

NEWS

BANDAGIERANLAGE / TAPING DEVICE SDB-A 4500

Als innovative Weiterentwicklung ist die Bandagieranlage SDB-A 4500 mit einer verfahrbaren Arbeitsbühne „Plateau“ mit zwei getrennten Arbeitsbereichen ausgestattet. Diese auf Schienen gelagerte Bühne kann hydraulisch von links nach rechts bzw. umgekehrt versetzt werden, um die zwei jeweilig notwendigen Arbeitsflächen der Anlage zu bilden: Den **Wickel- und Bestückungsbereich**.

Die Arbeitszonen werden im Wickelbetrieb generell durch ein Rolltor voneinander getrennt (Sicherheitszonen), wobei die komplette Bearbeitung grundsätzlich auf dem gesamten Plateau erfolgen kann.

Diese Zonen wechseln sich gegenseitig entsprechend der jeweiligen Endstellung des Plateaus (d.h. linke oder rechte Seite außerhalb des Wickelbereiches) ab.

Der **Bestückungsbereich** wird wechselseitig durch die *links* oder *rechts* davon herausgefahrenen Plateaufläche gebildet und wird als *frei zugängiger Bereich* für Vor- bzw. Demontage des Wickelgutes (sprich Muffen, Ausleitungen usw.) benutzt.

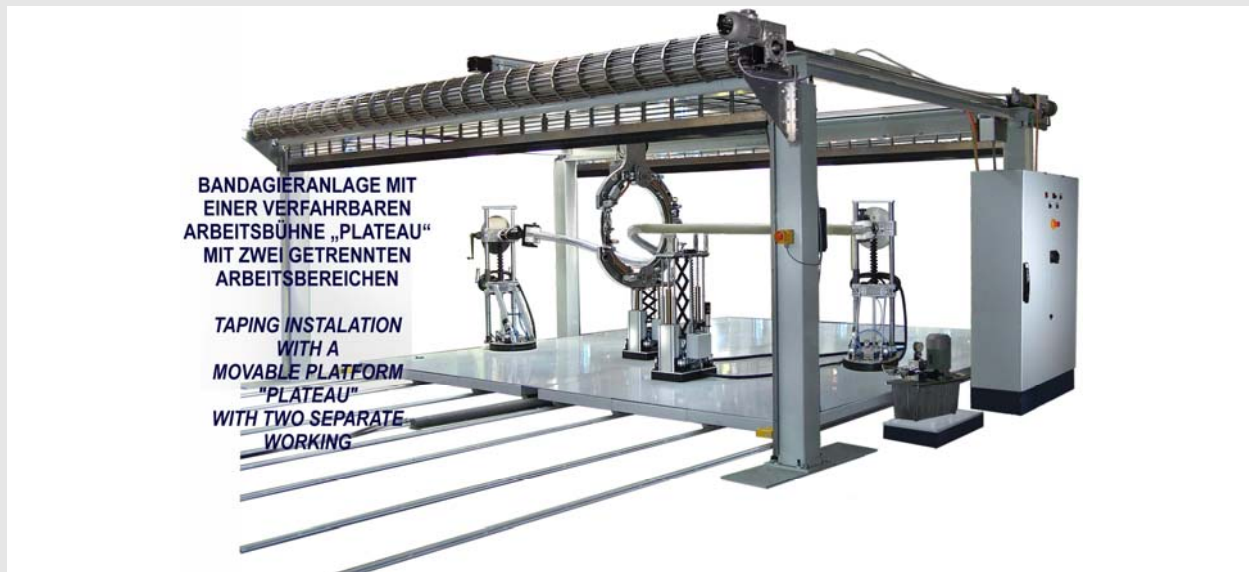
Vorteil: **höhere Arbeitsproduktivität**

Die Bandagieranlage arbeitet auf dem Prinzip „ruhendes Werkstück und bewegtes Werkzeug“.

Der eigentliche Wickelvorgang erfolgt vollautomatisch durch einen, über das Wickelgut (Rohr od. Stab) rotierenden Wickelkranz, der mittels drei (auf Kundenwunsch auch erweiterbar) NC gesteuerter Servo-Antriebe horizontal und Konturgetreu verfahren wird. Primäre Bedien- und Beobachtungsfunktionen (Ein-/ Ausschaltung, Türöffnung, Störmeldung etc.) erfolgen am Schaltschrank. Alle sonstigen Bedien- und Beobachtungsfunktionen, sowie das Teachen und Einprogrammieren der Wickelgut zugehörigen NC-Programmabläufe, erfolgen über ein tragbares Mobil Panel.

Sämtliche zuvor einprogrammierten Programmabläufe können an der Bedienkonsole jederzeit zwecks Wiederholung von exakt gleichem Rohrtyp abgerufen werden.

Diese Ausführung ist auf Kundenwunsch auch erweiterbar, bzw. kann diese Anlage auch in vereinfachter Ausführung kostengünstiger geliefert werden. Z. B. ohne verfahrbare Arbeitsbühne und Rolltore. (Video- Demo auf unserer Homepage)



The innovative development is the taping machine SDB-A 4500 equipped with a movable working platform “plateau” that is divided in two separate working areas. The platform is mounted on rails and can be moved under hydraulic power from the right to the left side or vice versa in order to provide the needed working areas: **one for preparing/loading and the other one for the taping process**.

The operating areas belong to the taping process are generally protected with rolling gates although the complete operating process including the loading and taping process can be basically performed on the entire platform (9).

This means that the loading area will be alternately formed by the left or right driven out plateau area and can be used as a freely accessible area for the loading or unloading process. **The advantage is a higher labour productivity**. The taping machine operates on the principle of resting workpiece and moving tool.

The actual taping process is carried out full automatically by a rotating winding head that moves horizontally and with a precision contouring due to three NC controlled servo drives (extendable on request).

Primary operation and monitoring functions (on/out, open the door, fault messages, etc.) are executed with the control cabinet. All other operation and monitoring functions as well as the teach-process and the programming of the corresponding NC program sequences according to the winding component are carried out due to a mobile panel. All previously entered program sequences can be retrieved for an exactly identical rod type using the terminal panel.

These version can be extended on customer's request or designed in a in a simplified version in order to deliver the device for more competitive price e.g. without movable working platform or rolling gates. (see video demo)