oder für andere Prozesse wie Färben, Thermofixieren und weiteres eignet.

## Wichtige Merkmale

- Ideale Aufmachung für die Weiterverarbeitung des Bandes. Bei vollautomatischen Wickelmaschinen kann die Effizienz bis zu 50 % gesteigert werden
- Wickelspannung einstellbar durch Tänzergewicht
- Gewickeltes Band ist frei von Knoten, Verdrehungen und Falten
- Qualitativ hochwertiges, knitterfreies Band unterstützt Weiterverarbeitungsprozesse wie z.B.
  - Färben von Satinbändern
  - Aufmachen von Band mit Drahtkanten
- Reduzierter Überwachungsbedarf des Webprozesses
- Erhöhung des Automatisierungsgrades der Weberei
- Einfache Logistik und Handhabung
- Verkaufsförderndes Aufmachungsbild für den Direkt-Verkauf größerer Metragen
- Wickeln von elastischen Bändern unter sehr geringer Spannung



Einfache und präzise Verlegeeinrichtung mit Umkehrverzögerung

## Standardausrüstung

- Frontale Bandführung
- Tänzerarm mit Start/Stop Steuerung
- Bandspannung einstellbar durch Tänzerarmgewicht
- Bandzuführung von oben
- 2 – 16 Wickelköpfe
- Zentraler Antrieb für alle Wickelstellen
- Zentrale Verlegung für alle Wickelstellen
- Für Geschwindigkeiten der Web- oder Wirkmaschine von 1 – 8 m/min



Drehmoment-gesteuerte Förderwalze für elastische Bänder oder sehr weiche Wicklungen

### Konzept BWF

Dieser Wickler wurde speziell für die Anordnung hinter einer Appretur- oder Thermofixier-Maschine entwickelt. Hier werden Bänder verschiedener Breiten und mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten parallel gewickelt. Jedes Band kann jederzeit neu angewickelt werden, ohne den Wickelvorgang der anderen Wickelstellen zu unterbrechen. Die Geschwindigkeitsdifferenz der einzelnen Wickelstellen wird von einer wartungsfreien Magnetkupplung kompensiert. Verlegegeschwindigkeit und -hub sind auf das Format des Wickelkörpers einstellbar. Der Umkehrpunkt der Verlegung kann für einen geraden Wickelaufbau leicht vom Bedienpersonal angepasst werden.

Das Resultat:

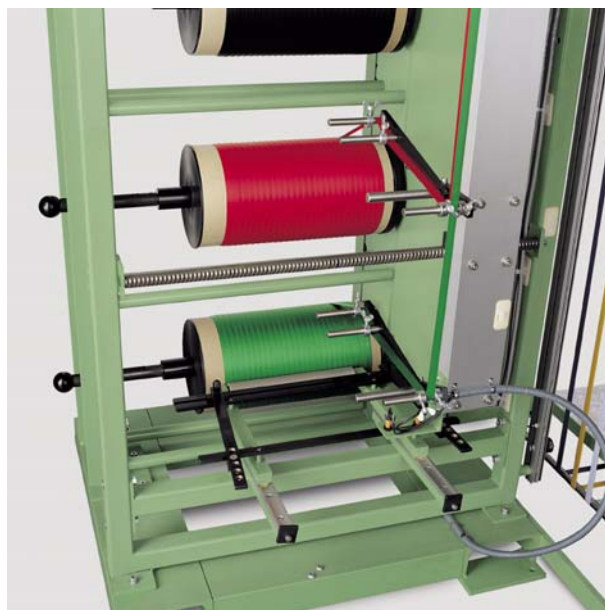
Eine perfekte Wicklung, welche sich bestens für die anspruchsvolle Weiterverarbeitung – Aufmachung oder Appretur – eignet.

### Wichtige Merkmale

- Ideale Aufmachung für die Weiterverarbeitung des Bandes. Bei vollautomatischen Wickelmaschinen kann die Effizienz bis zu 50 % gesteigert werden
- Gewickeltes Band ist frei von Knoten, Verdrehungen und Falten
- Einstellbare Wickelspannungen durch wartungsfreie Magnetkupplungen
- Reduzierter Überwachungsbedarf des Appreturprozesses
- Schnellwechsel des Wickelkörpers ohne Unterbrechung des Appreturprozesses (ein Wickelkopf in Warteposition)
- Reduktion von Ausschussmaterial
- Einfache Logistik und Handhabung

### Standard Ausrüstung

- Frontale Bandführung
- Elektromagnetkupplung pro Wickelkopf
- Einstellbare Bandspannung durch Elektromagnetkupplung
- Bandzuführung von oben
- 2 – 16 Wickelköpfe
- Zentraler Antrieb für alle Wickelstellen
- Zentrale Verlegung für alle Wickelstellen
- Für Geschwindigkeiten der Appreturmaschine von 20 – 60 m/min



Elektronisch gesteuerte Bandverlegung für bikonischen Wickelaufbau

### Optionen für BWW und BWF

- Spulenlagerung mit mechanischem Gegenlager
- Wickelkörper-Ablagegestangen
- Seitliche Bandzufuhr
- Bandzufuhr von unten mit Trittblech
- Wickelantrieb mit Drehzahlregulierung über Frequenzumrichter
- Bikonischer Wickelaufbau
- Längenmesseinrichtung
- Drehmoment-gesteuerte Förderwalze
- 2 Spulen pro Wickelachse (BWW) für das Wickeln von bis zu 32 Bändern gleichzeitig



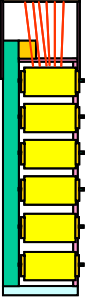
Präzises mechanische Verlege-Getriebe

# BWW / BWF

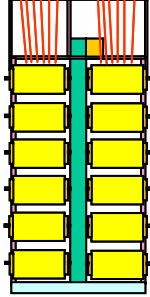
## Spulenabmessungen und Wicklertypen

max. Spulenbreite 450 mm  
 min. Kern-Innendurchmesser 22 mm  
 max. Bandbreite 30 mm, mit Überlappung bis 60 mm

### Einseitige Wickler

	Wickelköpfe	max. Ø (mm)	Wickler-Typ
	2	500	BWW 2E BWF 2E
	4	480	BWW 4E BWF 4E
	6	330	BWW 6E BWF 6E
	8	230	BWW 8E BWF 8E

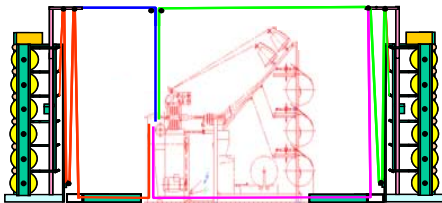
### Doppelseitige Wickler

	Wickelköpfe	max. Ø (mm)	Wickler-Typ
	4	500	BWW 4D BWF 4D
	6	480	BWW 6D BWF 6D
	8	480	BWW 8D BWF 8D
	10	330	BWW 10D BWF 10D
	12	330	BWW 12D BWF 12D
	14	230	BWW 14D BWF 14D
	16	230	BWW 16D BWF 16D

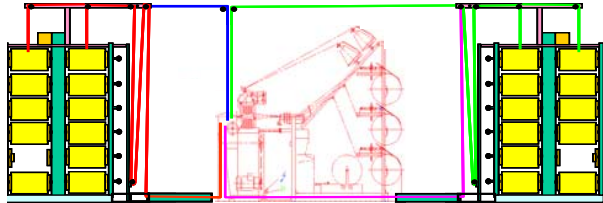
### Anordnung und Platzbedarf

Breite einseitig 950 mm  
 doppelseitig 1700 mm  
 Tiefe 950 mm  
 Höhe 3700 mm

### Frontale Bandzufuhr



### Seitliche Bandzufuhr



### Anschlusswerte

Installierte Leistung 0,5 kW  
 Netzanschluss 230 V+N+PE/50 Hz

Copyright © 2003 by Jakob Müller AG Frick  
 5070 Frick Switzerland

Gedruckt in der Schweiz. Alle Rechte vorbehalten.

Ohne schriftliche Zustimmung des Herausgebers darf kein Teil dieser Druckschrift auf irgendwelche Weise reproduziert, übersetzt oder in eine Rechnermaschinensprache übertragen werden.

Dieser Prospekt enthält Abbildungen und Daten, die als richtungweisend zu betrachten und nicht vertragsbindend sind.

## Faszination Band und Schmaltextilien Innovation Maschine

Rep.:

**Jakob Müller AG Frick**  
 5070 Frick Switzerland  
 Tel +41 62 8655 111  
 Fax +41 62 8655 777  
 www.mueller-frick.com

