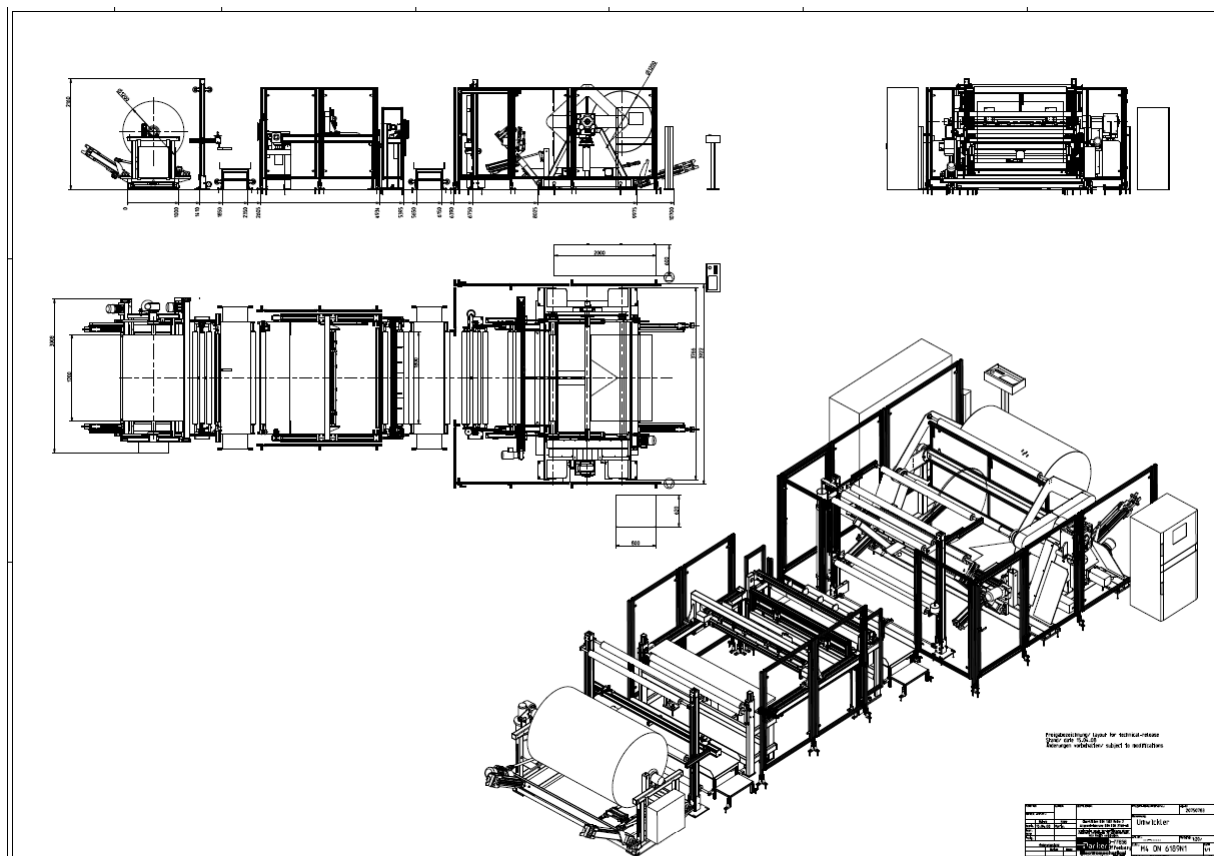


# Umwickelanlage



## Verwendungszweck und Funktion:

Verwendungszweck ist das Konvertieren von Masterrollen zu Kleinrollen. Dabei können Laufmeter der Kleinrollen frei bestimmt werden.

Die Materialbahn kann quer perforiert werden. Der Abstand der Perforierungen ist programmierbar. Dabei koppelt sich das Perforiermesser an die Geschwindigkeit der Materialbahn und perforiert ohne Materialstop „on the fly“.

Mit verstellbaren Quetschmessern wird die Warenbreite der Kleinrollen eingestellt.

Zum Wickeln der Kleinrollen dient ein Doppelwickler der als Wendewickler ausgelegt ist. Nach Erreichen der programmierten Laufmeter schwenkt der Abwickler automatisch eine neue leere Wickelhülse ein. Ein integrierter Querschneider trennt die Materialbahn. Der Anschnitt wird mit Anpresswalzen gegen die mit Kleber belegte Wickelhülse gedrückt und angewickelt.

Ein Tänzer vor dem Wendewickler steuert Wickelzug und dient als Warenspeicher beim Rollenwechsel. Somit arbeitet die Linie kontinuierlich und muss nur zum Einlegen einer neuen Masterrolle stoppen.

Zentrumsabwickler mit Rolleneinhebevorrichtung



Annähvorrichtung für neue Rolle



Querperforierer



Quetschmesser für Längsschnitt



Wendewickler mit Aushebevorrichtung



## Querschneider und Andruckwalzen



### Technische Daten der gezeigten Anlage:

Arbeitsbreite 1700mm  
Rollendurchmesser 1000mm  
Rollengewicht 300kp  
Abstand zweier Perforationen 200...3000mm  
Liniegeschwindigkeit max. 25m/min