

JBF

Maschinen GmbH

Dockenwickelautomat DO-1 / DO-2 / DO 3

INTELLIGENT
YARN PROCESSING



SOLUTIONS



Abb.: DO-3

Dockenwickelautomat DO-1 / DO-2 / DO 3

Der elektronisch gesteuerte Dockenwickelautomat DO verarbeitet im vollautomatischen Arbeitsablauf Seile/Schnüre und Leinen mit einem Durchmesser zwischen 2,0 und 14,0 mm. Die produzierbaren Docken besitzen eine Abmessung im Bereich 150 - 400 mm Länge (Innenmaß = Wickelhakenabstand).

Beim Start eines Produktionszyklusses wird das Wickelgut um die zwei Wickelhaken geschlungen, um die Zugkraft auf die Haltezange zu vermindern.

Der eigentliche Wickelvorgang findet gegen den Uhrzeigersinn statt. Am Bedientableau kann die Anzahl der Wicklungen eingestellt werden. Während der Körperwicklung findet eine horizontale Verlegung (über Servomotor) für den exakten Lagenaufbau statt. Die einzelnen Schleifen des Wickelguts werden so nebeneinander auf den Haken gelegt.

Die Verlegebreite ist am Bedientableau einstellbar, ebenso die Wickelgeschwindigkeit.

Wenn die Anzahl eingestellter Umdrehungen erreicht ist, wird im Zusammenspiel von Verlegeantrieb und Hauptantrieb das Wickelgut am Wickelhaken so eingefädelt, dass die Gürtelwicklung durchgeführt werden kann.

Die Gürtelwicklung ergibt sich aus dem Zusammenspiel der vertikalen Verlegung (über den Wickelbalken des Hauptantriebes) und dem Wickelhakenantrieb. Ab der einstellbaren Startposition bewegt sich der Wickelhakenantrieb synchron zum Hauptantrieb bis die einstellbare Stopposition erreicht ist.

Nachdem der Wickelhakenantrieb seine Grundstellung angefahren hat, fährt der Hauptantrieb das Wickelgut über den oberen Wickelhaken. Hat er diese Position erreicht fährt die Einziehnadel aus und stößt durch den Docken, so dass die Fangkerbe auf der anderen Seite des Docken sichtbar wird.

Der Hauptantrieb fährt auf die einstellbare Schneideposition zurück. Die Einziehnadel hält das Wickelgut fest.

Die Haltezange fährt zum Wickelgut und hält dieses fest. Die Schneideeinrichtung (heißschneiden oder kaltschneiden) durchtrennt das Material. Anschließend wird das Ende des Wickelgutes von der Einziehnadel durch den Docken hindurchgezogen, die Docke vom Wickelhaken abgestreift und über das Transportband aus der Maschine herausgeführt.

Zusatzeinrichtungen:

- Spulenablaufgatter
- Kaltschneide-Einrichtung
- Heißschneide-Einrichtung zum Verschweißen der Schnurfilamente
- Transportband

Technische Daten:

Schnurdurchmesser:	2 mm bis 14 mm
Wickelstellen:	1 (DO-1), 2 (DO-2), 3 (DO 3)
Wickeldrehzahl:	30 – 180 1/min
Wickellänge:	stufenlos einstellbar
Dockenlänge:	150 mm – 400 mm
Materialvorlage:	rollender Abzug von Geflechtspulen Überkopfabzug von Kordelringen aus der Mitte mit angetriebenem Spulengatter Dreheinrichtung gegen Drall

Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts vorbehalten.

10/2015



JBF Maschinen GmbH

Flurstrasse 8 - D-88367 Hohentengen - Tel. (0 75 72) 76 41 - 0 - Fax (0 75 72) 76 41 - 30
Internet: www.jbf-maschinen.de / E-mail: info@jbf-maschinen.de