



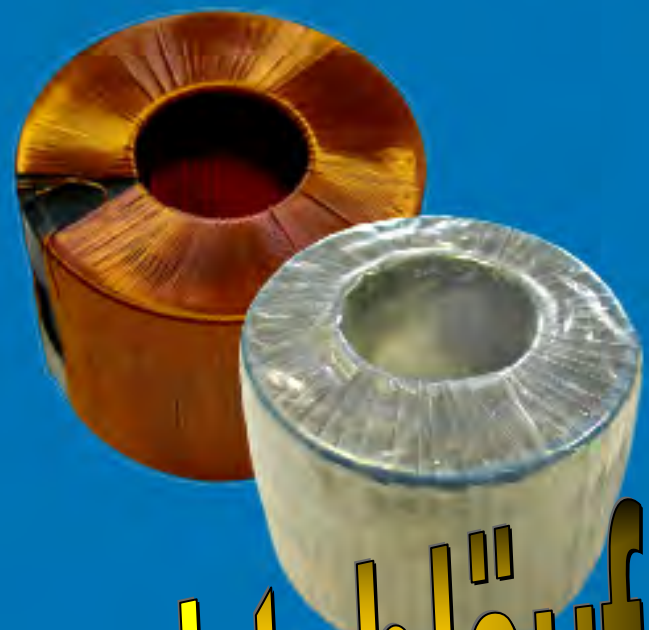
**F.U.R. Wickeltechnologie GmbH**  
**Berlin-Weißensee**



Aus dem  
umfangreichen  
Produktionsprogramm  
von F&R

**Drahtabläufe**

Wire dereeler



**Drahtabläufe**



# F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH

## ÜBER 100 JAHRE KNOW HOW UND INNOVATION

D

Die F.U.R. Wickeltechnologie GmbH, gegründet am 01.12.2003, ist ein Unternehmen, das sich mit der Entwicklung und der Produktion von Wickelmaschinen u.a. für die Elektroindustrie beschäftigt.

GB

The F.U.R. Wickeltechnologie GmbH, founded on December 1, 2003, is a company that occupies itself with the development and manufacture of winding machines, among other for the electrical industry.



Langhansstr. 127-128, D-13086 Berlin

Alle Rechte des Know-Hows der ehemaligen internationalen Unternehmen "Ramm", "Kandulla" und "Froitzheim und Rudert" werden bei uns exklusiv vermarktet. Wir haben somit auch ausschließlich die Berechtigung, diese Programme fortzuführen und Ersatzteile für die jeweiligen Produkte zu liefern.

Durch die Innovation traditioneller Produkte wird somit eine noch stärkere Präsenz auf dem Weltmarkt erreicht. Die Kompetenz und Erfahrung in unserer Branche drückt sich durch die Vielzahl von Patenten aus, die auch heute noch zukunftsorientiert sind. Diese Patente dienen unserem jungen, ingenieur-technischen Team als innovative Grundlage der Entwicklung neuer und der Weiterentwicklung bestehender Produkte.

Unsere kundenorientierte Firmenpolitik beweist durch positive Erfolgsquoten, dass unser Unternehmen, das internationale Niveau entscheidend mitbestimmt.

Wir bieten Ihnen gerne unsere Unterstützung bei der Lösung Ihrer Produktions- und Entwicklungsprojekte an.

Produktinnovation, Qualität, Flexibilität und Liefertreue sind die Eckpfeiler unseres Erfolges.

All rights regarding the „know how“ of the former international organisations: "Ramm", "Kandulla" and "Froitzheim und Rudert" are exclusively marketed by us.

Therefore we also possess the exclusive rights to continue these programs and to deliver spare parts for these products.

Through innovation of traditional products we reached hereby an even stronger presence on the world market. The competence and experience in our field is expressed by the multitude of patents which are future oriented even by today's standards. These patents are the innovative basis for our young technical engineering team to develop new products and improve existing ones.

Our customer-driven company policy proves by its high success rates that our firm influences decisively the international level.

We would be pleased to offer you our support in solving your production and development project's needs.

Wir sind in der Lage, sämtliche Wickelmaschinen der Elektroindustrie entsprechend Ihren Mustern anzufertigen und zu liefern.

Wir würden uns freuen, wenn Sie uns Ihr Vertrauen entgegen bringen würden.

We are able to construct and supply – in accordance to your samples – every winding machine type of the electronics industry.

We would be happy if you would give us your confidence in the future.

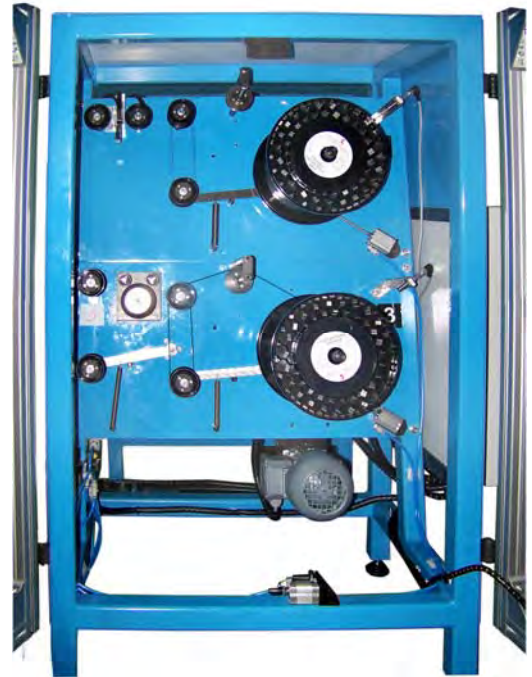
---

### F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
☎ 030/ 925 44 11      ♦      Fax 030/ 926 92 62



# ATM 2



Der Ablauf ATM 2 basiert auf der Grundlage des Mehrfachablaufgestells ATM12.

Eine konstante Drahtabzugskraft wird über ein federbelastetes Tänzersystem und einem elektronisch geregelten Bremssystem realisiert. Als Regelbremsen werden Hysteresebremsen eingesetzt. Die Tänzerposition wird optoelektronisch erfasst (optischer-Sensor, Abstandsmessung) und an das Bremsregelsystem übergeben und ein entsprechender Bremsstrom erzeugt.

Das geregelte Bremssystem ermöglicht hohe Umspulggeschwindigkeiten bei hoher Spulqualität.

Im Falle eines Drahrisses bzw. bei Drahtende erfolgt über eine Drahrisschaltung ein Schnellstopp (alle in Einsatz befindlichen Ablaufeinheiten werden gebremst).

Ein „NOT-STOP“, über Umspulmaschine realisiert, wird über eine Permanentmagnetbremse ausgeführt.

The dereeler ATM 2 is based on the principle of the multiple dereeler ATM12.

A constant wire pulling tension is realized by a spring guided dancer system and an electronically steered braking system. Hysteres brakes are used for regular braking. The dancer position is optoelectronically recognized (optical sensor, distance measurement) and turned over to the braking steering system. A corresponding braking flow is created.

The regulated braking system makes high spooling speeds possible with guaranteed high quality of the spools.

In case of wire rapture, respectively end of wire a fast stop occurs over a wire rapture switch. (All dereeling units in use are stopped).

An "Emergency-Stop" realized over the dereeling machine, is executed by a permanent magnet brake.

Technische Daten	ATM 2	Technical Data
<b>Wickelmaterial</b>		<b>Winding material</b>
Draht-Ø	0,05 – 0,8 mm	Wire range
Drahtlängenmessung	Laser	Range of wire metering
<b>Körperabmessungen</b>		<b>Core measurements</b>
Wickel- Ø	Max. 250 mm	Winding-Ø
<b>Spulgeschwindigkeit:</b>	ca. (appr.) 2 m/sec.	<b>Winding speeds</b>
<b>Wickelmoment</b>	1 – 10 Nm	<b>Winding torque</b>
(abhängig vom Draht Ø)		(depending on diameter of wire)

Allgemeine Angaben		General data
<b>Pneumatischer Anschluss</b>	6 bar	<b>Pneumatic connection</b>
<b>elektrischer Anschluss</b>	230 V 50 Hz ca. (appr.)	<b>Mains connection</b>
<b>Leistungsaufnahme</b>	0,6 – 1,5 KW	<b>Power consumption</b>
<b>Platzbedarf (L x B x H)</b>		<b>Space required</b>
<b>Masse</b>	ca. (appr.) 80-130 kg	<b>weight</b>

Standardausrüstung	Standard Equipment
<b>Antrieb</b> elektronisch geregelter Drehstrombremsmotor (ca. 4 kW / 400 V)	<b>Drives</b> Three-phase motor controlled with brake. (4 KW / 400 V)

## F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
 ☎ 030/ 925 44 11 • ☎ Fax 030/ 926 92 62



# Serie ATM

ATM 8/1



Beispielaufbau / Structure of example



ATM 12-16



ATM 16-25



**F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH**

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
☎ 030/ 925 44 11 ♦ Fax 030/ 926 92 62



Die Abläufe ATM 8-12-16 sind Mehrfachablaufgestell, mit bis zu 16 als kompakte Baugruppe ausgeführten Einzelablaufstellen. Jede Ablaufeinheit arbeitet als getrenntes System. Somit können bis zu 16 Einzeldrähte zu einem Fach zusammengefasst und umgespult werden (Anzahl der Einzeldrähte des Faches beliebig).

Eine konstante Drahtabzugskraft wird über ein federbelastetes Tänzersystem und einem elektronisch geregelten Bremssystem realisiert. Als Regelbremsen werden Hysteresebremsen eingesetzt. Die Tänzerposition wird optoelektronisch erfasst (optischer-Sensor, Abstandsmessung) und an das Bremsregelsystem übergeben, und ein entsprechender Bremsstrom wird erzeugt.

Das geregelte Bremssystem ermöglicht hohe Umspulggeschwindigkeiten bei hinreichender Spulqualität (Erfüllung des „Durchhangtestes“ auch „Catenary Test“ genannt, siehe techn. Daten).

Im Falle eines Drahtisses bzw. Drahtende erfolgt über eine Drahttrisschaltung ein Schnellstopp. (alle in Einsatz befindlichen Ablaufeinheiten werden gebremst)

Ein „NOT-STOP“ wird über eine Permanentmagnetbremse realisiert.

The dereelers ATM 8-12-16 are multiple dereeling unit with up to 16 component group of 16 individual dereelers. Every dereeler operates as an autark system. Thus, up to 16 individual wires can be combined in a compartment and dereeled (number of individual wires of compartment is at customer's discretion).

A constant wire traction force is realised by means of a spring-load dancer system and an electronically regulated brake system. As regulating brakes, hysteresis brakes are used. The dancer position is registered optoelectronically (optical sensor, distance measurement) and indicated to the brake regulation system which generates the respective brake current.

The controlled brake system enables high spooling speeds with sufficient spooling quality (tested with „Catenary Test“, also see technical data).

In case of wire rupture or end of wire, a fast stop is activated with a wire break control (all dereeling units in use are stopped)

An „EMERGENCY STOP“ is effected by means of a permanent magnet brake.

Technische Daten		Technical Data
<b>Wickelmaterial</b>		<b>Winding material</b>
Runddraht-Ø	0,1 – 0,7mm	Round wire range
<b>Körperabmessungen</b>		<b>Core measurements</b>
Wickel- Ø	max 250 mm	Winding- Ø
<b>Anzahl der Drähte</b>	<b>Max. 16</b>	<b>Number of wires</b>
<b>Max. Spulgeschwindigkeit:</b> Abhängig vom Bobbin-Ø, vom Draht-Ø und der Drahtfachbreite	12 m/s	<b>Max. bobbin speed:</b> Dependent of bobbin Ø, of wire Ø and of wire compartment width
<b>Drahtkraft je Draht</b>	3-20N	<b>Wire force per wire</b>

Standardausrüstung	Standard Equipment
<b>Steuerung</b> Kombinierbar an die Aufspulmaschine	<b>Machine control</b> Connectable to the spooling machine
<b>Antrieb für Bremse</b> Geregeltes Hysteresebremssystem separat für jedes Spulsystem (max. 16)	<b>Drives</b> Controlled hysteresis brake system separately for each spooling system (max. 16)

<ul style="list-style-type: none"> <li>Maschine komplett wickelfertig mit Drehstrom-Bremsmotor und elektronischem Drehzahlstellgerät</li> <li>Angebauter Schaltkasten</li> <li>Wickelgeschwindigkeit stufenlos einstellbar</li> <li>Fußpedal (optional)</li> <li>Jede Ablaufeinheit ist ausgestattet mit:               <ul style="list-style-type: none"> <li>separatem Tänzersystem</li> <li>optischem Sensor (Abstandsmessung)</li> <li>geregeltem Hysteresebremssystem</li> <li>Drahttrisschaltung incl. Schnellstopp</li> <li>Drahtspannungspotentiometer</li> <li>Spulenauslaufabschaltung (Spulenende)</li> </ul> </li> <li>Anschlussbuchse für Drahttrisskontrolle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>The machine is fully equipped and ready for winding including Three-phase motor with brake and electronic speed control</li> <li>Control box</li> <li>Winding speed infinitely adjustable</li> <li>Speed control (optional)</li> <li>Every de-reeler unit is equipped with:               <ul style="list-style-type: none"> <li>separate dancer system</li> <li>optical sensor (distance measuring)</li> <li>controlled hysteresis brake system</li> <li>Wire rupture break incl. fast stop</li> <li>Wire tension potentiometer</li> <li>Spool end turn-off (spool end, optionally)</li> </ul> </li> <li>Connection socket for the control of wire breakage</li> </ul>
---	--

## F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
 ☎ 030/ 925 44 11      ♦      Fax 030/ 926 92 62



# AS 600



Das Wickelgut wird auf einer kugelgelagerten Zentralwelle aufgeschoben. Dazu beachte man folgende Punkte:

Die Zentralwelle wird komplett aus den Lagerungen genommen und der dem Bremssystem gegenüberliegende Konus wird abgezogen (vorher Schraube lösen).

Anschließend werden die Spule und der Konus aufgeschoben. Die Zentralwelle wird in die beiden unteren Lagerschalen gelegt. Danach werden die Lagerklappen geschlossen und die Schraube des Konus wieder festgezogen.

Korrosionsgefährdete Teile werden galvanisch behandelt, um eine höchstmögliche Lebensdauer auch unter schwersten Einsatzbedingungen zu erreichen.

The material to be wound is slid on a ball-bearing central shaft. Therefore you have to observe the following points:

The central shaft is taken out completely from the bearings and the cone which is opposite to the brake system is to be slid off (loose the screw).

The coil and the cone are to be slid on. Put the central shaft into both bearings below. After that the flats of bearings are to be closed and the screw of the cone is to be tightened.

All parts of the dereeler are corrosion resistant in order to give it enough power for a long working life.

<b><u>Bauart</u></b>	<b><u>Design</u></b>
gebremster Ablauf	braked dereeler
<b><u>Anwendung</u></b>	<b><u>Application</u></b>
Zum Füllen von Magazinen bei Ringkernmaschinen	To fill magazines of toroidal coil winding machines
<b><u>Montage</u></b>	<b><u>Installation</u></b>
Fußbodenbefestigung vorbereitet	Fixing on the ground floor is prepared

<b><u>Technische Daten</u></b>		<b><u>Technical Data</u></b>
<b>Abmessungen der Lieferspulen nach DIN46399</b>		<b>Dimensions of supply coils acc. to DIN 46 399</b>
Flansch-Ø	<b>250 - 600 mm</b>	<b>diameter of flange</b>
Rollenbreite	<b>200 - 430 mm</b>	<b>roller width</b>
Draht-Ø	<b>ca. 0,5-5,0 mm</b>	diameter of wire
Masse (ohne Spule)	<b>ca. (approx.) 22 kg</b>	weight (without coil)
Zentralwelle	<b>Ø 25 h11</b>	<b>central shaft</b>

## F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
 ☎ 030/ 925 44 11 • Fax 030/ 926 92 62



# ABLAUF AS 400/DEREELER AS 400



Der AS 400 ist ein universell einsetzbarer angetriebener Ablauf mit einstellbarer Draht- bzw. Fadenspannung. Der Ablauf AS 400 lässt sich nur in Verbindung mit einem separaten Tänzerspeicher betreiben. Er ist unter Verwendung von Hohlprofilen überwiegend als Schweißkonstruktion ausgeführt. Der Bereich der Spule ist mit einem Schutzgitter abgedeckt, dessen Öffnung während des Betriebes die sofortige Stillsetzung des Ablaufes und des Aufwicklers bewirkt (NOT-AUS).

Die abzuwickelnde Spule wird mit einem frequenzgeregelten Drehstrommotor über einen Poly-V-Riemen angetrieben. Die Drehzahl des Motors richtet sich nach der vom Aufwickler vorgegebenen Wickelgeschwindigkeit.

Die Einstellung der Drahtzugkraft ist am Tänzerspeicher vorzunehmen.

Er ist mit den verschiedensten Aufwickleinrichtungen koppelbar, wobei ihm die Wickelgeschwindigkeit vom Aufwickler vorgegeben wird.

The model AS 400 is a universally applicable driven wire dereeler in connection with adjustable wire or thread tension. The dereeler Type AS 400 can only be used in connection with a separate dancer storage.

Most components of the AS 400 are designed as a welding construction by usage of hollow profiles. In the range of the coil it is covered by a protection lattice. When this lattice is opened during operation the AS 400 and the recoiler will stop immediately (EMERGENCY STOP).

The recoiling coil is driven by a frequency controlled three-phase current motor through a poly-V-belt. The winding speed of the motor depends on the speed given by the recoiler.

Adjustment of the wire tension force has to be effected on the dancer storage.

It may be coupled with several recoiling devices whereas its winding speed is set through the recoiling device.

<u>Technische Daten</u>		<u>Technical Data</u>
Wickeldrehzahlen max.:	1950 min <sup>-1</sup>	torque max.:
Wickelgeschwindigkeit max.:	8 m/sec.	winding speed max.:
Spulengröße:	160 bis 355 nach DIN46399	coil size:
Abzugskraft:	3 - 60 N	winding force:
Drahtbereich:	0,2 - 1,0mm	wire range:

<u>Standardausrüstung</u>	<u>Standard Equipment</u>
Antrieb: Drehstrom-Motor 1,1 - 1,2 kW, 230 V, 50-60Hz	Drive: three-phase motor 1,1 - 1.2 kW, 230 V, 50 - 60 Hz

<u>Allgemeine Angaben</u>		<u>General Data</u>
Platzbedarf	700 x 600 x 650mm	space required
Masse	ca. (approx.) 45 kg	weight
Schalldruckpegel	< 70 dB	sound pressure level
elektrischer Anschluss	230V +/-5%, 50 - 60 Hz	mains connection

<u>Zum Lieferumfang gehören:</u>	<u>Supply Scope:</u>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 Stck. Mitnehmer</li> <li>• 1 Stck. Spannkonus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 pce. Take-up driver</li> <li>• 1 pce. Clamping cone</li> </ul>

## F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
 ☎ 030/ 925 44 11 • Fax 030/ 926 92 62



**TANGENTIALABLAUF AL 600-T UND AUFWICKLER AU 600**  
**DEREELER AL 600-T AND WIRE WINDING DEVICE AU 600**



**NEU/NEW**



Der AL 600-T ist ein universell einsetzbarer angetriebener Drahtablauf für schwere Spulen.

Der Ablauf ist mit einer pneumatischen Tänzervorrichtung versehen, die einen gleichmäßigen Drahtabzug sensorisch realisiert.

Die Spule wird über zwei pneumatisch Kegelaufnahmestarrer fixiert. Die Aufnahmebreite beträgt max. 600 mm.

Der Drahtablauf ist mit den verschiedensten Aufwickleinrichtungen koppelbar, wobei ihm die Wickelgeschwindigkeit vom Aufwickler vorgegeben wird.

Er ist unter Verwendung von Hohlprofilen überwiegend als Schweißkonstruktion ausgeführt.

Der AL 600-T wird auch mit dem dazugehörigen Aufwickler AU 600 mit Linearführung als Umspultation angeboten.

The AL 600-T is a universal wire-dereeler process for heavy coils.

The dereeler is equipped with pneumatic device dancers, which realizes a smooth trigger wire sensors.

The coil is connected by two pneumatic clamping tapered rollers. The recording width is max. 600mm.

The wire expiry is connected to a variety of take-up unit-coupled devices, where it is determined by the speed of the winding reel.

He is using hollow profiles made mainly of welded construction.

The AL 600-T is available with the Wire winding device AU 600 with linear guide as Rewinding.

**F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH**

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
 ☎ 030/ 925 44 11 • Fax 030/ 926 92 62



**AUFSPULVORRICHTUNG AU 800**  
**BOBBIN WINDER 800 AU**



Horizontale Wickelstellung / Horizontal winding position



Vertikale Wickelstellung / Vertical winding position

Motorisch angetriebene Auflaufhaspel mit stabilem Stahlgestell als separate Einheit zum Anbau an die entsprechende Abspulanlage.

Die Aufspulvorrichtung ist so konzipiert, dass die Kabelaufwicklung in vertikaler und horizontaler Spulstellung erfolgen kann.

Motorized reel cassette with sturdy steel frame as a separate unit for attachment to the appropriate unwinding device.

The bobbin winder is designed to place the cord storage in the vertical and horizontal winding unit can.



Durch Lösen des Stellhebeleinschalters ist der Aufwickler in Betrieb zu nehmen.

Durch die eingebaute Tänzerfunktion erfolgt nun eine gleichmäßige Aufwicklung des Kabels.

By solving the circuit closer lever is of the developers to take into operation.

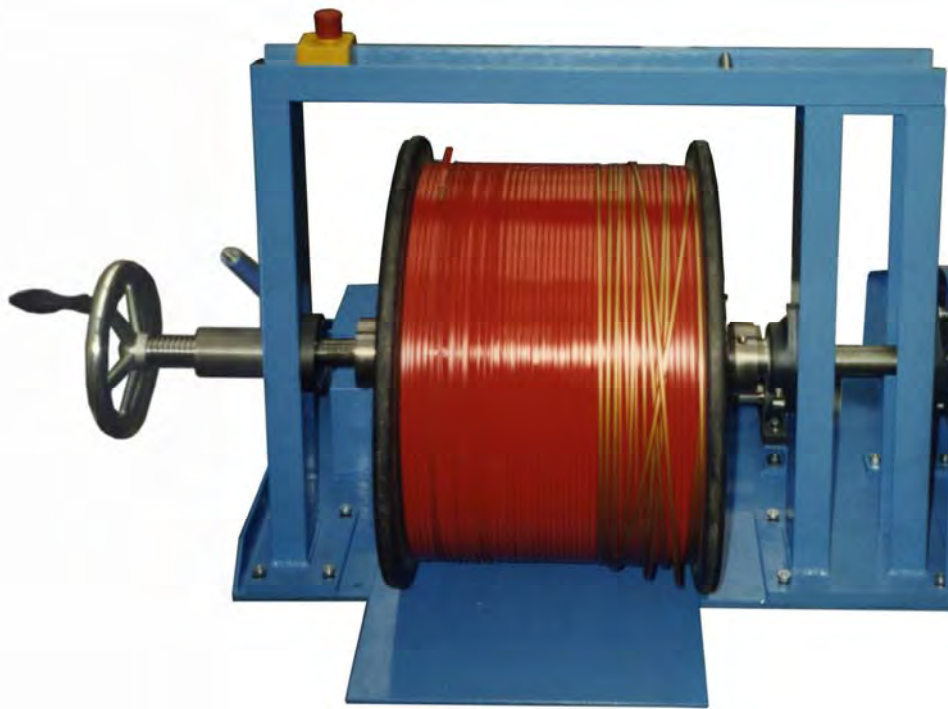
Built-in function by the dancers is now an even winding of the cable.

**F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH**

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
 ☎ 030/ 925 44 11 • Fax 030/ 926 92 62



## ABLAUF AL 750/DEREELER AL 750



Der AL 750 ist ein universell einsetzbarer angetriebener Drahtablauf für schwere Spulen.

Der Ablauf ist mit einem NOT-AUS-Taster versehen, der bei Betätigung während des Betriebes die sofortige Stillsetzung des Ablaufes und des Aufwicklers bewirkt.

Die Spule wird über einen Rollsteg in die Bestückungsposition gerollt. Der Steg dient gleichzeitig als Bestückungshilfe, da er mittels Handhebel die Spule in die Einspannposition hebt. Die Pinolen sind in der Höhe für unterschiedliche Spulendurchmesser einstellbar. Ebenso ist der Rollsteg dem jeweiligen Spulendurchmesser anpassbar.

Der Drahtablauf ist mit den verschiedensten Aufwickleinrichtungen koppelbar, wobei ihm die Wickelgeschwindigkeit vom Aufwickler vorgegeben wird.

Der Ablauf AL 750 lässt sich auch in Verbindung mit einem separaten Tänzerspeicher betreiben.

Er ist unter Verwendung von Hohlprofilen überwiegend als Schweißkonstruktion ausgeführt.



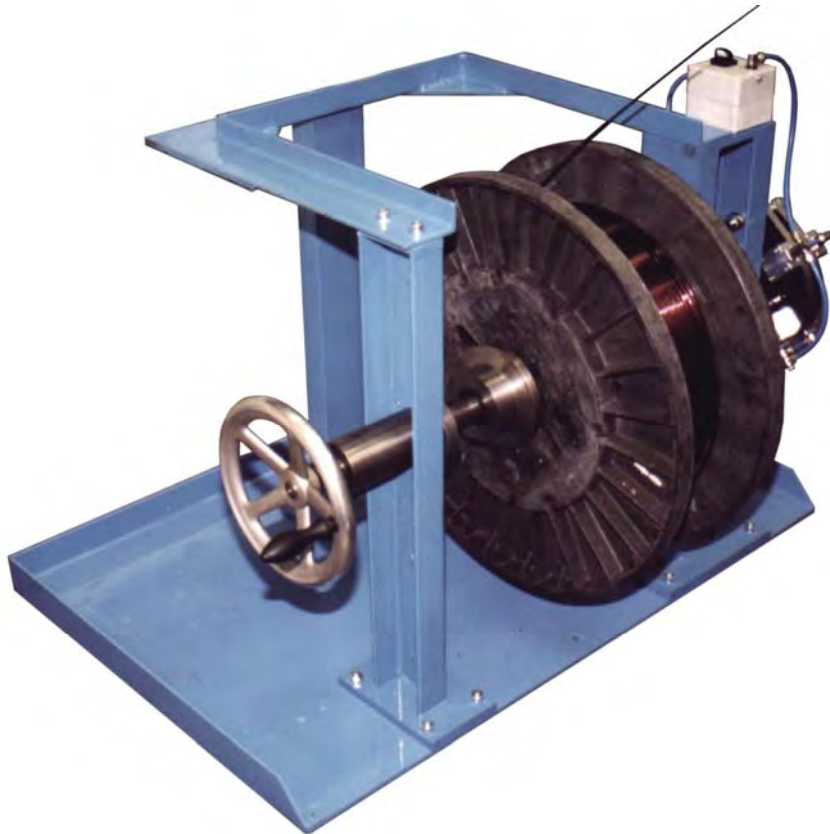
<b>Allgemeine Angaben</b>		<b>General Data</b>	
Masse	ca. (approx.) 135 kg	weight	
<u>Zum Lieferumfang gehören:</u>		<u>Supply Scope:</u>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 Stck. Mitnehmer</li> <li>• 1 Stck. Spannkonus</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 pce. Take-up driver</li> <li>• 1 pce. Clamping cone</li> </ul>	

## F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
 ☎ 030/ 925 44 11 • Fax 030/ 926 92 62



## ABLAUF AL 850/DEREELER AS 850



Der AL 850 ist ein universell einsetzbarer, pneumatisch gebremster Drahtablauf für große Spulen.  
Die angegebenen Größenverhältnisse können nach Kundenwunsch geändert werden.

Die Bremse ist extern zuschaltbar.

Der Drahtablauf ist mit den verschiedensten Aufwickelrichtungen koppelbar, wobei ihm die Wickelgeschwindigkeit vom Aufwickler vorgegeben wird.

Der Ablauf AL 850 lässt sich auch in Verbindung mit einem separaten Tänzerspeicher betreiben.

Er ist unter Verwendung von Hohlprofilen überwiegend als Schweißkonstruktion ausgeführt.



Allgemeine Angaben		General Data	
Spulen-Ø	ca. (approx.) 700mm	Coil-Ø	
Spulenbreite	ca. (approx.) 300mm	Coilwide	
Andere Spulengrößen auf Anfrage		Other coil sizes on request	
Platzbedarf (L x B x H)	1135 x 750 x 782 mm	space required (L x W x H)	
Masse	ca. (approx.) 125 kg	weight	

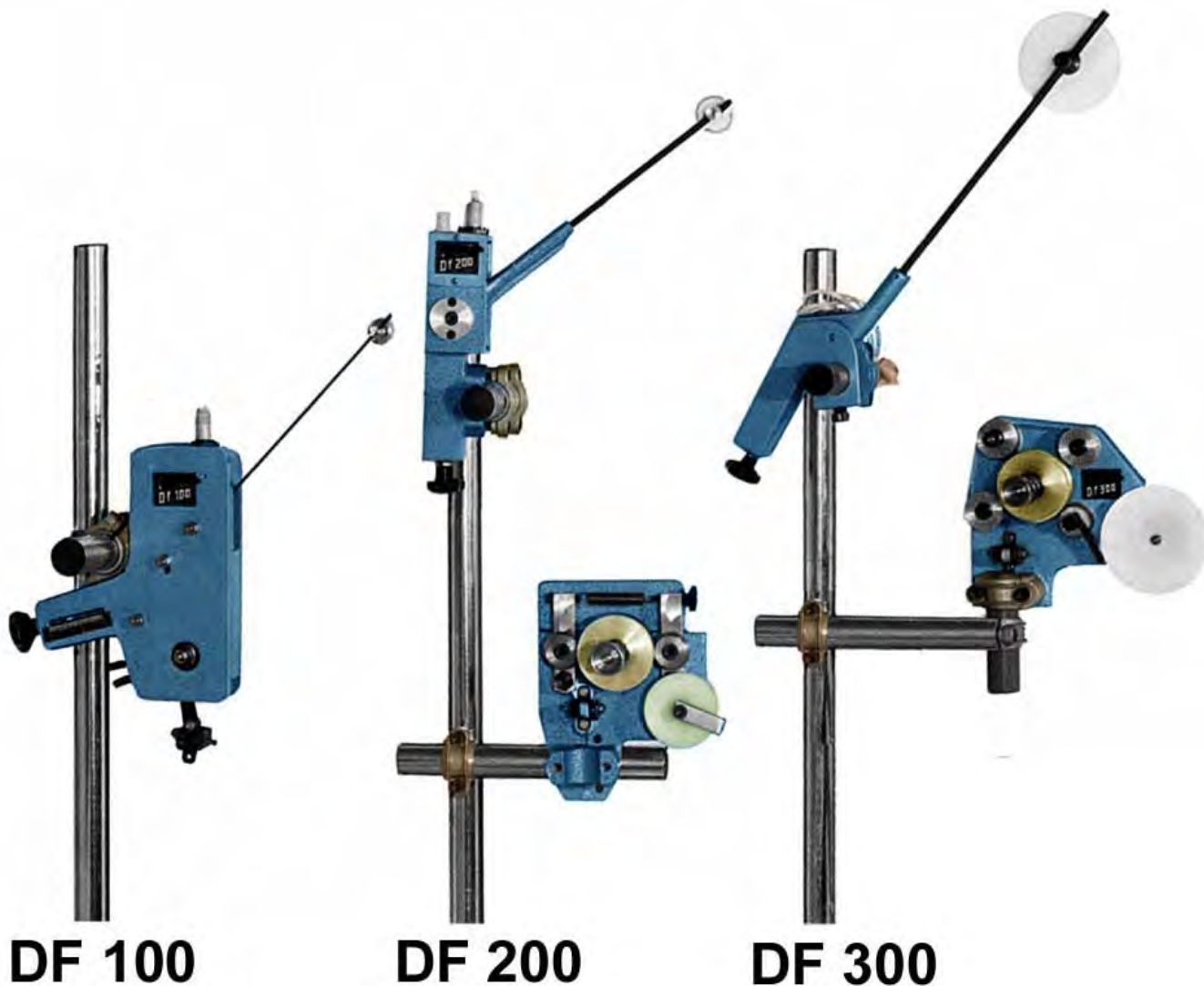
Zum Lieferumfang gehören:	Supply Scope:
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 Stck. Mitnehmer</li> <li>• 1 Stck. Spannkonus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 pce. Take-up driver</li> <li>• 1 pce. Clamping cone</li> </ul>

## F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
 ☎ 030/ 925 44 11 • Fax 030/ 926 92 62



## DF 100 – 300



### Überkopf – Feindraht–Abläufe / Overhead Wire Dereelers

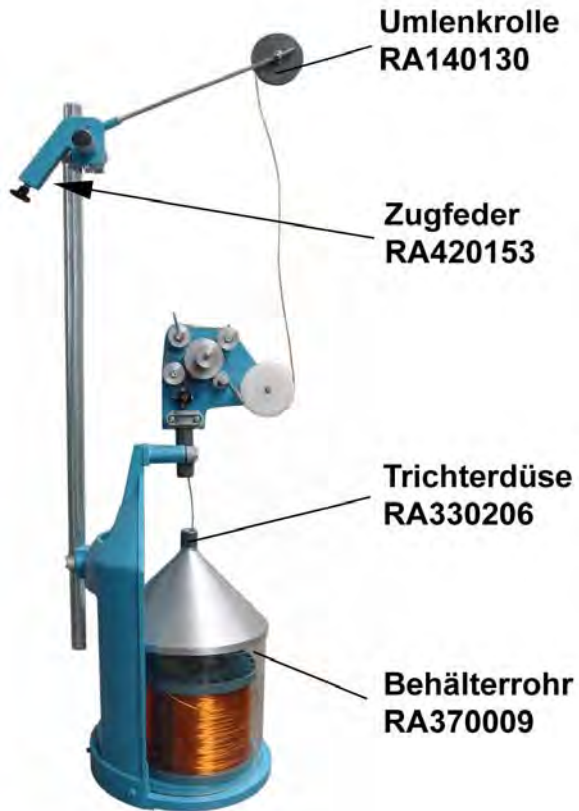
	Drahtbereich/Wire range	Max. Spulengröße DIN 46399
DF 100	Ø 0,04 – 0,30 mm	250 mm
DF 200	Ø 0,20 – 0,90 mm	250 mm
DF 300	Ø 0,50 – 2,00 mm	250 mm

## F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH

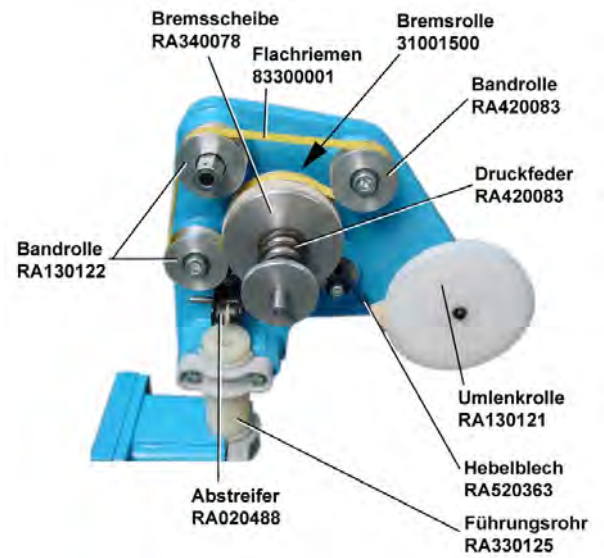
Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
☎ 030/ 925 44 11 • Fax 030/ 926 92 62



## DF 200



## DF300-S Kopf



## DF 300-S



## F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
☎ 030/ 925 44 11 ♦ Fax 030/ 926 92 62



**DF 450****DF 310**

### Überkopf – Feindraht–Abläufe mit Zugentlastung / Overhead Wire Dereelers with tension release

	<b>Drahtbereich/Wire range</b>	<b>Max. Spulengröße DIN 46399</b>
DF 310	Ø 0,50 – 2,00 mm	250
DF 450	Ø 1,50 – 3,00 mm	500

Zum leichteren, manuellen Drahtnachziehen, z.B. beim Schlaufenziehen oder Neuanlegen des Drahtes an einen Wickelkörper, besitzen diese Abläufe eine integrierte, pneumatische Zugentlastung. Diese kann von den Wickelplätzen aus gesteuert werden. Eine druckeinstellbare Wartungseinheit für den Druckluftanschluss gehört zum Lieferumfang.

For easy pulling the wire, i.e. for pulling a tap or fixing the wire on a core, these dereelers have an integrated pneumatic tension release unit. This unit can be operated from the operators place. These dereelers will be delivered with an adjustable maintenance unit for compressed air connection.

## **F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH**

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
 ☎ 030/ 925 44 11 • Fax 030/ 926 92 62



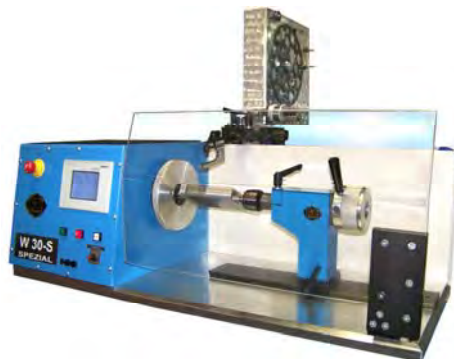
**Elektronisch geregelter Drahtabzug**  
**Electronically controlled wire dereeler**

**EDAZ 1**

**Anwendungsbeispiele**  
**Example**

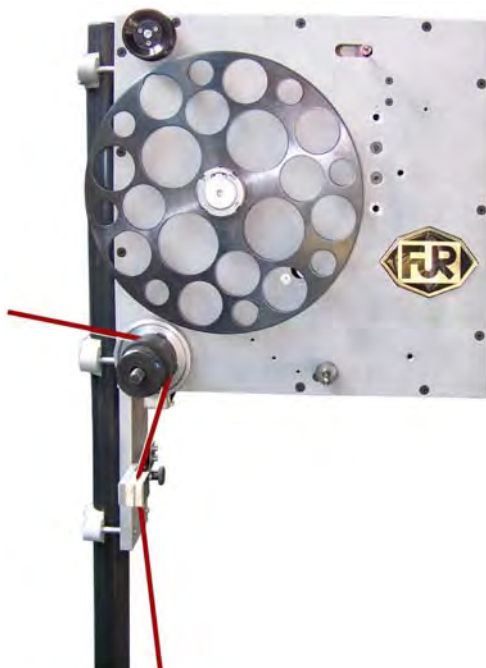


**W 10**



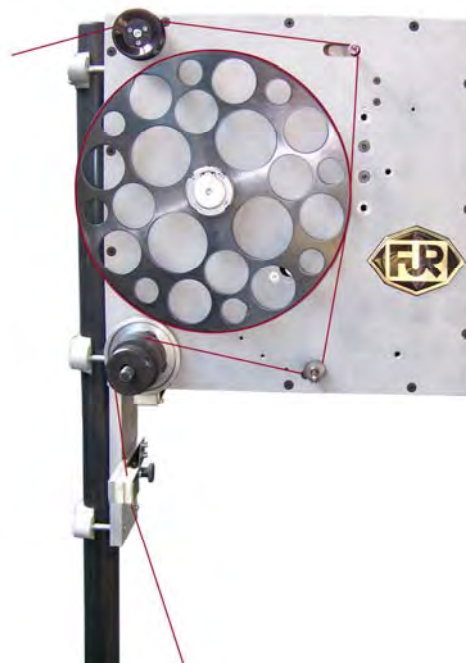
**W 30**

EDAZ 1	<b>Drahtbereich/Wire range</b> Ø 0,01 – 1,00 mm
--------	--



**Drahtführung mit dickem Draht**  
**Wire guidance with thick wire**

**Ø 0,2 – max. 1,0 mm**



**Drahtführung mit dünnem Draht**  
**Wire guidance with thin wire**

**Ø 0,01 – max. 0,15 mm**

**F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH**

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
 ☎ 030/ 925 44 11 ♦ Fax 030/ 926 92 62





Beispielaufbau / Structure of example



**F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH**

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
☎ 030/ 925 44 11      ♦      Fax 030/ 926 92 62



# DRAHTABLAUF AS 2000/DEREELER AS 2000



Der AS 2000 ist ein universell einsetzbarer angetriebener Ablauf mit einstellbarer Draht- bzw. Fadenspannung.

Er ist mit den verschiedensten Aufwickleinrichtungen koppelbar, wobei ihm die Wickelgeschwindigkeit vom Aufwickler vorgegeben wird.

The AS 2000 is a universally suitable driven dereeler with an adjustable wire or thread tension. It can be coupled with several re-winding units whereas the winding speed is determined by the re-winder.

<u>Technische Daten</u>		<u>Technical Data</u>
Wickeldrehzahlen max.:	<b>1950 min<sup>-1</sup></b>	torque max.:
Wickelgeschwindigkeit max.:	<b>10 m/sec.</b>	winding speed max.:
Spulengröße:	<b>160 bis 250 nach DIN46399</b>	coil size:
Abzugskraft:	<b>2 bis 18 N</b>	re-winding force:
Drahtbereich:	<b>0,18 - 0,32mm</b>	wire range:

<u>Standardausrüstung</u>	<u>Standard Equipment</u>
<b>Antrieb</b>	<b>drive</b>
Drehstrom-Motor 0,75 kW / 1,2 kW, 230 V, 50-60Hz	three-phase motor 0.75 kW / 1.2 kW, 230 V, 50 - 60 Hz

<u>Allgemeine Angaben</u>		<u>General Data</u>	
Platzbedarf	700 x 600 x 860mm	space required	
Masse	ca. (approx.) 60 kg	weight	
Schalldruckpegel	< 70 dB	sound pressure level	
elektrischer Anschluß	230V +/-5%, 50 - 60 Hz	mains connection	

<u>Zum Lieferumfang gehören:</u>	<u>Supplying Scope:</u>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stck. Schwingungsdämpfer, bestehend aus 2 Stck. Druckfedern</li> <li>• 3 Stck. Spannfedern</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• pce. vibration damper, consisting of 2 pces. compression springs</li> <li>• 3 pces. tension springs</li> </ul>

## F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
 ☎ 030/ 925 44 11      ✉ Fax 030/ 926 92 62



# DRAHTABLAUF /DEREELER

**AS 2**



**AS 2 duo**



**AS5**



**AS7**



<b>Allgemeine Angaben</b>	<b>AS 2</b>	<b>AS 5</b>	<b>AS 7</b>	<b>General Data</b>
Draht-Ø	0,1 – 0,4	0,3 – 1,0	0,5 – 2,0	Wire- Ø
Spulen- Ø x Länge max.	Ø125 x 125	Ø200 x 200	Ø250 x 200	Coil- Ø x length max.
Gewicht Spulen max.	3 kg	3 kg pro Abspulvorrichtung	5 kg	8 kg

## **F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH**

Langhansstraße 127-128 • D 13086 - Berlin-Weißensee  
 ☎ 030/ 925 44 11 • ☎ Fax 030/ 926 92 62



## Aufstecker für Tonnenabläufe



Technische Änderungen vorbehalten  
Abbildung entspricht nicht der Standardausführung

Technical data subject to change.  
Illustration is not standard design.





## I RINGKERNBEWICKELMASCHINEN

- 1 MDB
- 2 DBA
- 3 DB 1
- 4 DB 1-SH
- 5 DB 2
- 6 DB 30
- 7 DB 40
- 8 RWU 40/ROR-Bd
- 9 PRV
- 10 ERV
- 11 RWA 2
- 12 REW 250/400

## II KOMBINIERTE RINGKERNBEWICKEL- UND BANDAGIERANLAGEN

- 13 DBW 20
  - 14 DBW 30
  - 15 DBW 50
- Fragebogen (Ringkernbewickelm.)  
Enquiry form toroidal coil winding Machines*

## III BANDAGIERMASCHINEN UND -AUTOMATEN

- 16 BM 0 / BM 1
- 17 BMF 0
- 18 KBM
- 19 BDW 4
- 20 BD 4
- 21 BD 50-SM
- 22 BDW SW 80
- 23 BDW SW 80L
- 24 FBM 1
- 25 SBM 1

*Fragebogen (Bandagierm.) Enquiry form toroidal  
taping Machines*

## IV LAGENWICKELMASCHINEN

- 26 W 15
- 27 W 30
- 28 W 30-S
- 29 W 50
- 30 W 60
- 31 W 80

32 W 100-S

- 33 PR 400
- Fragebogen (Lagenwickelm.)  
Enquiry form Layerwinding Machines*

## V ANKERWICKELMASCHINEN

- 34 DAW
  - 35 AW 100 / AW 101 / 102
  - 36 AW 180
  - 37 AW 250
  - 38 AWA 120
- Fragebogen (Ankerwickelm.)  
Enquiry form Armature Winding Machines*

## VI HEIZSTREIFEN- UND SPIRALENWICKELMASCHINEN

- 39 DBH 5
  - 40 DBH 6
  - 41 DBH 5-Servo
  - 42 DBH 6-Servo
  - 43 SPE 10
  - 44 SPE 20
  - 45 M 600 / 601 / .....
- Fragebogen (Heizstreifenwickelm.)  
Enquiry form Mica Strip Machines*

## FIEDERMASCHINE

- 46 RAS 300

## VII DRAHTSPULMASCHINEN

- 47 WM/DHH
- 48 UWM 30
- 49 DHH 4

*Fragebogen (Drahtspulmaschinen)  
Enquiry form Wire coil Machines*

## VIII ABSPULVORRICHTUNGEN

- 50 Tänzer TN 800
- 51 Drahtführer DF 100/200/300
- 52 AL 850
- 53 AS 2
- 54 AS 600
- 55 AS 2000 (angetrieben)
- 56 AS 2001 (angetrieben)

Sie finden uns:



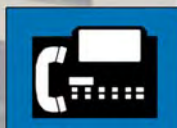
**F.U.R. WICKELTECHNOLOGIE GMBH**  
MASCHINENFABRIK

LANGHANSSTRASSE 127-128  
D-13086 BERLIN – WEIßENSEE

e-mail: [service@froitheim-rudert.de](mailto:service@froitheim-rudert.de)  
Internet: <http://www.fur-wickeltechnologie.com>



**+49 / 30 / 925 44 11**



**+49 / 30 / 926 92 62**