



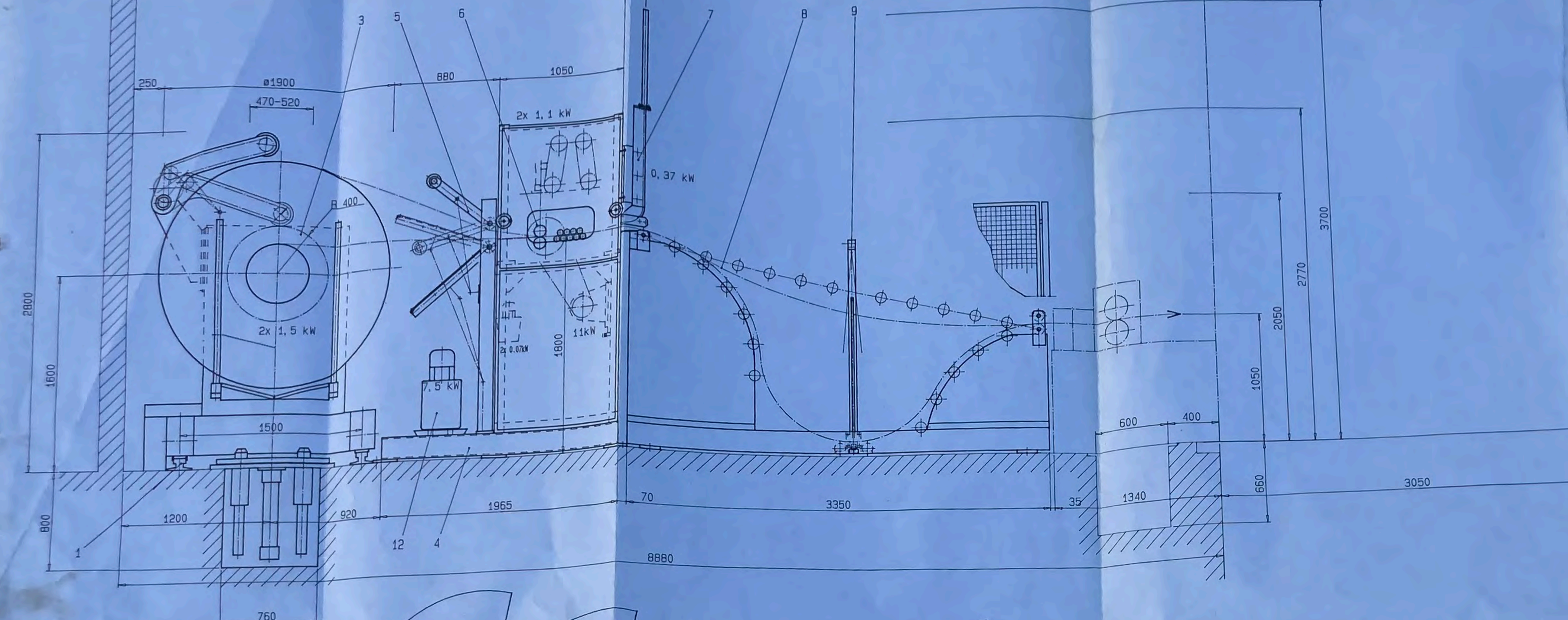
GEBR. KEMMERICH GmbH
D - 57439 Attendorn

Type: **V 100000 RM 50** Bauj.: **1998**

Masch. Nr. **9810 5** max. Bel.: **10000** kg

Anschl. Spg.: **400** V **50** Hz

Nennstrom: **40** A Schalt-Pl.: **2230**

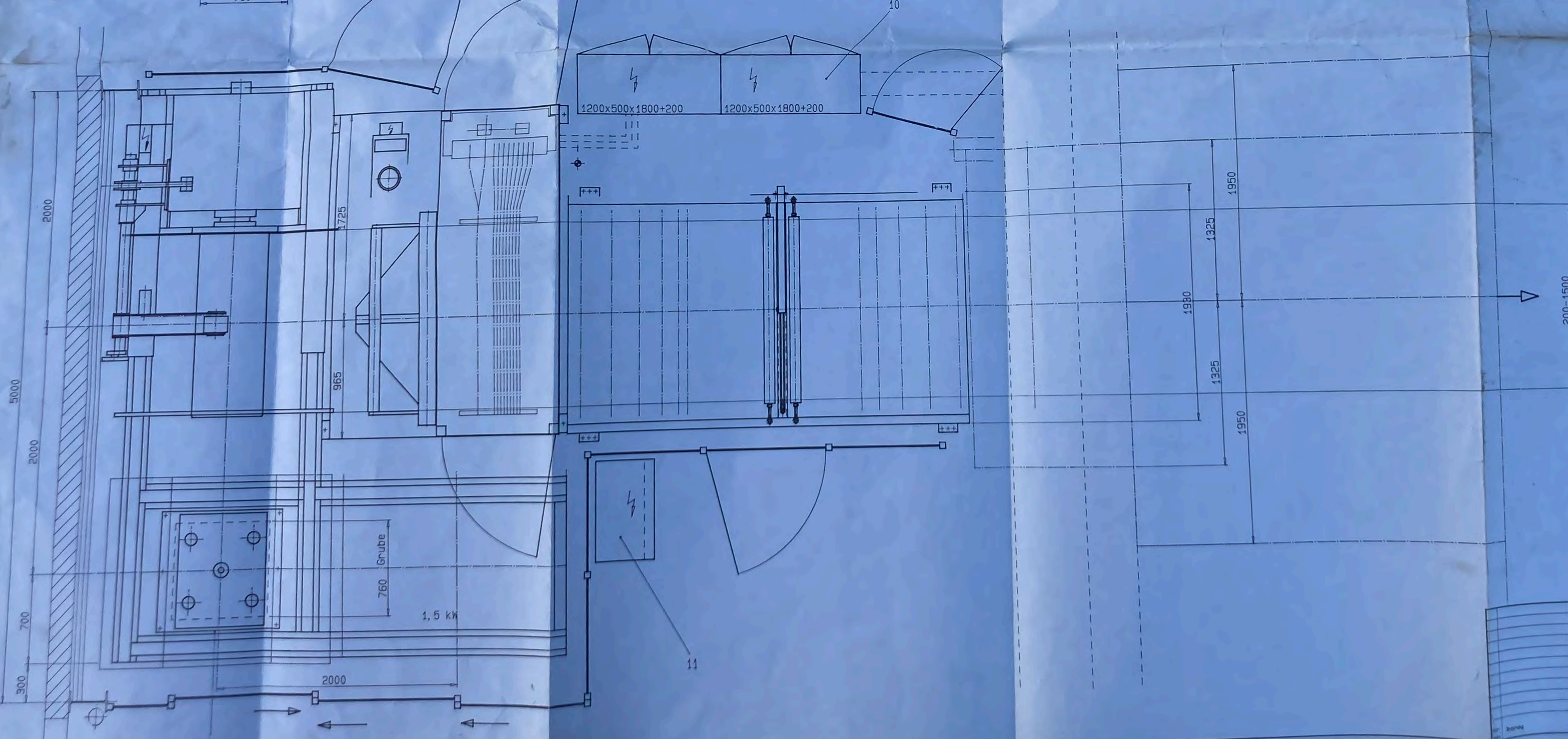


Fundamentbelastung
statische Belastung durch Maschinengewicht:

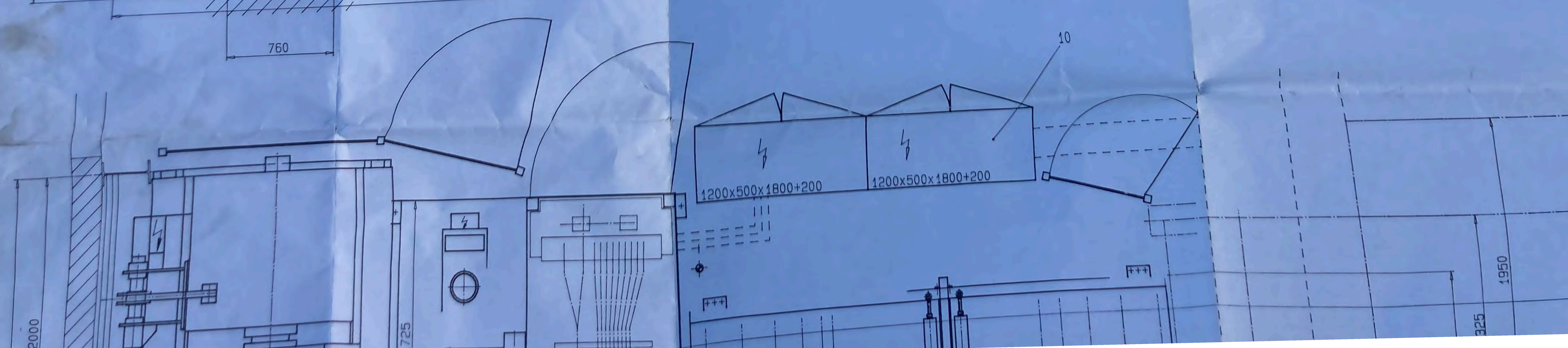
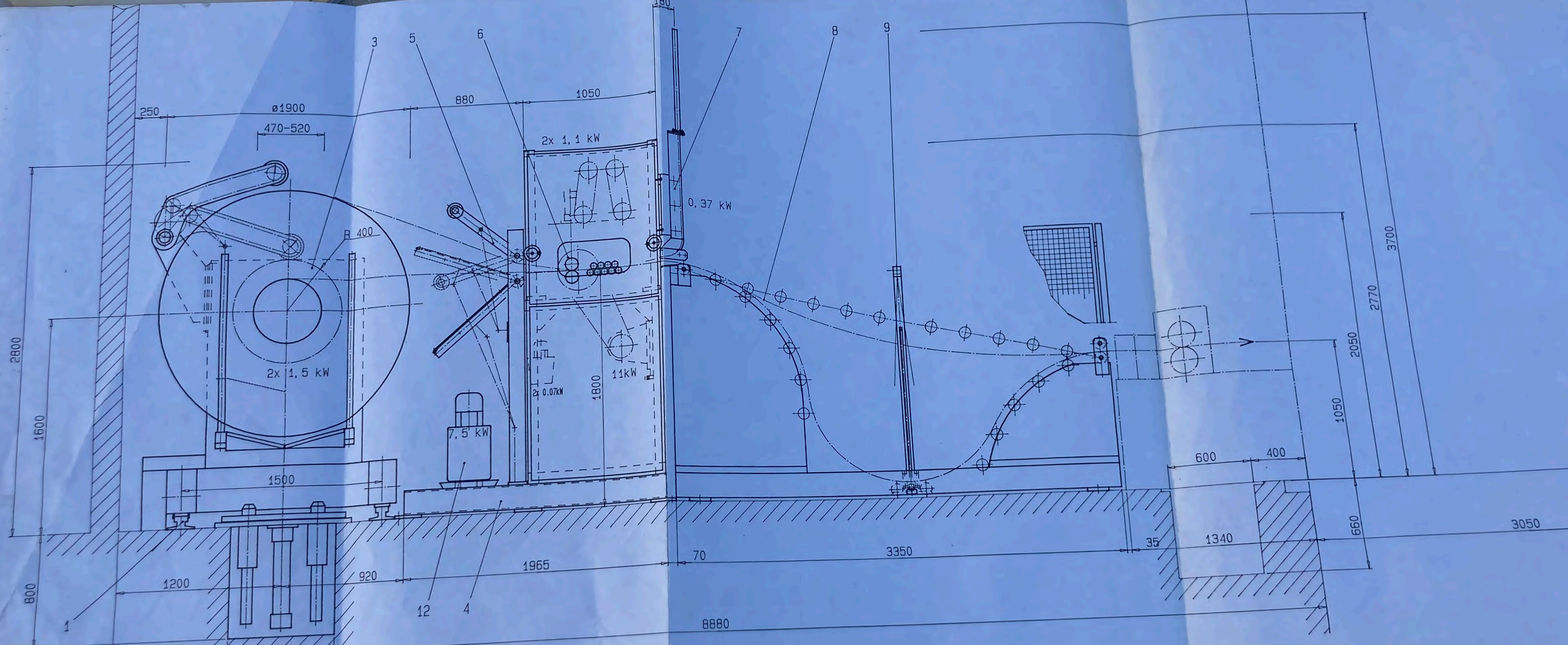
Grundgestell 1+2	ca 800 kg
Ladewagen	ca 2000 kg
Haspel	ca 5500 kg
Richtmaschine	ca 3500 kg
Übergabetisch	ca 2000 kg
Schaltschrank	ca 500 kg
Collgewicht	max. 10.000 kg

Leistungsbedarf
ges. elektr. Anschlußwert: max. 30 kW
♦ Luftanschluß: p max. 6 bar, R1/4"

Befestigung im Betonboden:
z.B. mit EXA Express-Anker 16/30 GVZ, Fa Upat
Bohrungs ø 16 mm x 140 mm tief.
Alle Befestigungsbohrungen sind erst nach dem Ausrichten der gesamten Anlage und nach dem Probelauf mit den Maschinenteilen zu verankern!



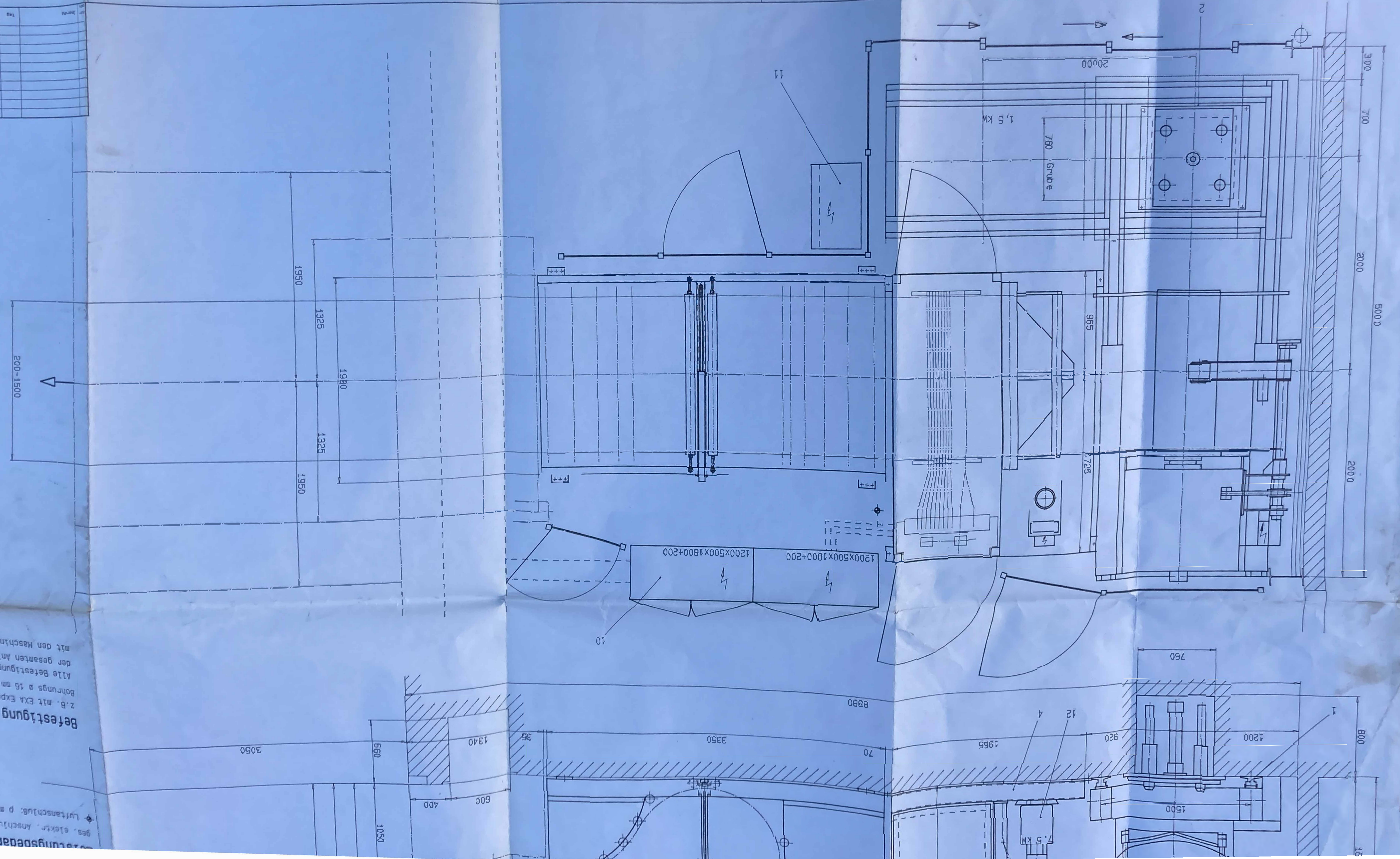
Zeichnung	Tag	Nummer	Verstärker	Werkstoff
Maßstab: 1:20 Benennung: Abwickelhaspel-Richtanlage			Zeichnung: GK-2230-00 Typ: V10000-A-S1-S H10M 50.1500	
Hersteller: WAMMERICH WÜRSTENBAU D-87438 Altendorf				



NO.	DATE	BY	CHKD.
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

...ungsbedarf
 ges. elektr. Anschluss: max.
 ... Luftanschub: p max. 6 bar, R

Befestigung im Beton
 z.B. mit EXA Express-Anker 16
 Bohrung ø 16 mm x 140 mm tie
 Alle Befestigungsbohrungen s
 der gesamten Anlage und nach
 mit den Maschinenteilen zu



Fundamentbelastung

statische Belastung durch Maschinengewicht:

Grundgestell 1+2	ca 800 kg
Ladewagen	ca 2000 kg
Haspel	ca 5500 kg
Richtmaschine	ca 3500 kg
Übergabetisch	ca 2000 kg
Schaltschrank	ca 500 kg
Coilgewicht	max. 10.000 kg

Leistungsbedarf

ges. elektr. Anschlußwert: max. 30 kW

⊕ Luftanschluß: p max. 6 bar, R1/4"

Befestigung im Betonboden:

z.B. mit EXA Express-Anker 16/30 GVZ, Fa Upat
Bohrungs \varnothing 16 mm x 140 mm tief.

Alle Befestigungsbohrungen sind erst nach dem Ausrichten
der gesamten Anlage und nach dem Probelauf
mit den Maschinenteilen zu verankern!

DIN 7168- m

Maßstab:

1: 20

Werkstoff:

Benennung:

Abwickelhaspel-
Richtanlage

1997

Tag

Name

Bearb.

09.01.

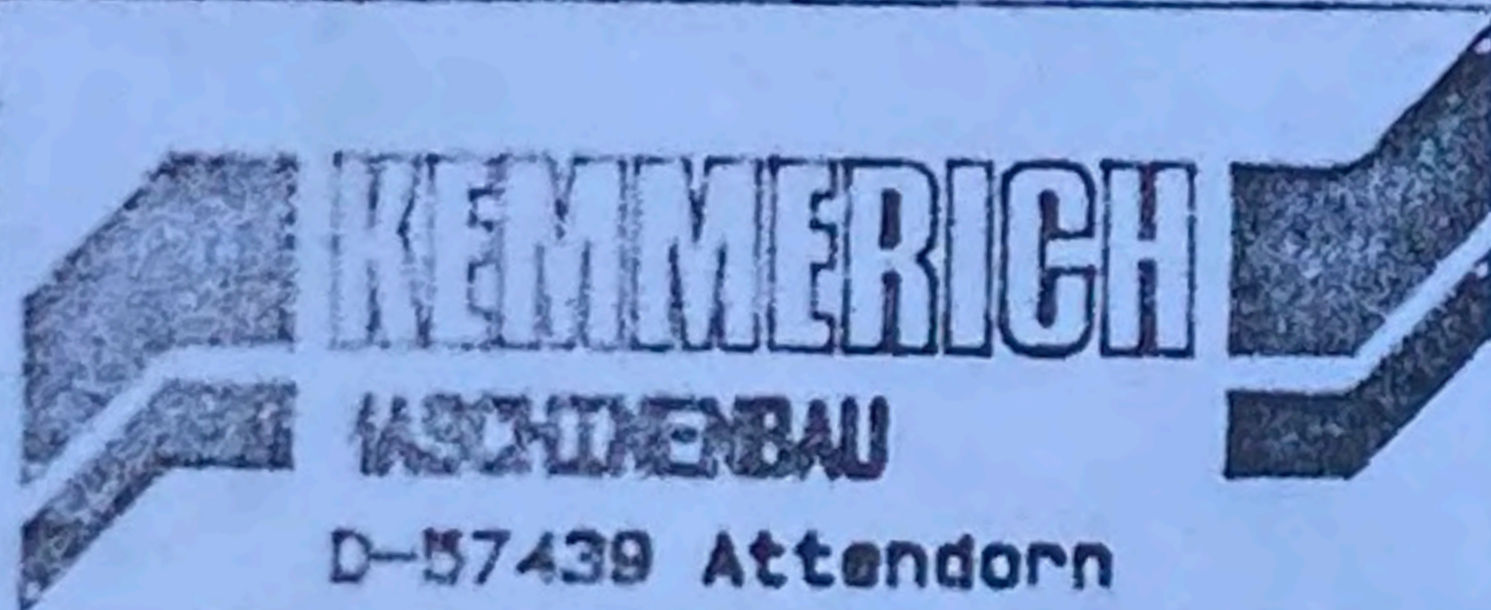
M.Siegmund

Gepr.

15.01.

G.Heller

Norm.



Zchng.-Nr.:

GKC- 2230-00

Typ: V10000-A-SH-S RMBM 50.1500 UG S

Aus-
gabe

Änderung

Tag

Name

Kom. 165.686

Kunde: M. Kutsch GmbH & Co. KG

Postfach 2 80

57426 Attendorn

**Abwickelhaspel - Richtmaschinen - Kombination
bestehend aus:**

**Abwickelhaspel Typ V 10000 A - SH - 1500 - S
und Richtmaschine Typ RMBM 50.1500 UG - S
montiert auf gemeinsamen Untergestell**

- =====
- Aufbau und technische Beschreibung
 - Aufstellungsplan GKC - 2230 - 00 mit Liste
 - Aufstellen der Richtmaschine
 - Einstellen der Richtmaschine
 - Wartungsanleitung allgem.
 - Wartungsanleitung Nord-Getriebemotoren
 - Schmierung Rollenkette und Gelenkwelle
 - Betriebsanweisung Elektromagnet-Zahnkupplung
 - Betriebsanweisung pnuematische Scheibenbremse
 - Pneumatikschaltplan GK4-2143/2012 - 70
 - Betriebsanleitung Zentralschmierung
 - Technische Dokumentation Hydraulik-Aggregat
 - Hydraulikschaltplan GK3 - 2230 - 80
 - Betriebsanleitung Lenze-Getriebe
 - Betriebsanleitung Lenze-Gleichstrommotore
 - Elektroschaltplan GK3 - 2230 - 60

- Abwickelwagen - Richtmaschinen - Kombination
bestehend aus
- Abwickelwagen Typ V 10000 A - SH - 1500 - S
- Positioniersteuerung GEL 8810/8110 - Kurzanleitung
 - Positioniersteuerung GEL 8810/8110 - Bedienungshandbuch
(sep. A5-Ordner)
 - Betriebsanleitung Siemens-Schütz
 - Betriebsanleitung Siemens - Schützsicherheitskombination
 - Betriebsanleitung Sonar - Sensor
 - Sonar - Auswertgerät 2
 - Kurzbeschreibung Umrichter Reihe 8210
 - Betriebsanleitung Umrichter Reihe 8210
 - Zusatz zur Betriebsanleitung Umrichter Reihe 8210
 - Betriebsanleitung Bremseinheit Reihe 8250
 - Zusatz zur Betriebsanleitung Stromrichter Reihe 4900
 - Betriebsanleitung Stromrichter Reihe 4900

**Abwickelhaspel - Richtmaschinen - Kombination
bestehend aus:**

**Abwickelhaspel Typ V 10000 A - SH - 1500 - S
und Richtmaschine Typ RMBM 50.1500 UG - S
montiert auf gemeinsamen Untergestell**

=====

Abwickelhaspel Typ V 10000 A - SH - 1500 - S

vertikale Bauart

in stabiler Kastenkonstruktion

mit Hilfsantrieb über Stirnrad-Getriebemotor

mit elektromagnetischer Zahnkupplung

für Rechts- und Linkslauf über Tipp-Betrieb

mit pneumatischer Scheibenbremse als Schleif- und Stoppbremse

Bremsscheiben Ø 610 mm, Bremszange Typ MRK, federbetätigt,

Bremsmoment 1400 Nm

mit Druckregler, Tasterventil und Magnetventil

Schnelllüftung über Elektro-Magnetventil

Steuerspannung 24 V, GS

mit zentraler Innenverstellung der Hasepelkrone über

hydraulisches Schiebekeilsystem mit Tipp-Betrieb

Spreizbereich ca. 470 - 520 mm

3 Tragsegmente überdreht, ca. 1520 mm lang

je Tragsegment mit 1 Bandbegrenzungsstück

in stabiler Ausführung

Ronden Ø 1900 mm

für Bandbreite 200 - 1500 mm

belastbar bis 10000kg

mit zusätzlich automatisch zuführbarem Materialgewinn am Auslauf der
mit Vorwahlpotentiometer im Schalterpult am Bandübergabetisch
mit Tipp-Betrieb „vor“ - „zurück“ zum Einrichten des Bandes
mit „Aus“ für Verarbeitungsmaschine über Federendschalter die Maschine
bei zu kleiner Bandschleife wie vertikal bewegt.
mit Schalterpult vor dem Ladewagen und separatem Schaltschrank
hinter dem Bandübergabetisch Linearführung, Spindel und Getriebemotor
die gesamte Schaltung ist auf eine SPS-Steuerung der Fa. Siemens aufgebaut
den Reinigungswalzen gegen die rückdrehbaren Richtwalzen zieht.

Die Richtmaschine ist ausgerüstet mit 9 Richtwalzen und einem Paar
Einzugswalzen. Zur leichteren Einführung des Bandanfangs ist die obere
Einzugswalze über ein Tasterventil mit pneumatischer Lüftung ausgerüstet.

Die oberen Richtwalzen sind im Walzenstuhl keilförmig über 2
frequenzgesteuerte Drehstrom-Getriebemotoren und 2 Winkelkodierer
zustellbar (Blocksystem). Eine parallele Einstellung der Walzen ist dadurch
gewährleistet.

Die Einstelltiefe und die Einstellwerte werden an einem Positionierkontroller
digital angezeigt bzw. über Tasten eingegeben.

Einstellgenauigkeit 1/100 mm.

Einstelldaten für 800 Sollwerte je Achse können netzausfallsicher abgespeichert
werden. Der obere Richtwalzenstuhl kann zu Reinigungszwecken ca. 90 mm
gelüftet werden.

Die Richt- und Zugwalzen sind gehärtet, feingeschliffen und in Nadellagern
gelagert. Der Antrieb aller Richt- und Zugwalzen erfolgt synchron über ein
Zahnradgetriebe und Gelenkwellen. Zahnräder gehärtet und geschliffen.

Richtmaschine mit 2 Zentralschmierungen der Nadellager und der Gelenkwellen
mit elektrischer Ölumlaufpumpe.

Ein- und Auslaufseite der Richtmaschine mit 2 einstellbaren vertikalen
Führungsrollen über Gewindespindel mit Handrad.

mit zusätzlich automatisch zufahrbare Reinigungseinheit am Auslauf der Richtmaschine

Im Reinigungsfall wird ein Filzstreifen in die rückwärts laufende Maschine eingeführt und horizontal sowie vertikal bewegt.

Die Querbewegung erfolgt über Linearführung, Spindel und Getriebemotor. Die Längsbewegung erfolgt über einen direktwirkenden Hydraulik-Zylinder der den Reinigungsstreifen gegen die rückdrehenden Richtwalzen zieht.

mit pneumatischen Bandübergabetisch

Rollenbahnlänge ca. 3600 mm

Auslaufhöhe Richtmaschine ca. 1800 mm

Einlaufhöhe Walzenvorschub 1050 mm + 150 mm höhenverstellbar

Am Auslauf des Bandübergabetisches mit speratem Schaltpult für Tippen vor/ Automatik/Not Aus/ und Poti

gemeinsames Untergestell

in Schweißkonstruktion

für den Anbau der Abwickelhaspel und der Richtmaschine
freie Flächen mit Tränenblechen abgedeckt

Versorgungsleitungen für Hydraulik und Elektrik im Untergestell verlegt

Elektrische Verkopplung mit der Pressensteuerung erfolgt nach Absprache

mit Schutzzaun hin. der Bandanlage bis zur Presse mit zwei Flügeltüren,

vor dem Bereich "Ladewagen" mit Schiebetür und vor dem Bandübergabetisch

mit einer Flügeltür, alle Türen mit Endschalterabsicherung