



Die Vollautomatischen "Luftspulen" Wickler der "AUTO AIR" Serie

VERWENDUNG:

Zum Wickeln von Luftspulen mit thermoplastischer Isolation. Der Draht wird auf eine Form gewickelt und thermisch gebunden, danach wird die fertige Spule von der Maschine ausgeworfen. Mögliche Produkte: Vibrator-, Magnet-, Sprach- und Sensorspulen, Laserköpfe, RFID – Spulen sowie Flachmotorspulen

Eigenschaften:

- Automatisches Klemm- und Schneidsystem, Lagenwickeln, Spulenauswurf, Werkzeugreinigung nach jedem Wickelzyklus und Trennmittel auftragen
- Der programmierbare Vorschub ermöglicht präzise Lagenwicklung
- Der „Touch Screen“ LCD- Bildschirm erleichtert das schnelle Einrichten und die Optionale PC Anbindung
- Drahtspanner mit magnetischen Bremsen gewährleisten eine gleichbleibende Drahtspannung
- Synchron angetriebener Reitstock erlaubt genaue Wickelführung und kleinere Luftspulen-Innendurchmesser
- Die Temperatur der Heißluftzufuhr ist frei programmierbar

Ausführungen:

A1 Typische Anwendung ist die Herstellung von RFID-Spulen. Die programmierbare Traverse wird wahlweise durch einen Servo- oder Schrittmotor angetrieben.

A2 Siehe oben jedoch zur Herstellung von Luftspulen die im Stromstoss-Verfahren gebunden werden.

A3 Wird hauptsächlich zur Fertigung von einlagigen Luftspulen für IC-Karten verwendet. Mit Einsatz einer zwei Stufen Drahtzuführung: Stufe Eins zum Wickeln, Stufe Zwei zum Scheiden und Klemmen von Anfang und Ende.

C Ähnlich dem Modell A1. Ausgestattet mit einem Servo- betriebenen, sehr stabilen Reitstock, deckt die C version jedoch ein breiteres Feld an Luftspulentypen ab. Die so erreichte Verlegegenauigkeit erzeugt präzise Spulen, auch bei Wicklungen von Spulen mit mehr als 6 Lagen. Werden verschiedene Spulen auf der Maschine hergestellt, so erleichtert der programmierbare, Servo-betriebene Reitstock den Werkzeugwechsel und verkürzt die Rüstzeit.



Denken Sie daran - unser Expertenteam hat große Erfahrung und Fachkenntnis für die beste Lösung von Aufnahmewerkzeugentwürfen - diese wird gewöhnlich kundenspezifisch angeboten.

Ingrid West Machinery
~ Coil winding solutions you can rely on ~

Deutsche Vertretung: **Crédo-tech** TECHNICAL ADVISER **Christoph Klein,**
Römerstraße 6, 86922 Eresing, Tel: +49(0)8193 5728, Fax: +49(0)8193 5735
E-mail: credo@credo-tech.de



Ingrid West Machinery Ltd

Unit 5L, Delta Drive, Tewkesbury, Glos. GL20 8HB, United Kingdom

Tel. +44(0) 1684 273164 Fax. +44(0) 1684 273171

E-mail enquiry@ingridwest.co.uk Website www.ingridwest.co.uk

Diese Maschinen sind Vollautomaten und benötigen keine Daueraufsicht.

Main technical specifications				
	A ₁	A ₂	A ₃	C
Spulen Ø - max.	<100mm	<100mm	<100mm	<80mm
Spulenbreite auf Anfrage auch größer	< 10mm	< 10mm	< 4mm	< 20mm
Draht Ø	0.02 - 0.60mm *Note <1mm Ø für Ausführung A ₂ , wenn isolierte Drähte verwendet			
Frei programmierbare Bedienung	2 Achsen, Traversen Motor (X), Stepper- oder Servo-Motor. Spindel Servo-Motor (Z)	2 Achsen, Traversen Motor (X), Spindel Servo-Motor (Z)	1 Achse, Spindel Servo-Motor (Z)	3 Achsen, Traversen Servo (X) breiten Einstellung (Reitstock) Servo, (Y) Spindel Servo-Motor (Z)
Auflösung programmierbarer Vorschub	0.001 mm			
Binde Methode	Heißluft max. 600°C	Stromstossv erbacken	Heißluft max. 600°C	Heißluft max. 600°C
	Für alle Modelle sind Alkohol Anwendungen möglich			
Spindelpositions- Genauigkeit	±1°			
Max. Spindeldrehzahl	0-3000 U/min			
Druckluft	5bar (kg/cm ²) ; 1300 l/min 47 Cfm			
Stromversorgung	AC~220V ±5% 50Hz			
Verbrauch	2KVA (bei Heißluft Bindung)			
Gewicht	120kg			
Maße	1200(l) × 800(b) × 1600(h)mm			

Denken Sie daran - unser Expertenteam hat große Erfahrung und Fachkenntnis für die beste Lösung von Aufnahmewerkzeugentwürfen - diese wird gewöhnlich kundenspezifisch angeboten.

Ingrid West Machinery

~ Coil winding solutions you can rely on ~

Crédo-tech

Deutsche Vertretung: TECHNICAL ADVISER Christoph Klein,

Römerstraße 6, 86922 Eresing, Tel: +49(0)8193 5728, Fax: +49(0)8193 5735

E-mail: credo@credo-tech.de