Soma tec

The world of winding

Wendeabwickler

SOMATEC Lieferprogramm

— Ab- und Aufwickel-maschinen in- und offline

— Umroll- und Konfektioniermaschinen

— Warenspeicher

— Fertigrollen- und Wickel-wellenhandling

— Einzelkomponenten für wickel-technische Anforderungen

SOMATEC Leistungen

— Beratung

— Technische Entwicklung

— Projektierung

— Konstruktion und Fertigung

— Montage und Inbetriebnahme bei SOMATEC und weltweit vor Ort

— Komplette Automatisierung und Integration in neue oder bestehende Anlagen

— Umbauten und Retrofit von vorhandenen Anlagen und Maschinen

— After-Sales-Service

Automatische Wendeabwickler

UW-E | UW-C | UW-S

UW-E

der kompakte Wendeabwickler
mit Wickelwellenaufnahme | Seite 4

UW-C

der preiswerte Wendeabwickler
mit achsloser Rollenaufnahme | Seite 6

UW-S

der leistungsstarke Wendeabwickler
mit achsloser Rollenaufnahme | Seite 8

Optionen

Ausstattungsoptionen | Seite 10

SOMATEC Wendeabwickler versorgen Ihre Verarbeitungsanlagen von Nonwovens, Papieren, Folien und Verbundmaterialien zuverlässig und kontinuierlich mit Material. Robuste Bauweise, ausgefeilte Rollenwechselsysteme und perfekte Steuerung machen SOMATEC Wendeabwickler zu absolut prozesssicheren Komponenten.

Mit automatischer Bahnverbindung bei voller Produktionsgeschwindigkeit leisten sie einen entscheidenden Beitrag für die rationelle Material- und Anlagenausnutzung beim Converting oder bei der Veredelung.

Die drei Grundkonstruktionen bieten zahlreiche Ausstattungsoptionen und werden mit entsprechenden konstruktiven Anpassungen perfekt auf den Einsatz in Ihrer Anlage vorbereitet.

Für Vorführungen und Beratungen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Wendeabwickler UW-E

Beim automatischen Wendeabwickler UW-E sind die Pinolen zur Rollenaufnahme fix auf den Wendescheiben angeordnet. Die abzuwickelnden Rollen werden inklusive der Wickelwellen aufgenommen. Die Materialbahnen aufeinanderfolgender Rollen werden mit einem überlappenden Spleiß bei voller Produktionsgeschwindigkeit verbunden.

— kompakte Bauweise

— Wickelwellenaufnahme

— automatischer Rollenwechsel und Spleißvorgang

— Rollenaufnahme auf Wickelwelle ab 76 mm (3") Hülseninnendurchmesser

Vorteile

— Nonstop-Abwicklung durch automatischen Überlappspleiß bis zur maximalen Produktionsgeschwindigkeit

— verlustarme Verbindung durch minimale Restlängen und kurze Überlappungsverbindung sowie durch Spleiß-Synchronisation beim Einsatz von mehreren Wicklern (in Kombination mit SOMATEC Aufwicklern)

— für geringere Warenbahnspannung geeignet

— optional: Einhebearme, Permanentbelüftung der Wickelwelle für höhere Prozesssicherheit, ultraleichte CFK-Wickelwellen für ergonomisches Rüsten

— preiswerte Basismaschine, die mit weiteren optionalen Funktionseinheiten versehen werden (Einhebearme, Hubtisch und Hubwagen zur Rollenbestückung, beide Abwickelrichtungen – siehe Seite 10)

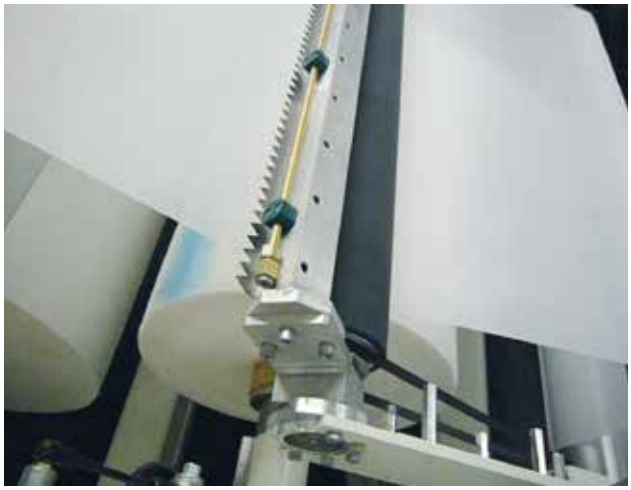
Technische Daten

Rollendurchmesser:	max. 1.200 mm
Rollengewicht:	max. 1.500 kg
Materialbreite:	max. 2.000 mm
Geschwindigkeit:	max. 500 m/min
Hülsen-Innendurchmesser:	ab 76,2 mm (3")

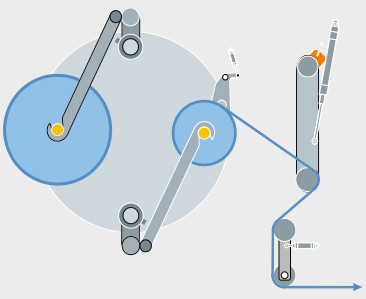
Andere konstruktive Auslegungen mit geänderten Eckdaten sind möglich.

Wendevorgang

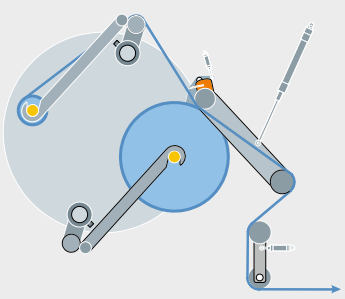
Spleißvorgang



Optionale Einhebearme



Abwickel-position



Spleiß-vorgang

Wendeabwickler UW-C

Der automatische Wendeabwickler UW-C nimmt die abzuwickelnden Rollen achslos auf. Die Pinolen sind fix auf den Wendescheiben angeordnet. Die Einstellung auf verschiedene Hülsenlängen erfolgt per Handrad oder elektromotorisch über eine Pinolenverstellung. Die Materialbahnen aufeinanderfolgender Rollen werden mit einem überlappenden Spleiß bei voller Produktionsgeschwindigkeit verbunden.

— kompakte Bauweise

— automatischer Rollenwechsel und Spleißvorgang

— achslose Rollenaufnahme ab 76 mm (3") Hülseninnendurchmesser; die Hülsenbreiten dürfen in einem Bereich von ±100 mm variieren (bei größeren Hülsenbreiten Wendeabwickler UW-S verwenden)

— Pinolenverstellung manuell per Handrad oder motorisch mit Stellmotor

Pinole mit manueller Verstellung per Handrad

6"-Adapter

Rollenwechselsystem mit aktivem Schlagmesser

Vorteile

— variable Aufnahme von Papp- oder Stahlhülsen

— Nonstop-Abwicklung durch automatischen Überlapp-Spleiß bis zur maximalen Produktionsgeschwindigkeit

— verlustarme Verbindung durch minimale Restlängen und kurze Überlappungsverbindung

— auch dicke und zähe Materialien schneidbar mit aktivem Schlagmesser

— optional auch mit Bahnverbindungssystem ohne Präparierung der neuen Rolle

— erweiterbare Basismaschine. Der Wendeabwickler UW-C kann mit weiteren optionalen Funktionseinheiten versehen werden (Einhebearme, Hubtisch und Hubwagen zur Rollenbestückung, beide Abwickelrichtungen – siehe Seite 10)

Technische Daten

Rollendurchmesser:	max. 1.200 mm
Rollengewicht:	max. 1.500 kg
Materialbreite:	max. 2.000 mm
Geschwindigkeit:	max. 500 m/min
Hülsen-Innendurchmesser:	ab 76,2 mm (3")

Andere konstruktive Auslegungen mit geänderten Eckdaten sind möglich.

Wendeabwickler UW-S

Der automatische Wendeabwickler UW-S zeichnet sich durch seine große Vielseitigkeit aus. Neben den großen Rollengewichten und den hohen Bahngeschwindigkeiten nimmt er Rollen unterschiedlichster Breite auf, ohne dass hierfür Adapter o.Ä. gewechselt werden müssen. Erreicht wird dies durch motorisch verfahrbare Aufnahmearme, die die Rolle zentrisch spannen und Breitenunterschiede stufenlos überbrücken.

— kompakte Bauweise

— automatischer Rollenwechsel und Spleißvorgang

— achslose Rollenaufnahme ab 104 mm (4") Hülseninnendurchmesser; die Hülsenbreiten dürfen in einem Bereich größer als ±100 mm variieren

— motorisch verfahrbare Pinolenschlitten

Vorteile

— minimiertes Rollenhandling durch große Rollen bis zu 1.500 mm Durchmesser und Rollengewichte bis maximal 3.500 kg

— Nonstop-Abwicklung durch automatischen Überlapp-Spleiß bis zur maximalen Produktionsgeschwindigkeit

— verlustarme Verbindung durch minimale Restlängen und kurze Überlappungsverbindung

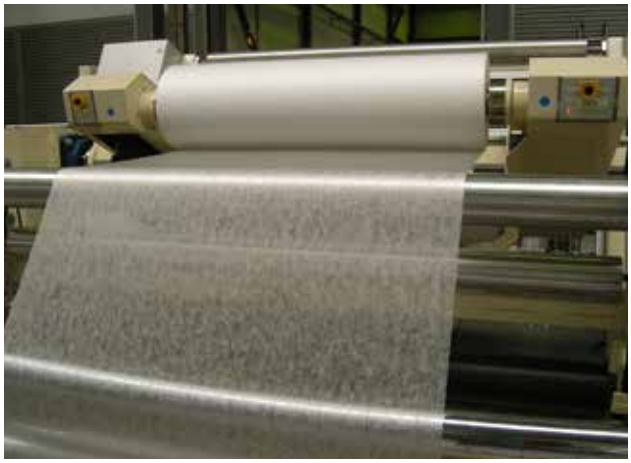
— erweiterbare Basismaschine. Der Wendeabwickler UW-S kann mit verschiedenen optionalen Funktionseinheiten versehen werden (Einhebearme, Hubtisch und Hubwagen zur Rollenbestückung, beide Abwickelrichtungen – siehe Seite 10)

Technische Daten

Rollendurchmesser:	max. 1.500 mm
Rollengewicht:	max. 3.500 kg
Materialbreite:	max. 2.500 mm
Geschwindigkeit:	max. 600 m/min
Hülsen-Innendurchmesser:	ab 152,4 mm (6")

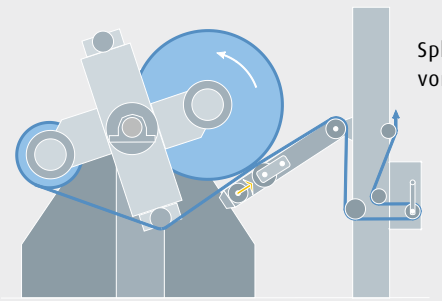
Andere konstruktive Auslegungen mit geänderten Eckdaten sind möglich.

Rolle in Abwickelposition

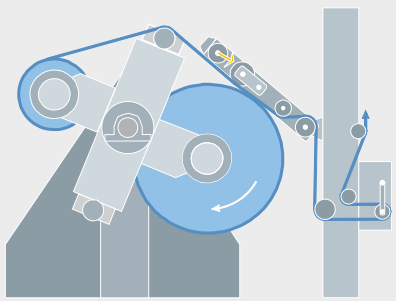


Vorbereitete Rolle

Bedienung Pinole



Spleißvorgang von unten



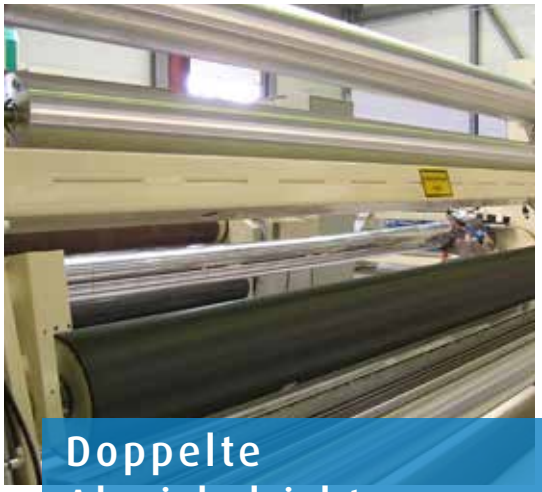
Spleißvorgang von oben

Optionen

Unsere Basismaschinen werden in ihrer konstruktiven Auslegung für den Einsatz in der jeweiligen Produktionsumgebung optimiert. Darüber hinaus bieten unsere Ausstattungsoptionen weiteres Potenzial für Neuanlagen und Retrofits:

— **für höhere Produktivität**
— **für kostensparende Automatisierung**
— **für höhere Anlagenflexibilität**

Automatisches Bahnverbindungssystem



Doppelte Abwickelrichtung

Hohe Flexibilität bei Abwickelrichtung und Abwickeldurchmesser durch motorisch verstellbares Bahnverbindungssystem.

— nur eine Schneidevorrichtung für beide Abwickelrichtungen erforderlich durch aktive Messerführung

— sauberer Schnitt auch bei elastischen Bahnmaterialien

(Bei pneumatischen Schneidevorrichtungen ist für jede Wickelrichtung ein eigenes Bahnverbindungssystem erforderlich.)

Scherenhubwagen

Hubwagen/ Hubtisch

Optimierte Rüst- und Zykluszeiten durch vollautomatische Abwicklerbestückung per Hubwagen oder Hubtisch.

— keine separate Kraneinrichtung erforderlich

— keine Personen in Gefahrenbereichen, keine schweren Lasten für Mitarbeiter hohe Prozesssicherheit

Schwenkarm mit stufenlos verstellbarem Scheibenlaser

Laserpositionierhilfe

Erleichterung beim Ausrichten der neuen Rolle. Der Laser wird anhand der bereits abgewickelten Rolle ausgerichtet. An seinem Strahl kann die neue Rolle exakt positioniert werden.

— perfekte Ausrichtung der neuen Rolle

— bessere Materialausnutzung durch weniger Randbeschnitt

Schwenkrahmen für Bahnregelung

Bahnkantensteuerung

Perfekter Bahnverlauf durch Bahnkantensteuerung. Die Regelung erfolgt über einen schwenkbaren Rahmen oder das direkte Verschieben des Abwicklers.

— exakt positionierte Warenbahn für die nachfolgenden Prozesse

— Ausrichtung alternativ nach Warenbahnmitte oder einer Warenbahnkante

Deutschland
SOMATEC Sondermaschinen GmbH
Freibusch 7
31789 Hameln

Telefon: 0 51 51/106 52-0
Telefax: 0 51 51/106 52-10
info@somatec-hameln.de

China
SOMATEC China, Schanghai

Telefon: +86/139 16 59 28 26
sales@somatec.com.cn

Indien, Bangladesch, Saudi-Arabien, VAE, Bahrein, Oman, Katar, Kuwait
Source Technology Pvt. Ltd.
Sunil Gupta

Telefon: +91 / 98 26 05 87 51
gupta@somatec-hameln.com

Italien
Giuseppe Favatella, Mailand

Telefon: +39/32 72 07 25 18
favatella@somatec-hameln.com

USA, Kanada
WMR Agencies & Consulting,
Flagler Beach, FL
Herr Werner M. Reitter, EE

Telefon/Telefax: +1/386/69 33 254
WMR@somatec-hameln.com

www.somatec-hameln.de

Wendeabwickler-D-03.2023 | ©somatec Sondermaschinen GmbH
METRIK Hannover