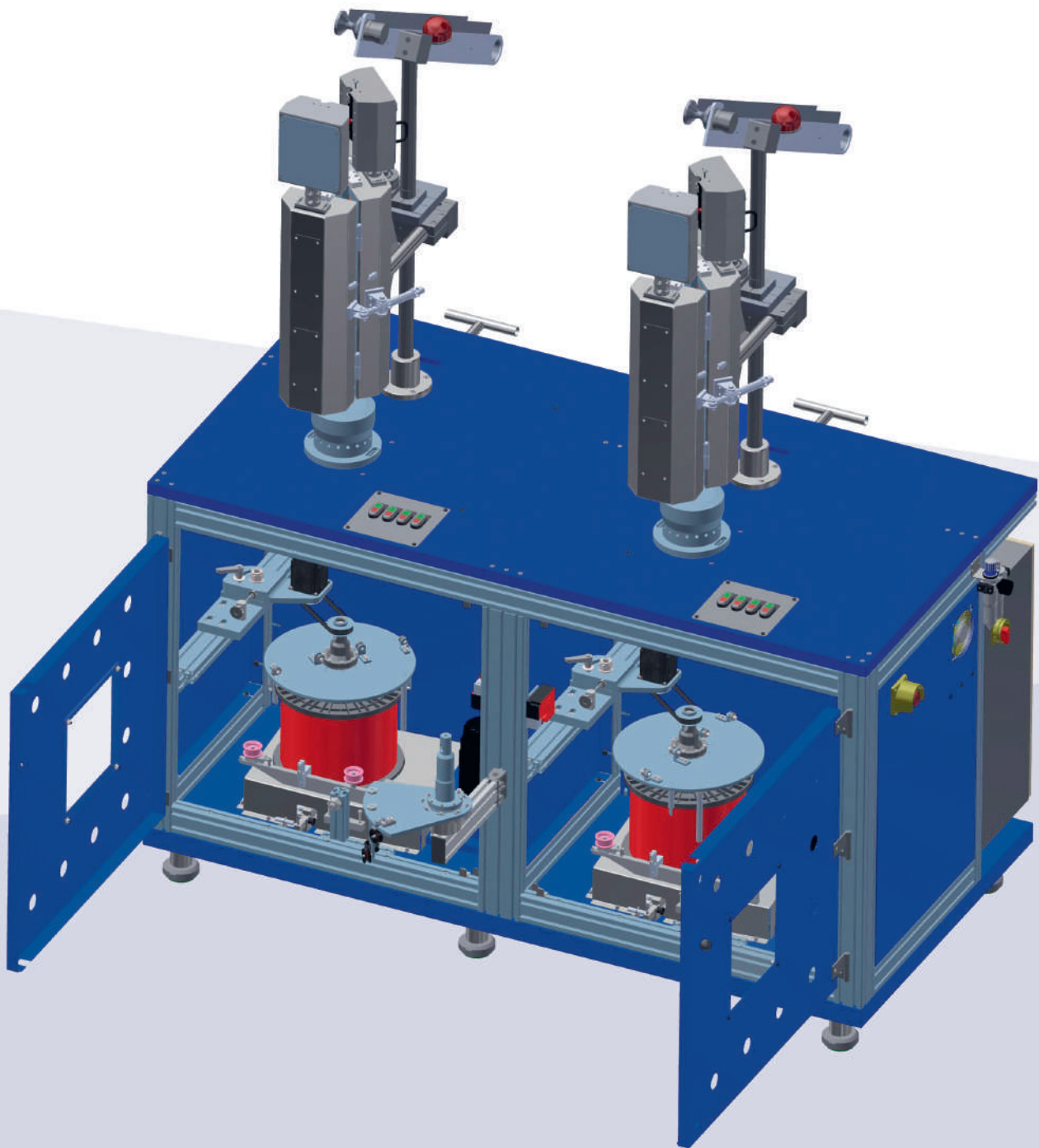


Hochleistungs- Spiralmaschine

für Flach- und Rundmonofile



**M&A
DIETERLE**
MASCHINEN- & APPARATEBAU GMBH



Maschinenprogramm

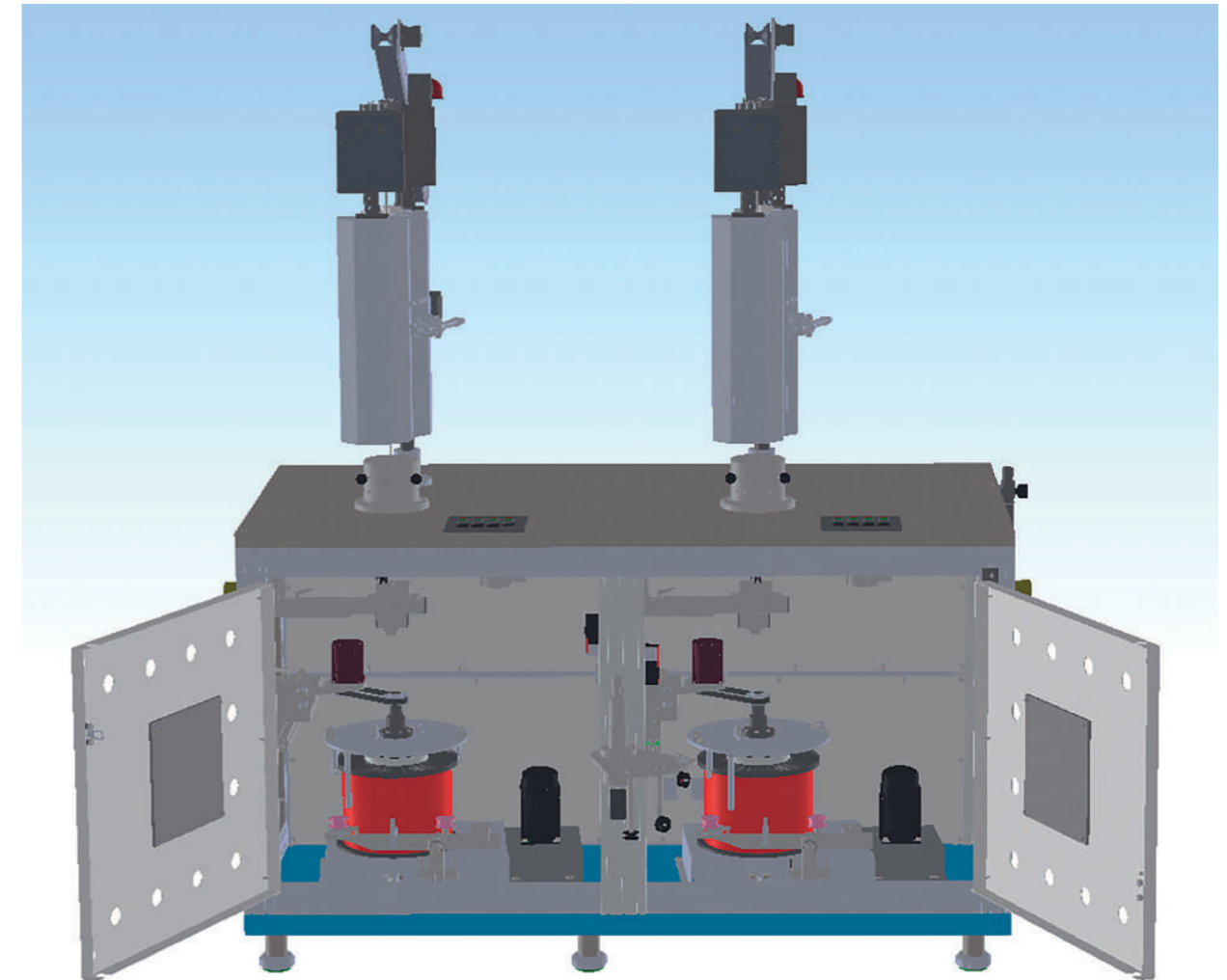
Das Leistungsspektrum unserer Sondermaschinen deckt sämtliche Produktionsschritte von der Spiralfertigung über Fügen und Füllen bis zum Thermofixieren, Zuschneiden und Verschweißen von Sieben ab. Durch die Verknüpfung der einzelnen Maschinen zu einer in sich geschlossenen Fertigungskette wird eine rationelle und effektive Fertigung ermöglicht.

Unsere Sondermaschinen werden in folgende Fertigungsbereiche gegliedert:

Maschinentyp	Fertigungsbereich
Spiralmaschinen	Herstellung von Einzelspiralen (Links / Rechts) aus verschiedensten Monofilamenten, mit unterschiedlichen Querschnitten.
Fügetische	Fügen und Verbinden von Einzel-Spiralen (max. 64 zeitgleich) zur Herstellung von Spiralsieben.
Fülltische	Befüllen von fixierten und unfixierten Spiralsieben mit Fülldrähten (max. 32 gleichzeitig) unterschiedlichster Querschnitte.
Kalander	Thermofixieren
Schneid-u. Schweißmaschinen	Markieren, Kantenschneiden, Randverschweißen. Sowohl bei Filzen als auch bei Sieben anwendbar.
Wickelanlage für Non-Woven-Produkte	Herstellen von Non-Woven-Produkten. Als eigenständige Maschineneinheit oder als Erweiterung einer bestehenden Kalandranlage

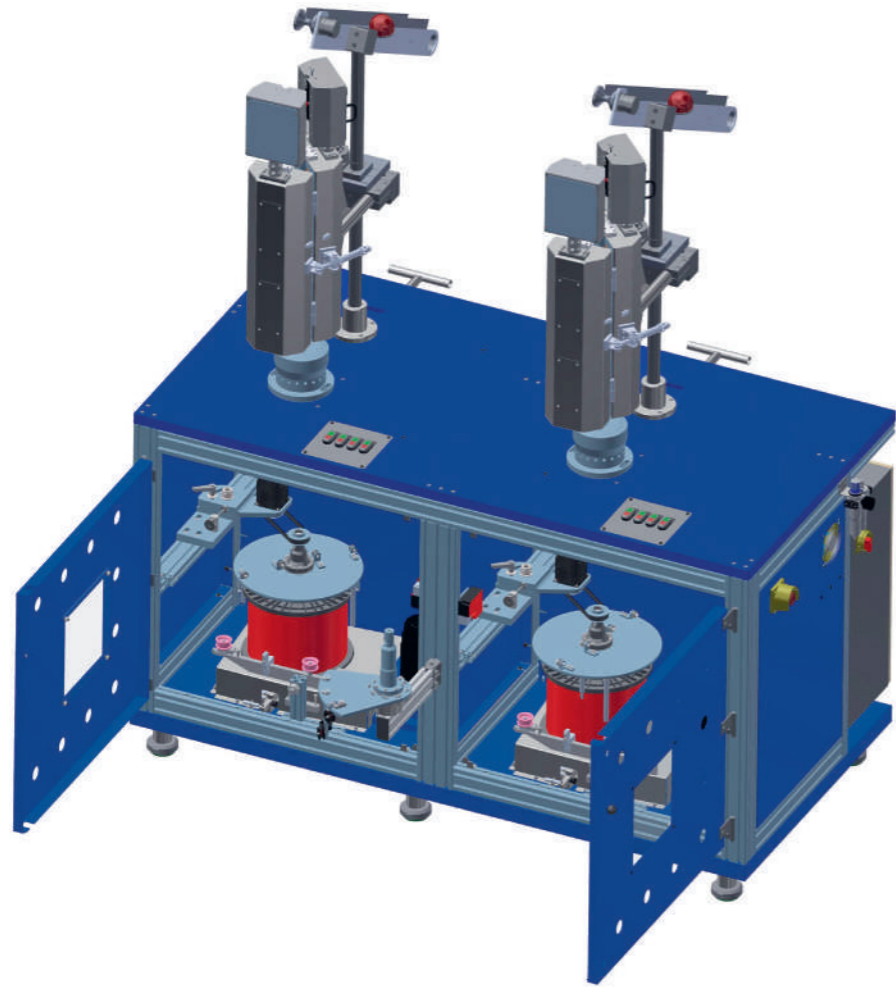
Mit unseren Sondermaschinen produzieren Sie in bewährter Spitzenqualität!

EFFIZIENT, PRÄZISE UND ZUVERLÄSSIG!



Hochleistungs-Spiralmaschine

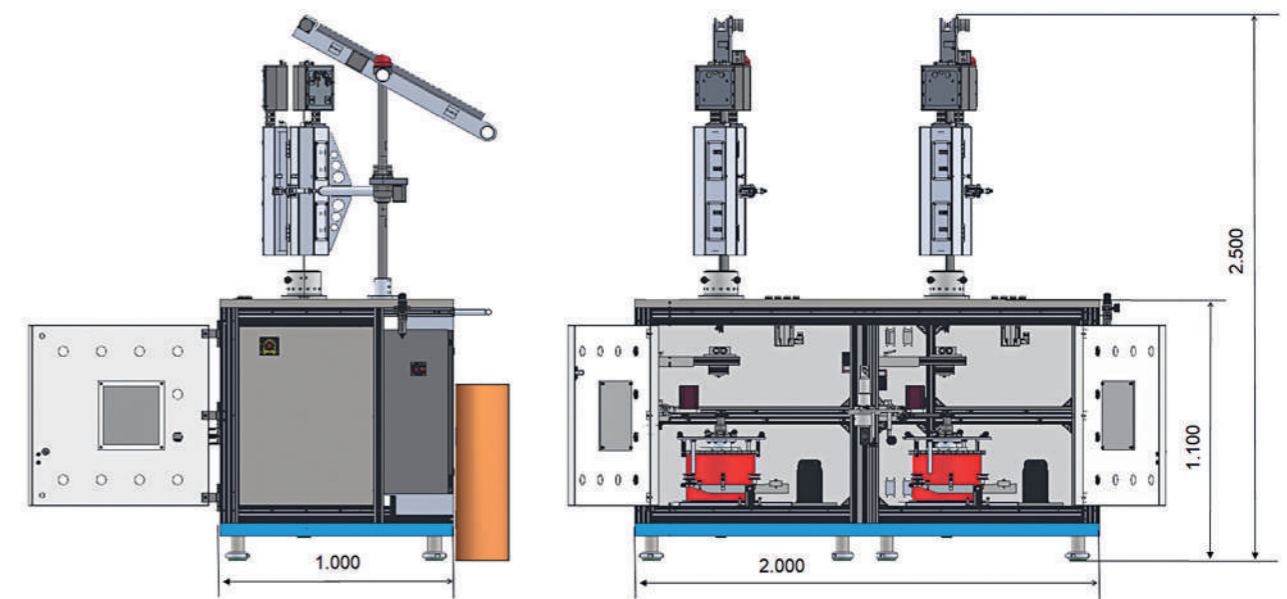
Mit der von der Firma M&A Dieterle entwickelten Hochleistungs-Spiralmaschine können alle gängigen Spiralen mit rechteckigen Drahtquerschnitten, unterschiedlichem Material und unterschiedlicher Spiralgeometrie hergestellt werden. Jede Maschine kann zeitgleich linke und rechte Spiralen produzieren.



Aufbau

- » Übersichtlicher und funktionaler Aufbau
- » Einfache Bedienung durch modernste Steuerungstechnik
- » Arbeitsbereiche sind vollständig einsehbar
- » Schwingungssteifes Maschinengestell in leichter Bauweise
- » sehr guter Zugang zu allen Wartungs- und Arbeitsbereichen
- » einfaches Umrüsten auf andere Spiralgrößen und Monofile
- » Sicherheitsstandards nach CE-Norm

Abmessungen

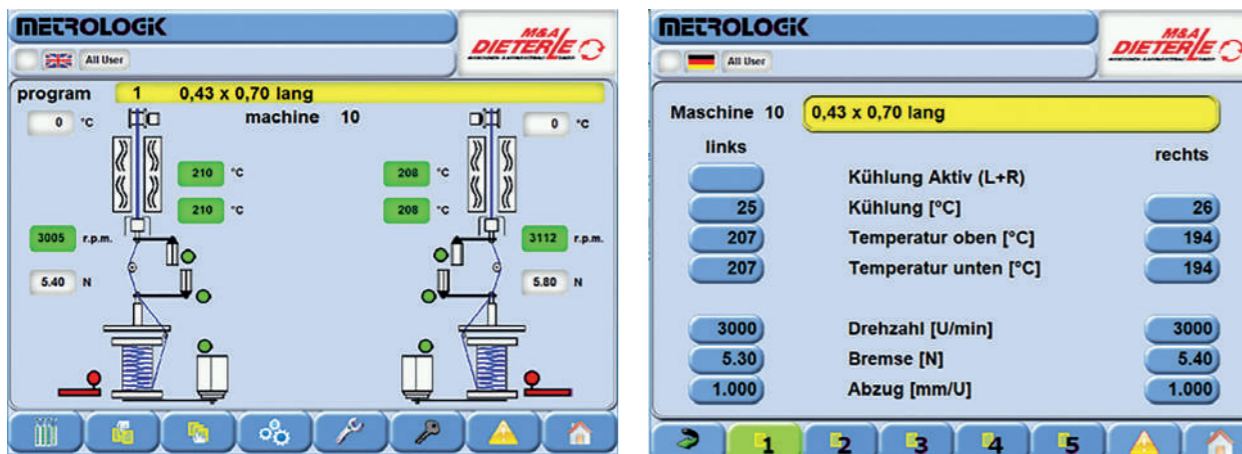


Operation and maintenance

- » Einfache Bedienung und gute Zugänglichkeit aller Bereiche
- » Kurze Einarbeitungszeit für das Bedienpersonal
- » Kurze Rüst- und Wechselzeiten der Spulenkörper
- » geringer Wartungs- und Serviceaufwand

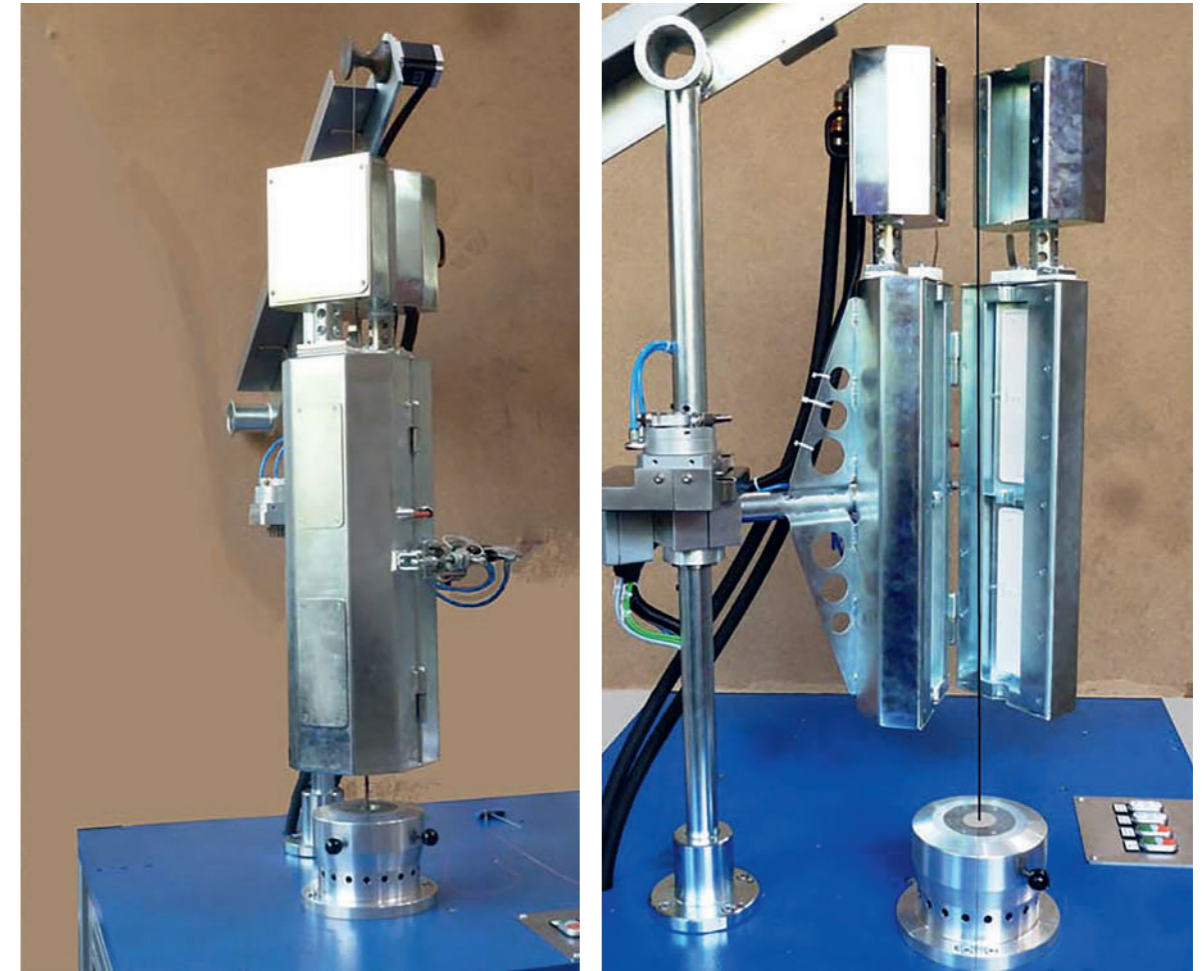
Maschinensteuerung

- » Steuerung und Regelung des Arbeitsablaufs durch Industrie-PC--Steuerung mit zentralem Touch- Panel
- » Übersichtliche Anordnung der Bedienelemente
- » Messwert-Anzeige im Bedien-Display
- » Alle relevanten Anzeigen der aktuellen Parameter im Display
- » Wesentliche Fertigungsparameter sind übersichtlich in einem Bild dargestellt



Bildschirmansichten des Touch-Panels

- » Die Fertigungsparameter für die linke bzw. rechte Wickelspindel sind unabhängig voneinander einstellbar
- » Anzeige der Parameter in mehreren Sprachen möglich
- » Ein Bediener kann mehrere Maschinen gleichzeitig überwachen
- » Beim Betrieb mehrerer Maschinen kann die Bedienung optional von einem zentralen Touch-Panel aus erfolgen (siehe Abb.).



Heizeinheit in Arbeitsstellu

und in Ruhestellung geöffnet

Fixiereinheit (Spiralheizung) mit Schwenkmechanik

- » Geringer Wärmeverlust an die Umgebung durch gut isolierte Heizeinheiten
- » Effektive Energienutzung
- » Durch längere Bauform können höhere Drehzahlen gefahren werden, dadurch kürzere Produktionszeiten
- » Alle Bewegungsabläufe (Öffnen, Schließen und Drehen) werden durch die Maschinensteuerung überwacht und ausgeführt



Spulenaufnahme

- » Exakte Zentrierung und schwingungsdämpfende Aufnahme der Spule
- » Kurze Rüst- und Wechselzeiten bei Spulenwechsel
- » Bedienerfreundliche Handhabung
- » Konstante Überwachung der Monofil-Spannung durch Sensoren

Monofil (mm)	Spirale (mm)	Drehzahl (U/min)	Fertigungszeit (je Spule 7,5 kg)	Fertigungsmenge	
				Spiralen / Spindel (kg / Stunde)	Spiralen / Maschine (kg / Stunde)
0,43 x 0,70	5,20 x 2,90	3.200	ca. 5,7 h	ca. 1,30	ca. 2,60

Die Kennzahlen wurden mit folgenden Monofilamenten ermittelt:

BEDEA 190 H / 21-70 H



Technische Daten:

Elektrischer Anschluss	380 V-500V AC +/- 10% (16 A), Spannung der Maschinensteckdosen: 230V AC
Antriebe	Servo-Motoren
Steuerung	Industrie-PC--Steuerung
Luftanschluss	6 bar
Gewicht	Ca. 2.000kg
Heizung	Infrarotstrahler: max. 420°C Temperatur wird über Thermostate geregelt.
Verarbeitbare Spulengrößen	Spule K 335 mit bis zu 10 kg
Herstellbare Spiralgrößen	Von 4,8 x 2,0 mm bis 14,8 x 8,0 mm
Verarbeitbare Monofile	Diverse Rechteckmonofile
Max. Arbeitsdrehzahl	3.200 U/min
Maße	Breite: 2.000 mm Tiefe: 1.000 mm Höhe: 2.500 mm



TECHNIK ZU IHREM NUTZEN

- » **Beratung**
- » **Partnerschaft**
- » **Qualität**
- » **Service**
- » **Kundenzufriedenheit**

M&A DIETERLE GMBH - Maschinen- und Apparatebau

Neuhofstraße 26
D-73113 Ottenbach/Germany

Telefon +49 7165 201-0
Mobil +49 170 22 40 260

info@ma-dieterle.de
www.ma-dieterle.de