



Pneumatische
Spannwellen



Mechanische
Spannwellen



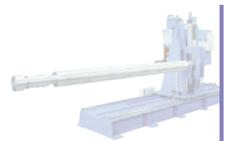
Spannkupplungen



Spannköpfe und
Adapter

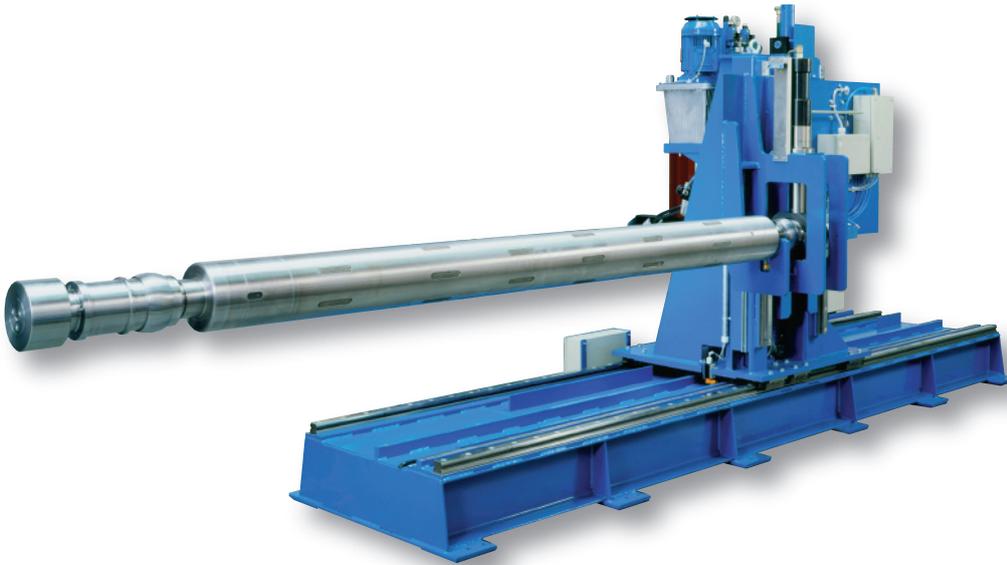


Friktions- und
Messerwellen



Wellenhandling

Wellenhandling





Pneumatische
Spannwellen



Mechanische
Spannwellen



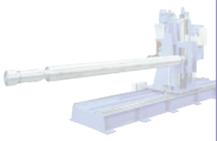
Spannkupplungen



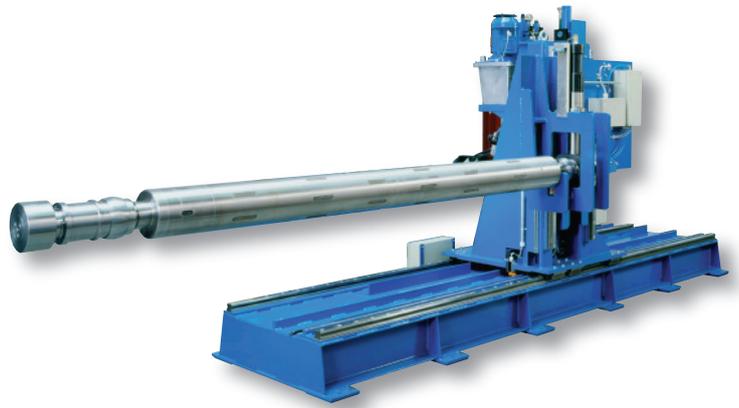
Spannköpfe und
Adapter



Friktions- und
Messerwellen



Wellenhandling



		Seite
6	Wellenhandling	4
6.1	Anfragedatenblatt Bauform 1	6
6.2	Anfragedatenblatt Bauform 2	7

Wir wollen, dass Sie Erfolg haben

Die in diesem Katalog dargestellten Hülsenspannelemente sind aus dem Vorwald Classicprogramm und den ehemaligen von Deublin USA und Deutschland entwickelten und vertriebenen Produkten der Wickeltechnik entstanden. Diese Produkte haben sich aufgrund ihrer spezifischen Eigenschaften einen großen Marktanteil im Bereich von kleinsten bis sehr großen Auf- und Abwicklungen in der papier- und folienverarbeitenden Industrie erobert. Die nun sehr große Produktpalette von Neuenhauser-Vorwald ermöglicht einen Einsatz in allen Bereichen der Wickeltechnik. Jedes Produkt ist nur so gut wie das Unternehmen, das dahintersteht. Neuenhauser-Vorwald produziert in modernsten europäischen Werken, **zertifiziert gemäß DIN ISO 9001 ff.** Unsere Produktqualität und eine jahrelange Teileversorgung gewährleistet Ihnen eine wirtschaftliche Nutzung unserer Spannelemente.



Wellenhandling

Spannwellen-Einführ- und Auszieh- vorrichtungen für Vorwald-Wellen und Fremdfabrikate

Die Vorwald Einführ- und Ausziehvorrichtungen (EA) werden in vielfältiger Ausführung in allen Bereichen der papier-, kunststoff-, metallfolien- und verbundmaterialienverarbeitenden Industrie eingesetzt.

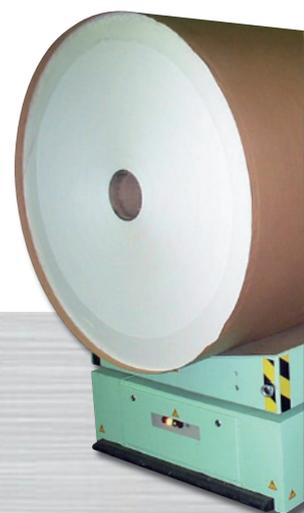
Zunehmend größere Rollengewichte und Dimensionen, automatisierte Produktionsabläufe und strengere Vorschriften bezüglich der Arbeitssicherheit haben dazu geführt, dass das manuelle Handling von Spannwellen zunehmend durch den Einsatz von EA's ersetzt wird.

Wellenhandlingsgeräte dienen zum Ausziehen der Spannwellen aus der Fertigrolle, sowie zum Einführen in die Hülse. Weitere Funktionen, wie zum Beispiel automatische Hülsenbeschickung vom Hülsenmagazin oder Aufnehmen und Abtransport der Fertigrolle, können von uns als Systemergänzungen mit projektiert und geliefert werden.

Merkmale und Vorteile

- Langjährige Erfahrung im Handling von Spannwellen
- Baukastensystem erlaubt bedarfsgerechte Anpassung, vom Handling der kleinen 50-kg-Spannwelle bis zur tonnenschweren Welle an einer Papiermaschine
- Schonende hydr. Einspannung der Wellenzapfen, bei Bedarf mit Unterstützung
- Autom. Entlüften der Spannwellen
- Hydraulischer Hub mit Überlastfunktion schützt den Wellenzapfen der Spannwellen vor Verformung
- Vertikalachse mit spielfreier Linearlagerung ermöglicht absolut waagerechtes Ausziehen bzw. Einführen der Spannwellen
- Stufenlose, ruckfreie Beschleunigungen schonen die Spannwellen und reduzieren den Maschinenverschleiß
- Leichte Bedienung von Hand / teilautomatisch / vollautomatisch, abgestimmt auf Kundenerfordernis
- Schnittstellenanpassung an vorhandene Maschine durch Einbau einer SPS möglich
- Wirtschaftlich durch kurze, reproduzierbare Arbeitszyklen
- Verwendung von bekannten Markenkomponenten für Hydraulik, Antriebe und Linearlagerungen ermöglicht wirtschaftlichen Einsatz über Jahre und höchste Verfügbarkeit
- Komplette Planung, Fertigung, Montage bis zur Kundenabnahme im eigenen Haus
- Produziert gemäß DIN ISO 9001
- Bester Service und rasche Teileverfügbarkeit durch schlagkräftige Neuenhauser Organisation

mobile Spannwellen-
Einführ- und Auszieh-
vorrichtung



Konstruktive Bauformen

Für das Spannwellenhandling nach dem Kragarm-Prinzip werden die zwei nachstehend beschriebenen Standardbauformen angeboten.

1. Verfahrbare Maschine

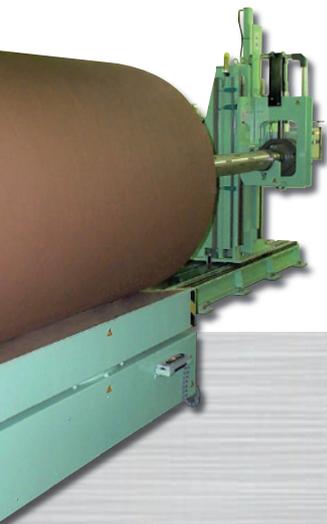
Bestehend aus einem Maschinenbett mit Linearführungen. Auf diesem Bett ist ein Maschinenständer verfahrbar angebracht. Am Ständer ist eine Spannwellen-Aufnahmeplatte angebaut.

Nachdem die Fertigrolle abgelegt ist, fährt der Ständer in Richtung der Spannwellen, spannt den Wellenzapfen ein und zieht die Welle ruckfrei und stetig hinaus. Die Höhenanpassung kann dabei von der EA oder von dem Rollenablagetisch erfolgen. Nachdem die Rolle abtransportiert ist (z.B. durch Prismenwagen), wird die Welle mit einer neuen Hülse bestückt und die EA bringt die Spannwellen wieder vor die Maschine oder in das Wellenmagazin.

Hauptmerkmal dieser Ausführung ist, dass die EA die Einspannfunktion und Fahrbewegung ausführt.

2. Feststehende Ausführung

Bestehend aus einem feststehenden Maschinenständer mit Spannwellen-Aufnahmeplatte. Die Fertigrolle wird auf einem Prismenwagen vor der EA abgelegt.



Spannwellen-Einführ- und Ausziehvorrichtung mit drehbaren Prismenwagen

Die Höhenanpassung erfolgt dabei entweder durch die EA oder durch einen Prismenhubwagen.

Die EA führt nur die Spannwellenhaltefunktion aus. Das Ausziehen der Welle erfolgt durch den elektr. motorisch getriebenen Rollenwagen.

Welche der beiden Ausführungen das wirtschaftlichere Ergebnis bringt, muss am jeweiligen Projekt entschieden werden. Oft wird die Lösung durch den zur Verfügung stehenden Platz oder aber den Materialfluss der Fertigrollen vorgegeben.

3. Sonderausführung

In Sonderfällen oder bei sehr hohen Spannwellengewichten können wir Ihnen auch eine von den hier beschriebenen Standardlösungen abweichende Maschine anbieten.

Bitte fragen Sie an. Wir stehen Ihnen gerne schon in Ihrer Projektierungsphase mit Rat und Tat zur Seite.

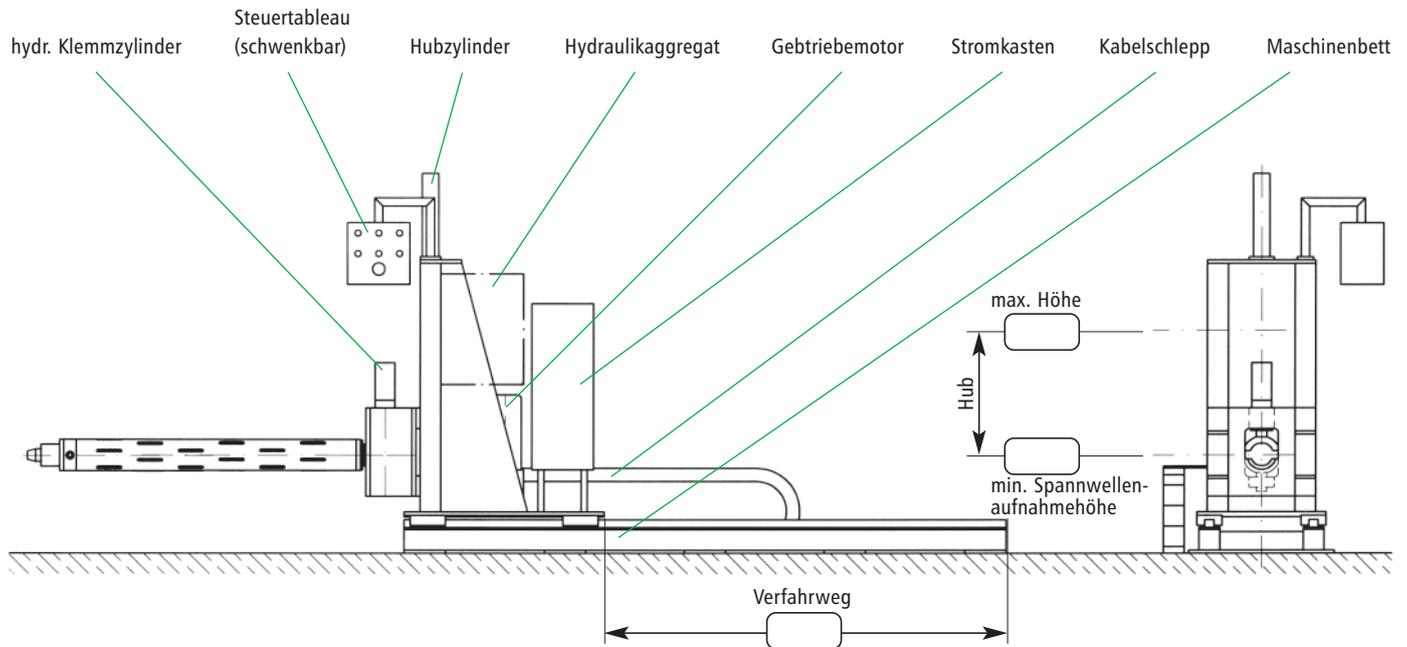
Optionen für Vorwald EA

- Halb- oder vollautomatischer Ablauf durch SPS
- Aufnahmeplatte für kundenspezifische Spannwellen
- Aufnahmeplatte für zwei Spannwellen (Alu-Separator)
- Prismenhubtisch mit oder ohne Fahrwerk

Systemergänzungen

- Automatische Rollenzuführung
- Automatisches Hülsenmagazin
- Automatische Achsenübernahmen-Einrichtung
- Automatische Prismenhubtische/Prismenunterflurwagen mit Fahrwerk und Rollenausstoßvorrichtung

Verfahrbare EA Bauform 1



Ausführung

- Bauform 1: Verfahrbare EA
- Bauform 2: Feststehende EA
- Bauform 3: Sonderausführung
- Optionen für Vorwald-EA

.....

.....

Bemerkungen

.....

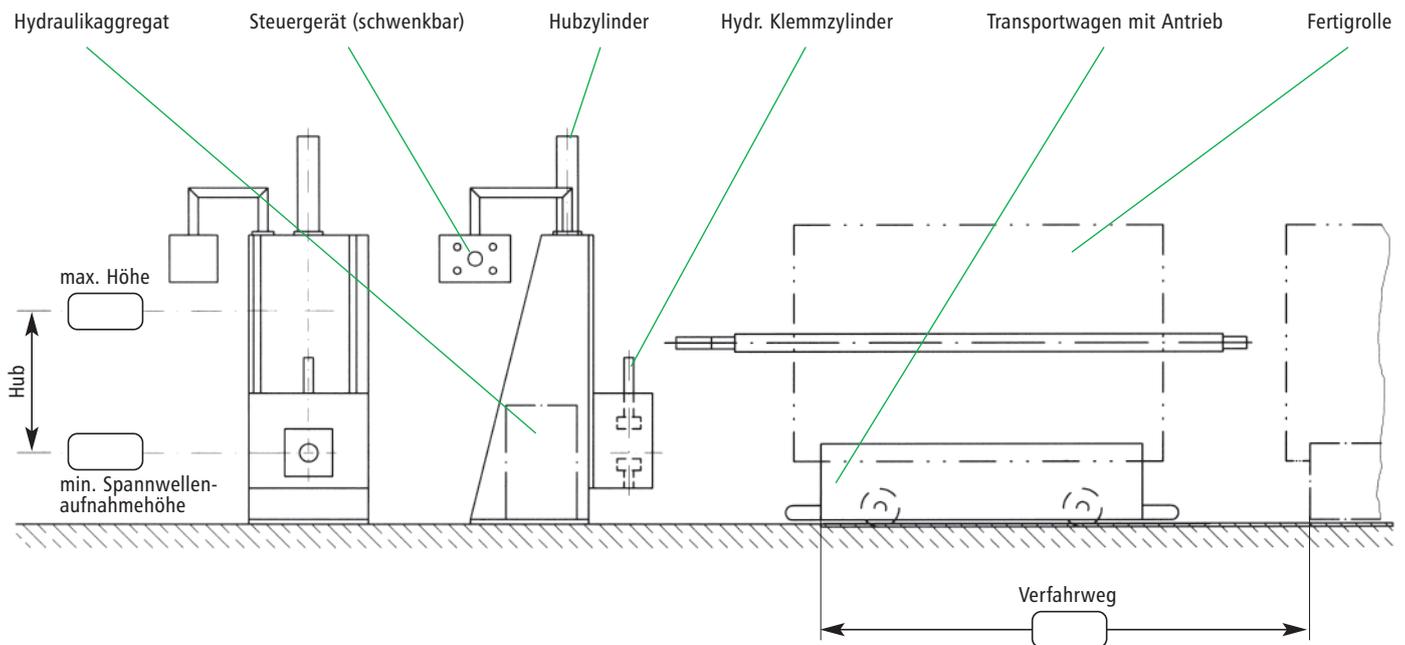
.....

.....

Technische Anforderungen

- Spannwellengewicht (max.) kg
- Spannwellenlänge (max.) mm
- Spannwellendurchmesser (max.) mm
- Rollendurchmesser (max.) mm
- Rollengewicht (max.) kg
- Spannwellenaufnahmhöhe (min.) mm
- Spannwellenaufnahmhöhe (max.) mm
- Vertikalhub mm
- Zeit für Rollenwechsel min.
- elektrische Anschlußspannung V/ Hz
- Steuerspannung V/DC
- Druckluftversorgung bar
- Bedienung manuell
 teilautomatisch
 vollautomatisch

Feststehende EA Bauform 2



Ausführung

- Bauform 1: Verfahrbare EA
- Bauform 2: Feststehende EA
- Bauform 3: Sonderausführung
- Optionen für Vorwald-EA

.....

.....

Bemerkungen

.....

.....

.....

Technische Anforderungen

- Spannwellengewicht (max.) kg
- Spannwellenlänge (max.) mm
- Spannwellendurchmesser (max.) mm
- Rollendurchmesser (max.) mm
- Rollengewicht (max.) kg
- Spannwellenaufnahmehöhe (min.) mm
- Spannwellenaufnahmehöhe (max.) mm
- Vertikalhub mm
- Zeit für Rollenwechsel min.
- elektrische Anschlußspannung V/ Hz
- Steuerspannung V/DC
- Druckluftversorgung bar
- Bedienung manuell
- teilautomatisch
- vollautomatisch

Vertretungen/Repräsentation in

Dänemark
Deutschland
Finnland
Frankreich
Griechenland

Großbritannien
Iran
Israel
Mazedonien
Niederlande

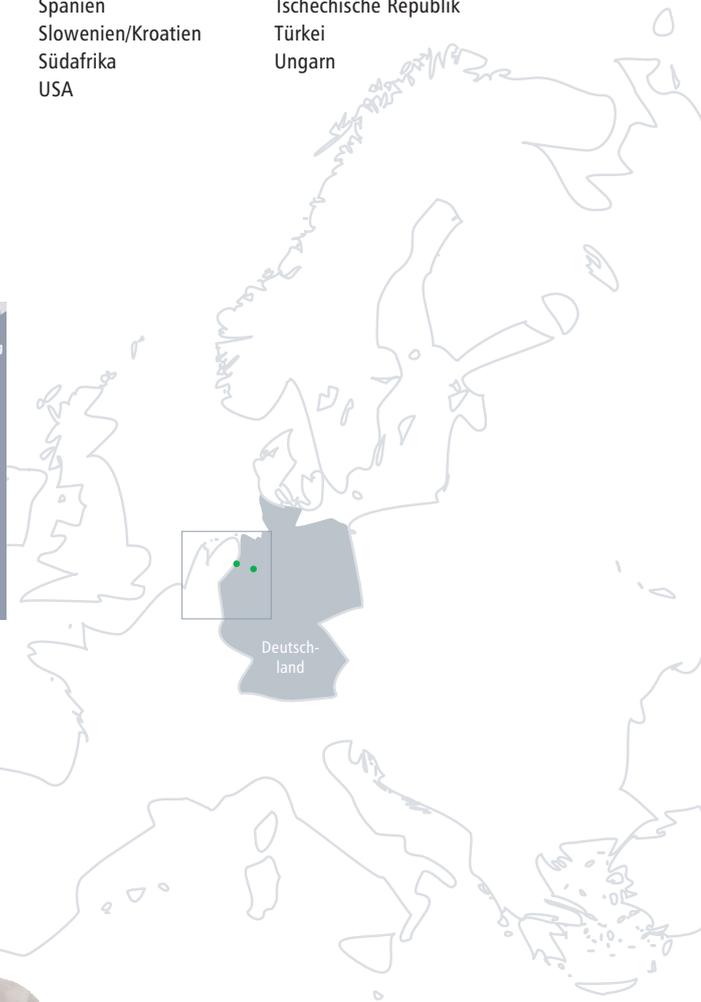
Norwegen
Österreich
Polen
Portugal
Schweden

Schweiz
Spanien
Slowenien/Kroatien
Südafrika
USA

Slowakische Republik
Tschechische Republik
Türkei
Ungarn



Werk Neuenhaus



Neuenhauser Maschinenbau GmbH

Vertriebsbüro Vorwald-Spannelemente

Iburger Straße 225
D-49082 Osnabrück
Telefon +49 (0) 5 41 / 5 05 46 - 0
Telefax +49 (0) 5 41 / 5 05 46 - 10
E-Mail neuenhauser@vorwald.de
Internet www.vorwald.de

Stammwerk und Service

Hans-Voshaar-Straße 5
D-49828 Neuenhaus
Telefon +49 (0) 59 41 / 604 - 0
Telefax +49 (0) 59 41 / 604 - 206