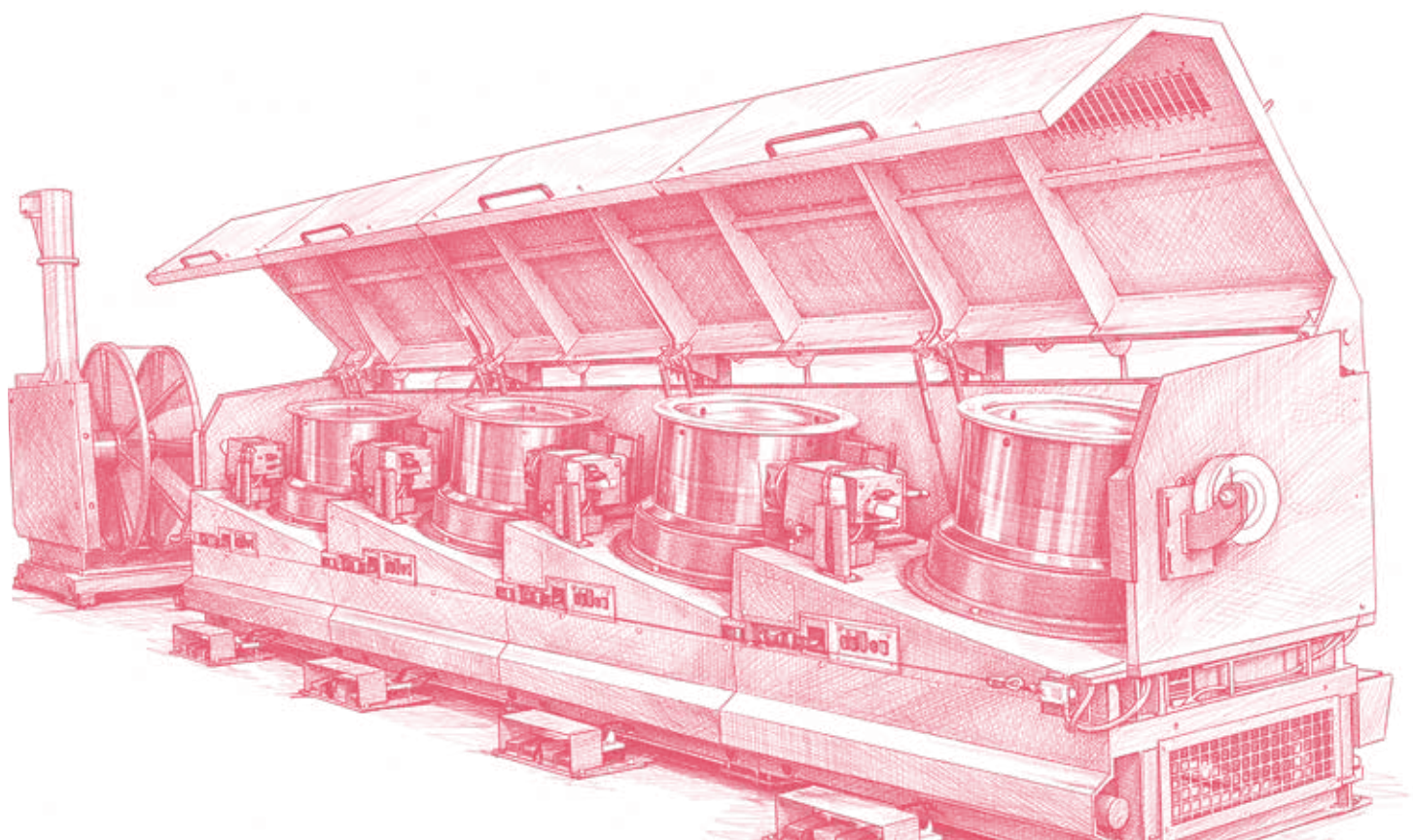


Anlagenbau

KOMPLETTLÖSUNGEN FÜR DIE DRAHTINDUSTRIE



Inhaltsverzeichnis

Das Unternehmen	1
Retrofit- & CE-Upgrade-Service	2
Maschinenmodernisierung	3
Walzdraht-Überkopfablauf	4
Walzdraht-Einfach-Ablaufhaspel	5
Walzdraht-Doppel-Ablaufhaspel	6
Walzdraht-Horizontal-Ablauf mit Flyer	7
Einzelblock-Ziehmaschinen, horizontal	8-9
Einzelblock-Ziehmaschinen, vertikal	10-11
Geradeaus-Ziehmaschine	12-13
Horizontal-Spulmaschine	14-15
Vertikal-Spulmaschine	16-17
Statik-Wickler und Ziehwickler, horizontal	18-19
Statik-Wickler, vertikal	20-21
Biegewickler	22-23
(Zieh-) Wickelwerk	24-25
Zubehör	26-29



Die Kistner Anlagenbau GmbH

DAS UNTERNEHMEN

Die Firma Kistner Anlagenbau wurde 1997 von Johannes Kistner gegründet. Dank seiner umfangreichen Kenntnisse und Erfahrungen als Elektro-Service-Techniker bei einem führenden Hersteller von Drahtziehmaschinen konzentrierte sich das Unternehmen zunächst auf Service- und Wartungsarbeiten an Drahtziehmaschinen im In- und Ausland. Kurz nach der Gründung begann die Kistner Anlagenbau GmbH mit der Modernisierung von Drahtziehmaschinen, die mit modernsten elektrischen Ausrüstungen ausgestattet wurden, welche im eigenen Haus geplant und gefertigt wurden. Durch die Kompetenz seiner Mitarbeiter, die alle aus der Drahtindustrie stammen, entwickelte sich das Unternehmen stetig weiter und etablierte sich als zuverlässiger Partner in der Drahtindustrie. Seit 2004 ist das Unternehmen nach DIN EN ISO 9001:2015 zertifiziert.

Im September 2024 wurde die Kistner Anlagenbau GmbH durch die Kjellberg Holding GmbH übernommen, die auch Gesellschafterin des langjährigen Partners VWP Maschinenbau- und Service GmbH ist. Kunden profitieren von dem Vorteil, dass beide Unternehmen nun unter einem gemeinsamen Dach noch enger und effizienter zusammenarbeiten. Heute bietet das Unternehmen neben Service, Modernisierung und Schaltschrankbau auch komplette Anlagen für die gesamte Drahtindustrie an.



Ein Unternehmen der Kjellberg-Stiftung

Kjellberg
FINSTERWALDE

Retrofit- & CE-Upgrade-Service

RETROFIT MIT KISTNER ANLAGENBAU.

Viele Fertigungsmaschinen werden ausgemustert, obwohl sie zuverlässig arbeiten. Oft nur, weil sie heutigen Anforderungen an Produktivität, Qualität oder Sicherheit nicht mehr entsprechen. Verschleiß oder veraltete Steuerungs- und Sicherheitstechnik sprechen scheinbar für eine Neuanschaffung.

Mit einem modularen Retrofit- und CE-Upgrade-Konzept modernisieren wir bestehende Maschinen bedarfsgerecht, effizient und kostentransparent. Die vorhandene Anlage bleibt erhalten, wird technisch und sicherheitstechnisch auf den neuesten Stand gebracht und optimal an aktuelle Produktionsanforderungen angepasst.

Kistner Anlagenbau verfügt seit 1997 über umfassende Erfahrung in der Überholung, Modernisierung und CE-Nachrüstung gebrauchter Maschinen und Anlagen.

ANALYSE & ENGINEERING

Bestandsaufnahme der mechanischen, elektrischen und steuerungstechnischen Komponenten sowie Erstellung eines individuellen Modernisierungs- und Sicherheitskonzepts gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG.

UMSETZUNG

Modernisierung durch erfahrene Techniker beim Kunden vor Ort oder im Werk von Kistner. Prüfung, Instandsetzung oder Austausch relevanter Komponenten sowie Integration moderner Sicherheits- und Steuerungstechnik.

INBETRIEBNAHME & CE-KONFORMITÄT

Inbetriebnahme, Abnahme, CE-Konformitätsprüfung und Übergabe aller erforderlichen Dokumentationen.

Wartung und Service inklusive.

DIGITALE ERWEITERUNG IHRER ANLAGE

Auf Wunsch erweitern wir Ihre Anlage um digitale Funktionen zur weiteren Effizienzsteigerung. Dazu gehören unter anderem der Zugriff auf Maschinendaten, Fernwartung, gezielte Fehleranalyse sowie eine vereinfachte Ersatzteilbestellung.

Maschinenmodernisierung durch ein Kistner Retrofit

AUS ALT MACH NEU. RETROFIT STATT NEUANSCHAFFUNG.



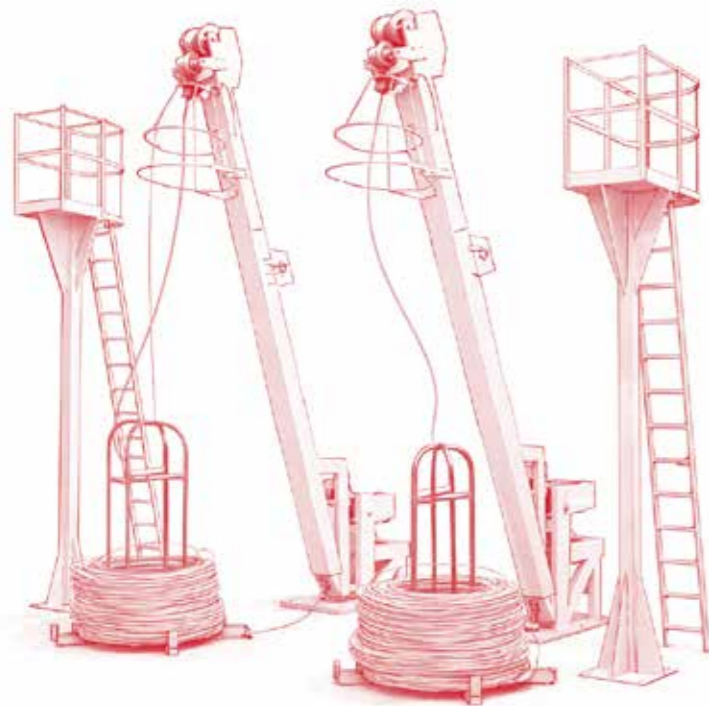
RETROFITS & UPGRADES (Beispiele)

- CE-Nachrüstung und Sicherheitskonzepte
- Steuerungsmodernisierung
- Austausch von Antrieben und Komponenten
- Moderne Sicherheitstechnik
- Energieeffizienzsteigerung

IHRE VORTEILE

- Kostentransparente, modulare Modernisierung
- Kurze Umsetzungszeiten und minimale Stillstände
- Anpassung an laufende Produktionsprozesse
- Vollständige Dokumentation und Zertifizierung
- Technisch und sicherheitstechnisch neuwertiger Zustand

Walzdraht- Überkopfablauf



ANWENDUNGEN

Der Walzdraht-Überkopfablauf wird u. a. vor Zieh- oder Betonstahlziehmaschinen mit sehr hohen Einlaufgeschwindigkeiten eingesetzt, wie z. B. vor 2–4-zügigen Ziehmaschinen oder 1–2-zügigen Betonstahlziehmaschinen mit Walzkassetten und überall dort, wo eingeschränkter Platz zur Verfügung steht.

ARBEITSWEISE

Der Ablauf arbeitet nach dem Prinzip der vertikalen Überkopfdrahtführung. Die linear verfahrbare obere Umlenkrolle wird für das Auflegen des Walzdrahtes heruntergefahren. Das Verfahren kann hydraulisch oder durch Kettenzug erfolgen.

Ein eingebauter Schlingenfänger bewirkt das Stillsetzen der nachgeschalteten Maschinen. Die Anordnung von zwei hydraulisch schwenkbaren Plattformen vor dem Ablauf erlaubt das kontinuierliche Beschicken von Walzdrahtcoils mit dem Gabelstapler ohne Stillsetzen der Anlage.

TECHNISCHE DATEN

Aufnahmekapazität je Plattform: bis 3 t
Walzdrahtdurchmesser: 5,5 - 14,0 mm
Ablaufgeschwindigkeit: bis 9 m/s, max.
Platzbedarf: 6000 x 3200 x 6000 mm

www.kistner-germany.de

Walzdraht- Einfach-Ablaufhaspel

ANWENDUNGEN

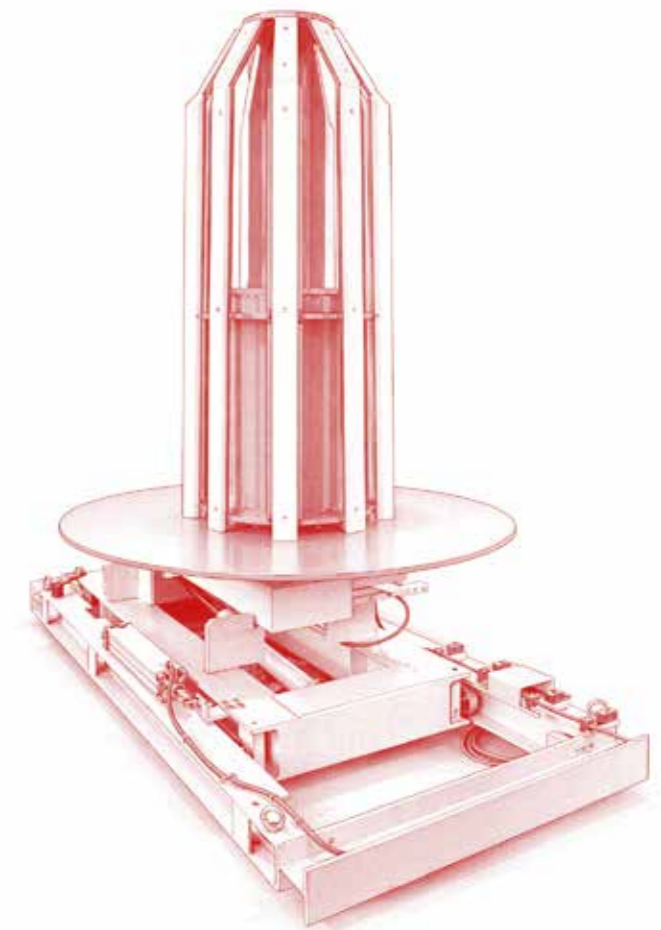
Die Ablaufhaspeln werden für den torsionsfreien, tangentialen Ablauf von Drahtcoils eingesetzt.

ARBEITSWEISE

Die Ablaufhaspel ist hydraulisch kippbar. In der Beschickungsposition kann mit dem Gabelstapler oder C-Haken beschickt werden.

ELEKTRISCHE AUSSTATTUNG

- Antrieb der Haspel mittels frequenzgeregeltem Drehstrom-Getriebemotor (optional)
- Antreiben und Bremsen mit dem Motor
- Mit Rückhaltebremse (optional)
- Mit Not-Aus-Bremse
- Mit Abschaltung per Drahtverwirrung auf der Haspel
- Haspeldorn austauschbar für verschiedene Bundinnendurchmesser (optional)



TECHNISCHE DATEN

Aufnahmekapazität: bis 3 t
Walzdrahtdurchmesser: 5,5 - 20,0 mm
Ablaufgeschwindigkeit: bis 3,5 m/s
Platzbedarf Ablauf: 2000 x 4000 mm

Walzdraht- Doppel-Ablaufhaspel

ANWENDUNGEN

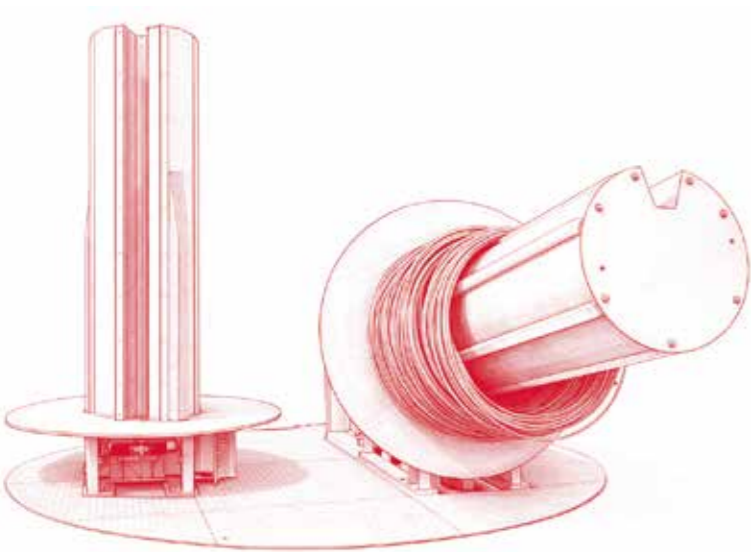
Die Ablaufhaspeln werden für den torsionsfreien, tangentialen Ablauf von Drahtcoils eingesetzt.

ARBEITSWEISE

Die Ablaufhaspel ist hydraulisch kippbar. In der Beschickungsposition kann mit dem Gabelstapler oder C-Haken beschickt werden. Bei der Doppelhaspel werden die Haspeln um 180° vor- und zurückgedreht, sodass während des Betriebes der Drahtziehmaschine ein neues Walzdrahtcoil aufgelegt werden kann.

ELEKTRISCHE AUSSTATTUNG

- Antrieb der Haspel mittels frequenz-geregeltem Drehstrom-Getriebemotor (optional)
- Antreiben und Bremsen mit dem Motor
- Mit Rückhaltebremse (optional)
- Mit Not-Aus-Bremse
- Mit Abschaltung per Drahtverwirrung auf der Haspel
- Haspeldorn austauschbar für verschiedene Bundinnendurchmesser (optional)



TECHNISCHE DATEN

Aufnahmekapazität je Haspel: bis 3 t
Walzdrahtdurchmesser: 5,5 - 20,0 mm
Ablaufgeschwindigkeit: bis 3,5 m/s
Platzbedarf Doppelablauf: 4000 x 4000 mm

Walzdraht-Horizontal- Ablauf mit Flyer

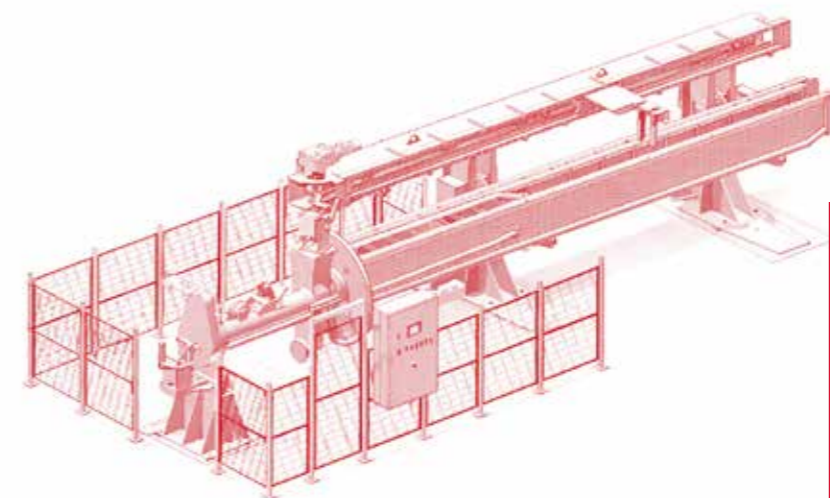
ANWENDUNGEN

Mit angetriebenem Flyer optimal einsetzbar für das Abwickeln von Kaltstauchdrähten. Der Walzdrahtablauf mit Flyer wird vor Ziehmaschinen eingesetzt, vor denen üblicherweise Schlaghaspeln zur Anwendung kamen. Der Ablaufhaspel bietet besonders für das Abwickeln hochgekoelter Stahldrähte folgende Vorteile:

- Geräuscharmes Abwickeln
- Keine Oberflächenbeschädigung und keine Beschädigung des Schmiermittelträgers
- Einfaches Handling beim Beladen
- Hohe Ablaufgeschwindigkeit
- Hohe Sicherheit gegen Unfallgefahr
- Mit angetriebenem Flyer optimal einsetzbar für das Abwickeln von Kaltstauchdrähten

ARBEITSWEISE

Das Beladen erfolgt mittels C-Haken und Hallenkran. Während des Beladens ist der vordere Stützarm hydraulisch in eine hintere Position geschwenkt, während der ablaufseitige Stützarm den Aufnahmedorn hydraulisch abstützt. Mit Hilfe eines motorisch angetriebenen Verschiebewagens werden die Coils in Richtung Flyer auf den Aufnahmedorn geschoben. Hierbei ist der ablaufseitige Stützarm in eine hintere Position geschwenkt. Der Drahtanfang des ersten Coils wird über Führungsrollen am Flyer durch die Rotorachse und weiter bis zur Ziehmaschine geführt. Ein Einzugseil mit Haftklemme erleichtert das Einfädeln der stärkeren Drahtabmessungen. Während ein Coil abläuft wird der Aufnahmedorn mit einem weiteren Coil beladen, die Drahtenden werden verschweißt, sodass ein kontinuierlicher Betrieb gewährleistet ist.



TECHNISCHE DATEN

Aufnahmekapazität: max. 6 t (3 x 2 t / 2 x 3 t)
Walzdrahtdurchmesser: 8,0 - 16,0 mm
Ablaufgeschwindigkeit: bis 4,0 m/s
Platzbedarf: 11000 x 3000 x 2600 mm

Einzelblock- Ziehmaschinen

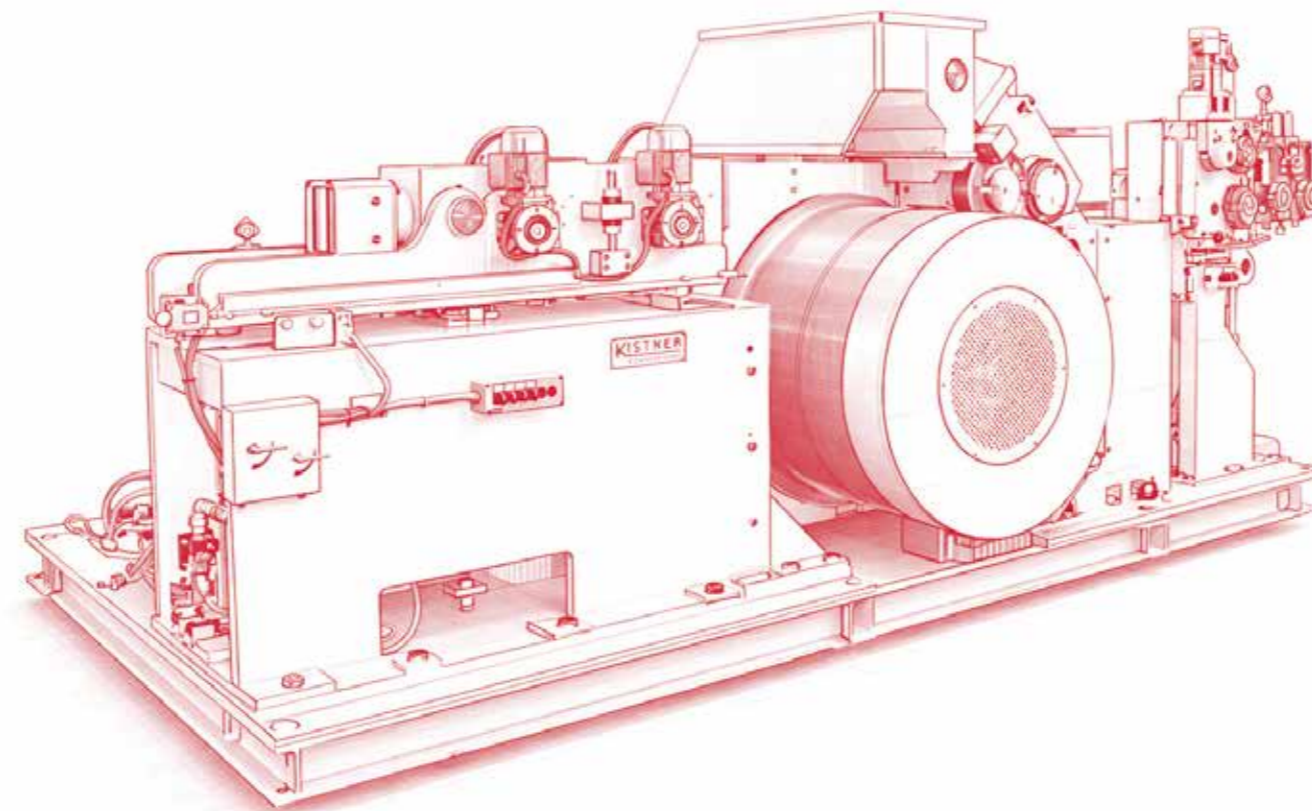
ANWENDUNGEN

Für das Ziehen von Rund- und Profildrähten aus Stahl und NE-Metallen. Besonders geeignet für die Kaltstaudrahtfertigung, auch bei großen Drahtdurchmessern. Ermöglicht die Verarbeitung spannungsfrei gezogener Coils bis 3000 kg, wahlweise mit Ansammlung im Haspeltopf oder in Kombination mit einem unserer Spuler.

Dabei sind sowohl lageweise als auch wild gespulte Coils unter Einsatz teilbarer Spulen realisierbar.

ELEKTRISCHE AUSSTATTUNG

- Drehstrommotor, niedriger Lärmpegel, umweltfreundlich
- Frequenzumrichter Fabr. SIEMENS, wassergekühlt oder mit Klimagerät am Schaltschrank
- Speicherprogrammierbare Steuerung TIA-Portal
- Operator Panel OP



TECHNISCHE DATEN

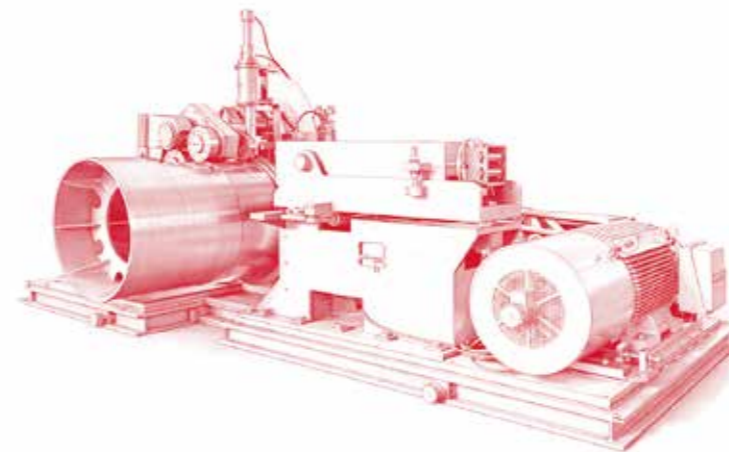
Ziehschiebendurchmesser: 600 - 1200 mm

Drahteinlaufdurchmesser: 6,5 - 35,0 mm

Ziehgeschwindigkeit: bis 5,0 m/s

Motorleistung: 45 - 300 kW

Zugkraft: 16 - 300 kN



Horizontal- Ausführung

MECHANISCHE AUSSTATTUNG

- Ziehscheibenantrieb durch Hochleistungsstirnradgetriebe, wahlweise mit integriertem Schaltgetriebe zur Drehmomentenwandlung
- Ölumlaufschmierung mit außenliegender Zahnradpumpe mit Durchflussüberwachung
- Scheibenbremse, ausgeführt als Sicherheitsbremse
- Sicherheitseinrichtungen gem. EN-Standard
- verschiedene Ziehscheibenausführungen
- Sicherheitseinrichtungen gemäß UVV und CE-Kennzeichnung
- Vor der Ziehscheibe schwenkbar angeordneter mitlaufender Haspeltopf in schalldämmender Ausführung für Coilgewicht bis 3000 kg

ZIEHSCHIEBEN- AUSFÜHRUNGEN

- Wassergekühlt über Rotoranschluss für Wasserzulauf und -ablauf für Einsatz höchster Ziehgeschwindigkeiten oder für das Ziehen hochgekoelter Stahldrähte
- Lösbarer Ziehscheibenkopf zum gefahrlosen Öffnen der Einziehzange
- Schräggelagerte Taumelscheibe für das Ziehen von Profildrähten oder von Kaltstaudrähten bei Glättzügen

Einzelblock- Ziehmaschinen

Vertikal- Ausführung

ANWENDUNGEN

Für das Ziehen von Rund- und Profildrähten aus Stahl und NE-Metallen.

Bei Einsatz der Ziehscheibe mit schräggelagerter Andrückscheibe, besonders im Bereich Kaltstauchdrahtfertigung, sind auch bei Skinpass gezogene Coils bis 1500 kg bei Ansammlung auf der Ziehscheibe möglich oder in Kombination mit einem unserer Spuler und unter Einsatz teilbarer Spulen mit Erzeugung von Lage an Lage oder wild gespulter Coils.

ELEKTRISCHE AUSSTATTUNG

- Drehstrommotor, niedriger Lärmpegel und umweltfreundlich
- Frequenzumrichter Fabr. SIEMENS, wassergekühlt oder mit Klimagerät am Schaltschrank
- Speicherprogrammierbare Steuerung TIA-Portal
- Operator Panel OP

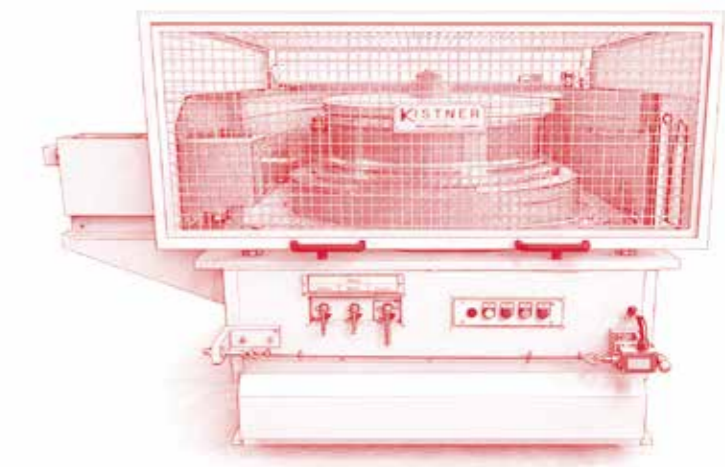
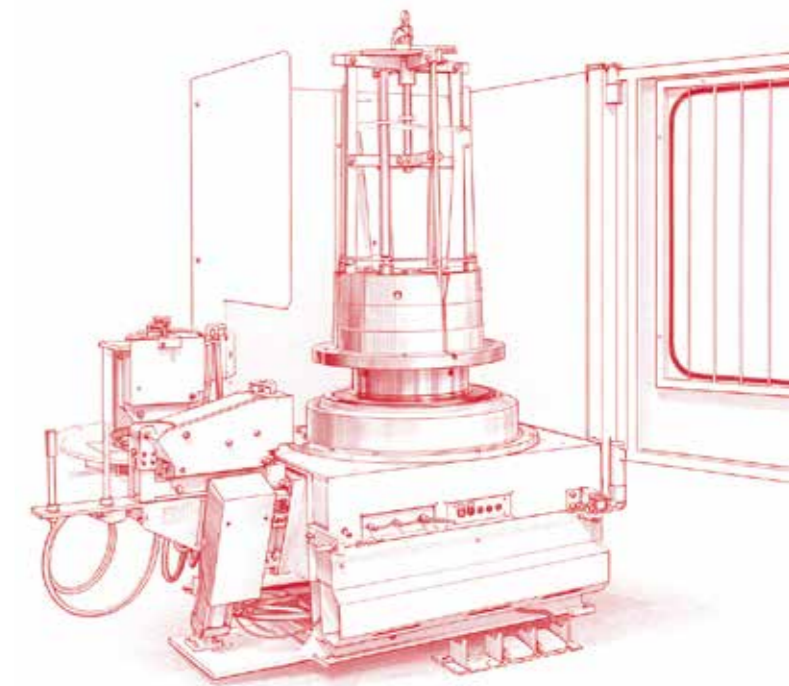
MECHANISCHE AUSSTATTUNG

Ziehscheibenantrieb durch Hochleistungs-Stirnradgetriebe, wahlweise mit integriertem Schaltgetriebe zur Drehmomentenwandlung

- Ölumlaufschmierung mit außenliegender Zahnradpumpe mit Durchflussüberwachung
- Ziehscheibenausführung
- Scheibenbremse, ausgeführt als Sicherheitsbremse
- Sicherheitseinrichtungen gem. EN-Standard

ZIEHSCHIEBEN- AUSFÜHRUNGEN

- Ziehscheibe mit Schlitzen für mitlaufende Einziehzange und Innengreifer-Klappkorb
- Schräggelagerte Taumelscheibe für das Ziehen von Profildrähten oder von Kaltstauchdrähten bei Glättzügen



TECHNISCHE DATEN

Ziehschiebendurchmesser: 400 - 1200 mm

Drahteinlaufdurchmesser: 5,5 - 26,0 mm

Ziehgeschwindigkeit: bis 5,0 m/s

Motorleistung: 18 - 160 kW

Zugkraft: 16 - 400 kN

www.kistner-germany.de

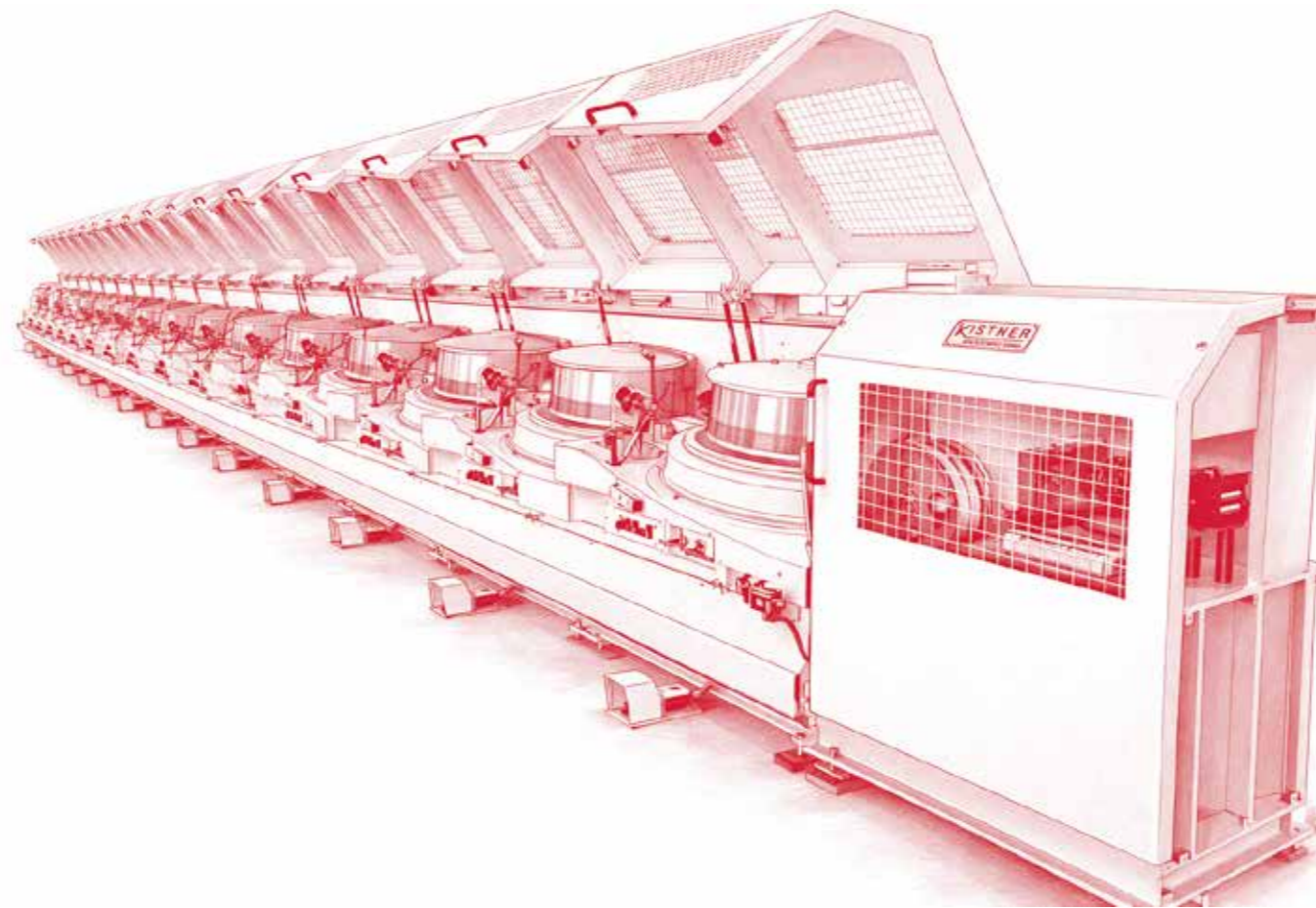
Geradeaus- Ziehmaschine

ANWENDUNGEN

Besonders geeignet für das torsionsfreie Ziehen von hochgekohten Stahldrähten auf Maschinen mit Tastrollen. Weiterhin geeignet für Edelstahl-drähte, die mit Tänzer und Losscheibe auf der Ziehscheibe verarbeitet werden. Auch das Ziehen von Betonstahldrähten mit Walzkassetten ist möglich.

ELEKTRISCHE AUSSTATTUNG

- Drehstrommotore, niedriger Lärmpegel, umweltfreundlich
- verwendete Frequenzumrichter:
Fabr. Siemens,
Regelungssystem Vector Control
- Profi-Net-Anschaltung
- Speicherprogrammierbare Steuerung
TIA Portal
- Operator Panel OP: Speicherung von bis zu 50 Ziehprogrammen; Ziehprogrammvorwahl



TECHNISCHE DATEN

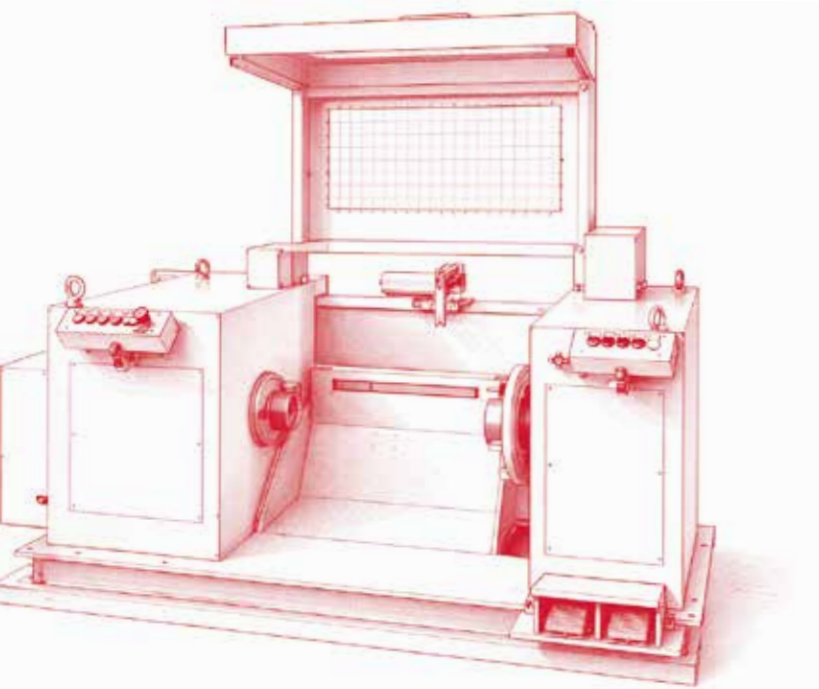
Zugkraft: 8 - 80 kN
Ziehscheibendurchmesser: 400 - 1200 mm
Drahteinlaufdurchmesser: 3,6 - 18,0 mm
Antriebsleistung: 5,5 - 160 kW
Ziehgeschwindigkeit: bis 35,0 m/s, max.



MECHANISCHE AUSSTATTUNG

- Einzelblock- und Mehrblockbauweise
je nach Scheibendurchmesser
- Ziehscheibenantrieb über direkten Riementrieb
oder Stirnrad-Reduktionsgetriebe mit konstantem
Wirkungsgrad über den gesamten Zieh-
geschwindigkeitsbereich
- Ziehscheiben aus Stahl, verschleißfest aufgespritzt
mit Chromstahl oder mit keramischer Beschichtung
- Ziehscheibenbefestigung: Spannelemente
- Effektives Engspaltwirbelsystem für die
Ziehscheibenkühlung
- Sicherheitseinrichtungen gem. EN-Standard

Horizontal- Spulmaschine



ANWENDUNGEN

Horizontal-Spulmaschinen sind für die Zusammenarbeit mit jeder Art von gleitlosen, als auch mit Schlupf arbeitenden Ziehmaschinen geeignet. Darüber hinaus werden Sie auch als Umspulmaschine eingesetzt. Bei Ausrüstung der Spulmaschinen mit Sonderverlegeeinrichtung und teilbarem Spulenkörper mit einstellbarem Flansch werden die Spulmaschinen für die Herstellung von Lage an Lage gespulten Drahtcoils eingesetzt.

Hier sind insbesondere die Bereiche Kalt-Stauchdraht und Automatendrahtfertigung zu erwähnen.

TECHNISCHE DATEN

Spulendurchmesser: 400 - 1250 mm
Drahtdurchmesser: 0,15 - 14,0 mm
Ziehgeschwindigkeit: bis 30,0 m/s
Motorleistung: 4 - 45 kW

www.kistner-germany.de

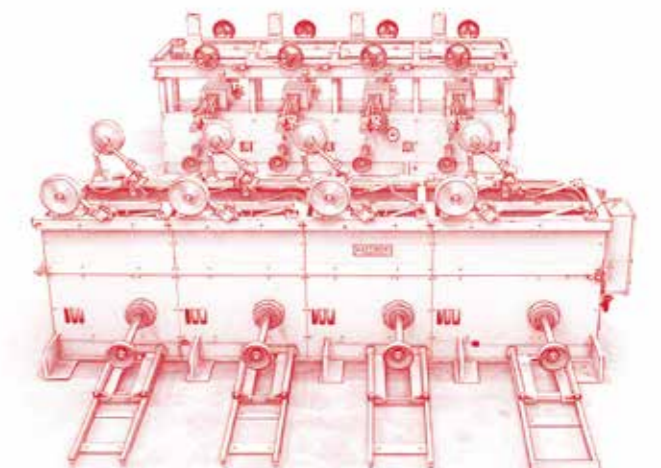
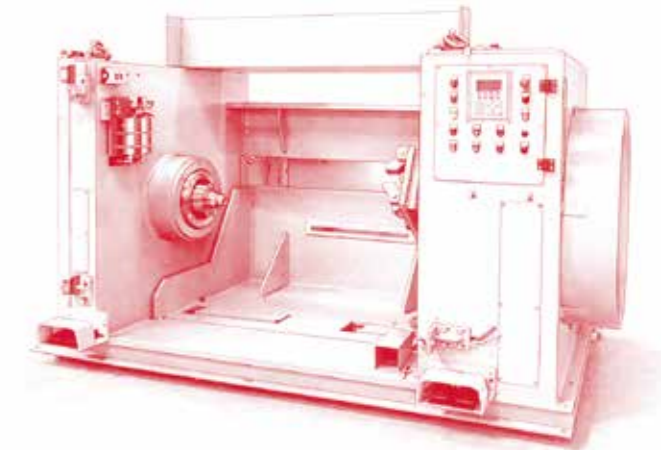
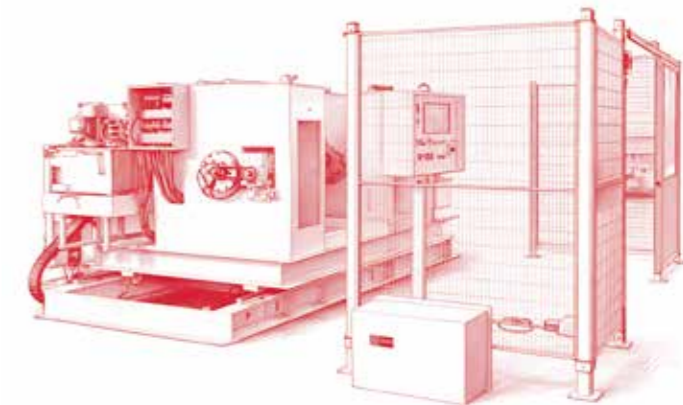
ELEKTRISCHE AUSSTATTUNG

- Antrieb durch Asynchronmotor, energieeffizient, niedriger Lärmpegel, umweltfreundlich
- Regelung durch Frequenzumrichter Fabr. Siemens, drehzahlregelt in Verbindung mit Tänzermagazin oder stromgeregelt
- Operator Panel OP

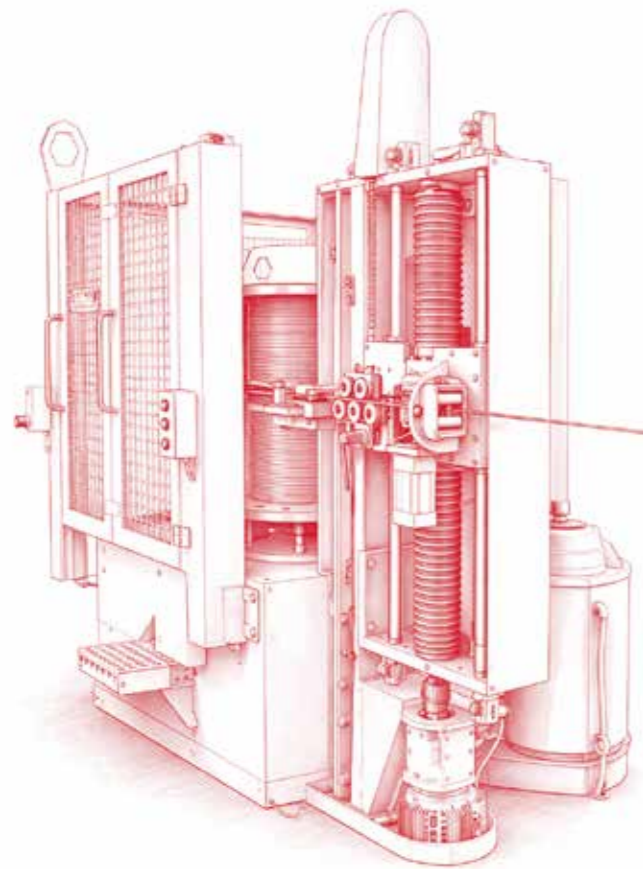
MECHANISCHE AUSSTATTUNG

Spulergehäuse in Schweißkonstruktion
Spulenspannung elektromotorisch mittels Getriebemotor und Gewindespindel

- Spulenhebe- und Absenkvorrichtung, hydraulisch betätigt
- Verlegeeinrichtung, angetrieben über Zahnriemen und frequenzgeregeltem Drehstrom-Getriebemotor
- Scheibenbremse auf der Antriebspinole
- Sicherheitseinrichtungen gem. EN-Standard



Vertikal- Spulmaschine



TECHNISCHE DATEN

Zielschiebendurchmesser: 400 - 1200 mm
Drahtdurchmesser: 5,5 - 26,0 mm
Ziehgeschwindigkeit: 2,5 - 30,0 m/s
Motorleistung: 18 - 160 kW

ANWENDUNGEN

Vertikal-Spulmaschinen sind für die Zusammenarbeit mit jeder Art von gleitlosen als auch mit Schlupf arbeitenden Ziehmaschinen geeignet.

Bei Ausrüstung der Spulmaschinen mit Sonder-Verlegeeinrichtung und teilbarem Spulenkörper mit einstellbarem Flansch werden die Spulmaschinen für die Herstellung von Lage an Lage gespulten Drahtcoils eingesetzt.

Hier sind insbesondere die Bereiche Kalt-Stauchdraht und Automatendrahtfertigung zu erwähnen.

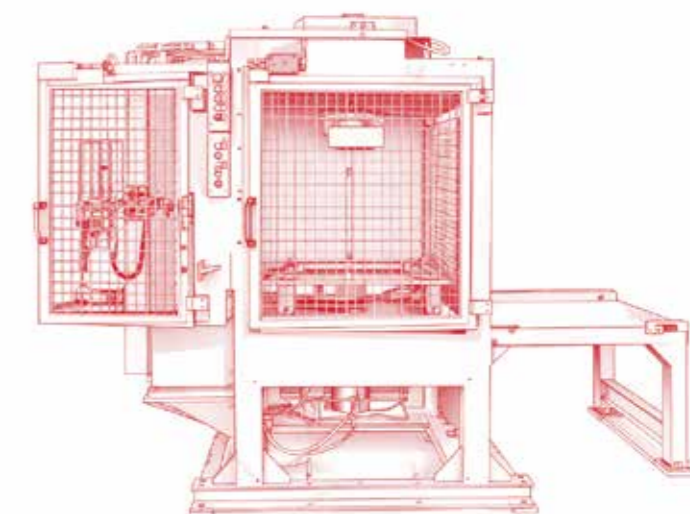
www.kistner-germany.de

ELEKTRISCHE AUSSTATTUNG

- Antrieb durch Asynchronmotor, energieeffizient, umweltfreundlich
- Regelung durch Frequenzumrichter Fabr. Siemens, drehzahlregelt in Verbindung mit Tänzermagazin oder stromgeregelt
- Drehstrom-Kurzschlussläufermotor, niedriger Lärmpegel, umweltfreundlich
- Operator Panel OP

MECHANISCHE AUSSTATTUNG

- Spulergehäuse in Schweißkonstruktion
- Spulenaufnahme auf Dorn fliegend gelagert bei $v \leq 15$ m/s
- Spulenspannung elektromotorisch mittels Getriebemotor und Gewindespindel bei $v > 15$ m/s
- Verlegeeinrichtung, angetrieben über Zahnriemen bzw. Gewindespindel und frequenzgeregeltem Drehstrom-Getriebemotor
- Scheibenbremse auf der Antriebspinole
- Sicherheitseinrichtungen gem. EN-Standard



Statikwickler und Ziehwickler

ANWENDUNGEN

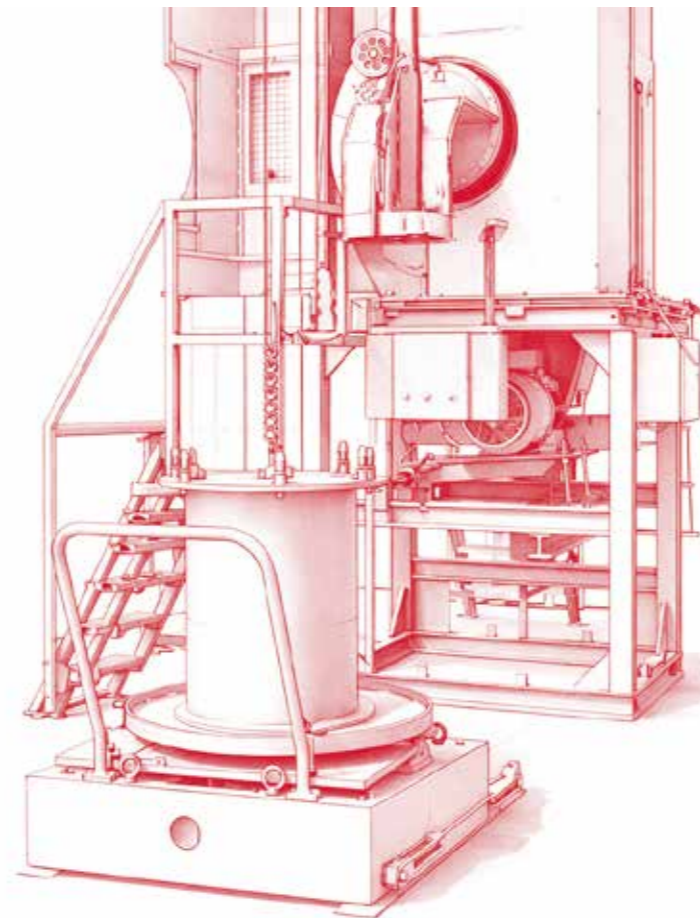
Zum Wickeln bzw. Ziehen und Wickeln von Stahldrähten und NE-Metalldrähten.

Vorgesehen zum Einsatz hinter Einzelblock-Ziehmaschinen und Geradeaus-Ziehmaschinen.

Drahtaufnahme auf Kronenstöcke. Kontinuierlicher Betrieb bei Kronenstockwechsel gewährleistet durch Drahtspeicher. Die Maschine arbeitet nach dem Prinzip der Statikwickler, wobei das Stillstehen der Wickelscheibe durch Abstützen auf den Kronenstock erreicht wird.

ELEKTRISCHE AUSSTATTUNG

- Drehstrommotor, niedriger Lärmpegel, umweltfreundlich
- Verwendete Frequenzumrichter Fabr. Siemens, Drehzahlregelung in Verbindung mit Tastrolleneinrichtung bei Ausführung als Ziehwickler
- Speicherprogrammierbare Steuerung Siemens TIA-Portal mit Operator Panel OP



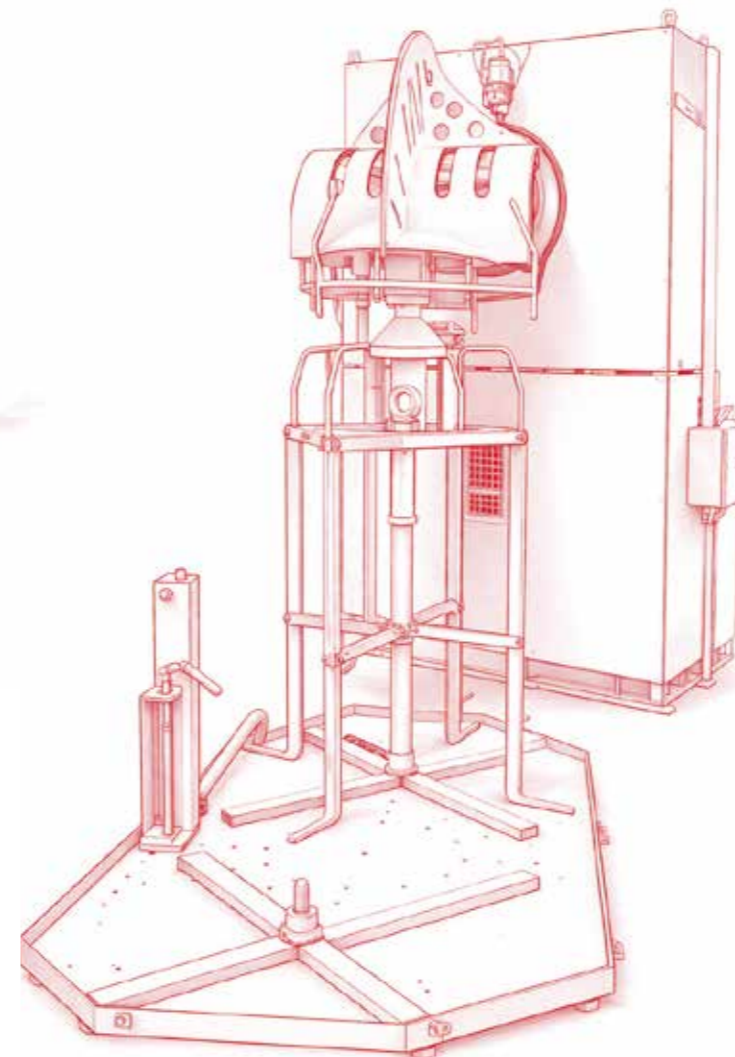
TECHNISCHE DATEN

Wickelscheibendurchmesser: 500 - 900 mm

Drahtdurchmesser: 0,9 - 4,5 mm

Geschwindigkeit: bis 25,0 m/s, max.

Füllgewicht: je nach Kronenstockabmessungen und Drahtdurchmesser: bis 1500 kg

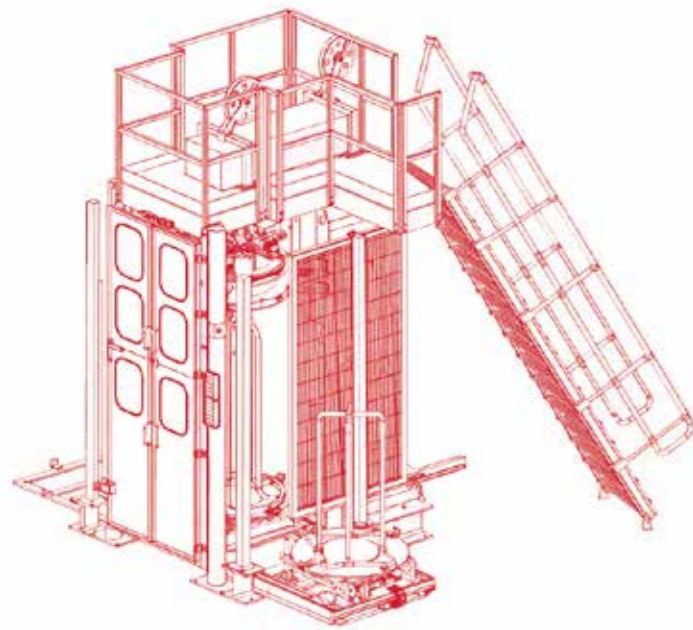


Horizontal-Ausführung

MECHANISCHE AUSSTATTUNG

- Maschinenständer in schwingungsarmer Schweißkonstruktion
- Wickelrotor mit aufgebauten Richtapparaten und Ziehsteinhalter bei Ausführung als Ziehwickler
- Wickelrotor dynamisch ausgewuchtet
- Bei Ausführung als Ziehwickler mit wassergekühlter Schollscheibe und Ziehstein. Wasserzu- und -abfluss über Drehdurchführung und Rotoranschluss durch die Wickelwelle
- Rosettenverlegeeinrichtung und Absenkvorrichtung für Drähte $\leq 2,5$ mm
- Kronenstockwechsel durch Verschiebewagen
- Sicherheitseinrichtung gem. UVV und Kennzeichnung nach CE-Normung
- Wickelscheibe bzw. Ziehscheibe mit angebautem Schwanenhals zur Abstützung auf Kronenstock

Statik-Wickler



ARBEITSWEISE

Die Maschine arbeitet nach dem Prinzip der Statikwickler, d. h. das Stillstehen der Wickelscheibe wird durch ein Null-Getriebe (Planetengetriebe) gewährleistet.

ANWENDUNG

Für das zum Wickeln von Stahl- und NE-Metalldrähten. Vorgesehen sowohl zum Einsatz hinter Trockenziehmaschinen als auch hinter Nassziehmaschinen im dünneren Drahtdurchmesserbereich, hier besonders geeignet für Messingdrähte. Drahtaufnahme auf Kronenstöcke oder in Fässer. Kontinuierlicher Betrieb bei Kronenstock- bzw. Fässerwechsel gewährleistet durch Komplettierung mit Drehteller und Drahtspeicher.

TECHNISCHE DATEN

Wickelscheibendurchmesser: 400 - 600 mm

Drahtdurchmesser: 0,6 - 5,0 mm

Geschwindigkeit: bis 25,0 m/s, max.

Füllgewicht: je nach Kronenstockabmessungen und Drahtdurchmesser: bis 1500 kg

www.kistner-germany.de

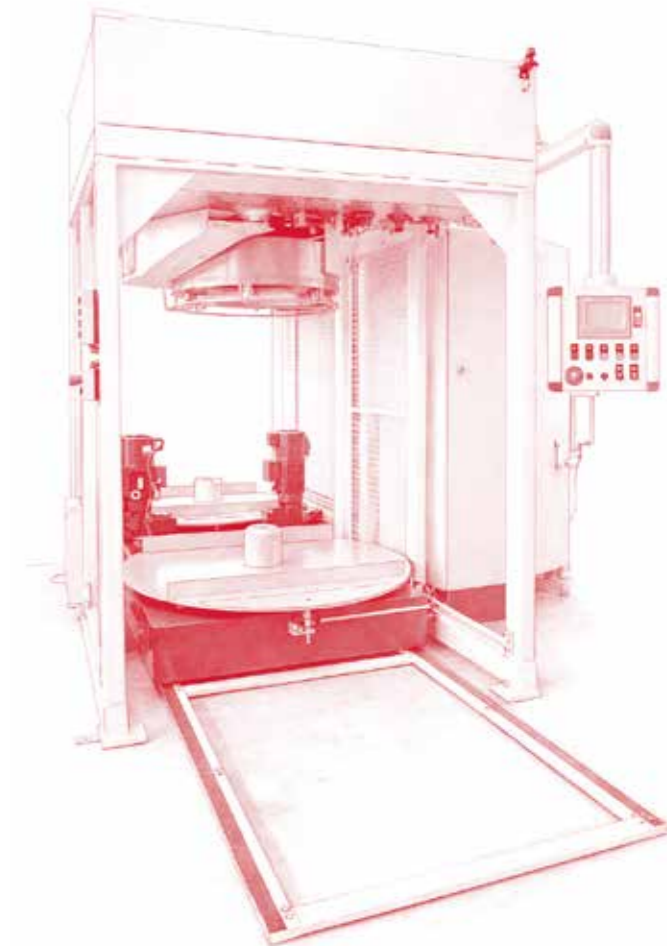
Vertikal-Ausführung

MECHANISCHE AUSSTATTUNG

- Maschinenkörper in Schweißkonstruktion
- Wicklerrotor mit aufgebauten Richtapparaten dynamisch ausgewuchtet
- Wickelscheibe ohne Abstützung
- Drahtspeicher und Drehteller für zwei Kronenstöcke für kontinuierlichen Betrieb
- Sicherheitseinrichtungen gem. EN-Standard

ELEKTRISCHE AUSSTATTUNG

- Drehstrommotor mit Frequenzumrichter Fabr. Siemens
- Regelung als Drehzahlregelung in Verbindung mit einem Tänzer oder Zugkraftregelung
- Speicherprogrammierbare Steuerung Siemens TIA-Portal mit Operator Panel OP



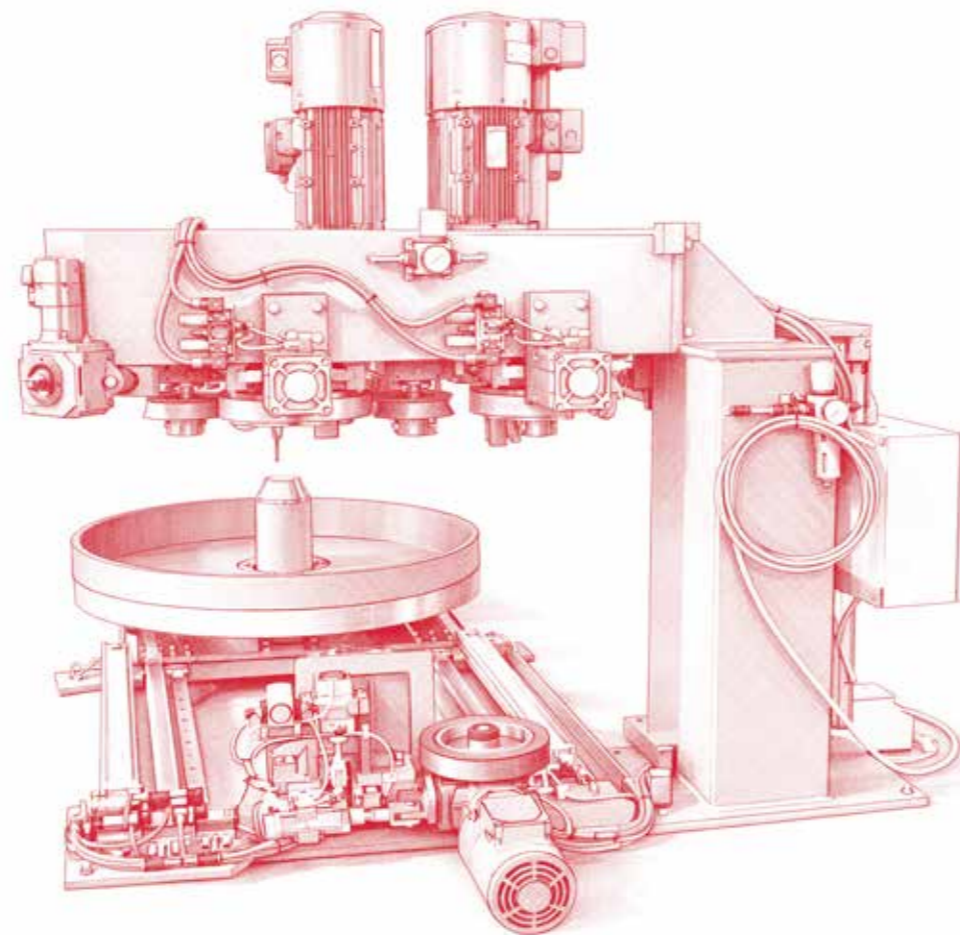
Biegewickler

ANWENDUNGEN

Für das torsionsfreie Wickeln von Drähten im Abmessungsbereich $\geq \text{Ø } 4,0 \text{ mm}$ Kaltstauchdrähte, NE-Metalldrähte und Spannstahldrähte, welche verzinkt werden. Der Biegewickler ist geeignet für die Zusammenarbeit mit Einzelblock-Ziehmaschinen, horizontal oder vertikal, aber auch mit schweren Geradeaus-Ziehmaschinen.

ELEKTRISCHE AUSSTATTUNG

- Antrieb durch Drehstrom-Kurzschlussläufermotoren
- Regelung durch Frequenzumrichter Fabr. Siemens
- Operator Panel OP



TECHNISCHE DATEN

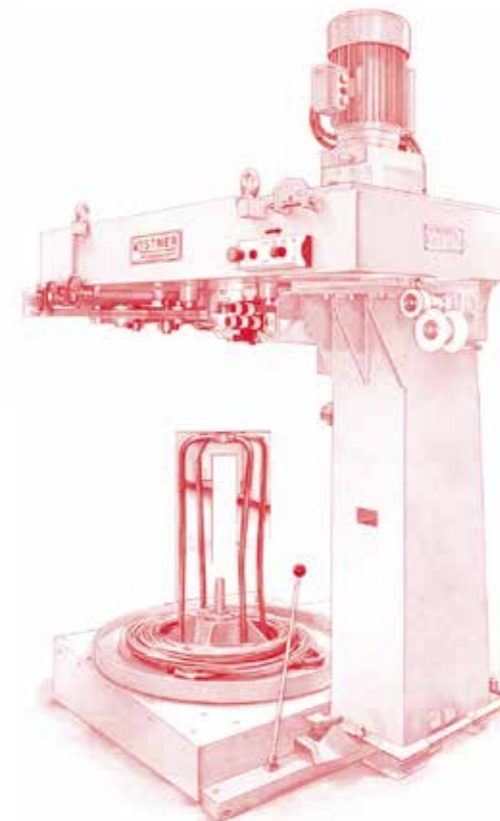
Drahtdurchmesser: 4,0 - 26,0 mm

Geschwindigkeit: bis 4,0 m/s, max.

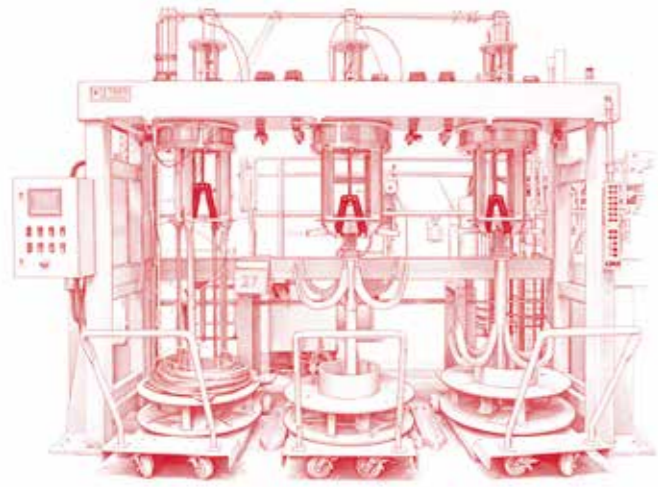
Füllgewicht: je nach Kronenstockabmessungen und Drahtdurchmesser: bis 2000 kg

MECHANISCHE AUSSTATTUNG

- Maschinenkörper und Ständer in Stahlschweißkonstruktion
- Angetriebene Biegerolle
- Angetriebene Vorschubrollenpaare, je nach Drahtdurchmesser 1-3 Paare
- Zustellung der Biegerolle manuell oder elektromotorisch für Spiralverlegung
- Zustellung der Vorschubrollenpaare pneumatisch
- Biegerolle aus Stahl, geschliffen, Vorschubrollen aus Stahl oder vulkollan-beschichtet für empfindliche Drahtoberflächen
- Aufnahmehaspel mit Eigenantrieb als Einfach- oder Doppelhaspel
- Doppelhaspel in Drehtellerausführung oder als Verschiebewagen
- Antrieb der Vorschubrollen und Biegerolle über Hochleistungszahnriemen
- Sicherheitseinrichtungen gem. EU-Standard



(Zieh-) Wickelwerk mit hängenden, drehenden Scheiben



ANWENDUNGEN

Zum Wickeln bzw. Ziehen und Wickeln von rostfreien und anderen Stahldrähten, vorgesehen zum Einsatz hinter Ofenanlagen mit Drahtbeschichtungsanlagen. Drahtaufnahme auf Kronenstöcke oder in Fässer. Kontinuierlicher Betrieb bei Kronenstockwechsel ohne Stillstand des Drahtes im Ofen, wo erforderlich, gewährleistet durch Zwischensammler.

ELEKTRISCHE AUSSTATTUNG

- Drehstromantrieb, frequenzgeregelt
- Verwendung von Frequenzumrichtern Fabr. Siemens für die Drehzahlregelung von Scheibe und Kronenstock
- Speicherprogrammierbare Steuerung Siemens TIA-Portal mit Operator Panel OP an jeder Scheibe für Eingabe/Ausgabe der Ofengeschwindigkeit bzw. Zieh-/ Wickelgeschwindigkeit usw.

TECHNISCHE DATEN

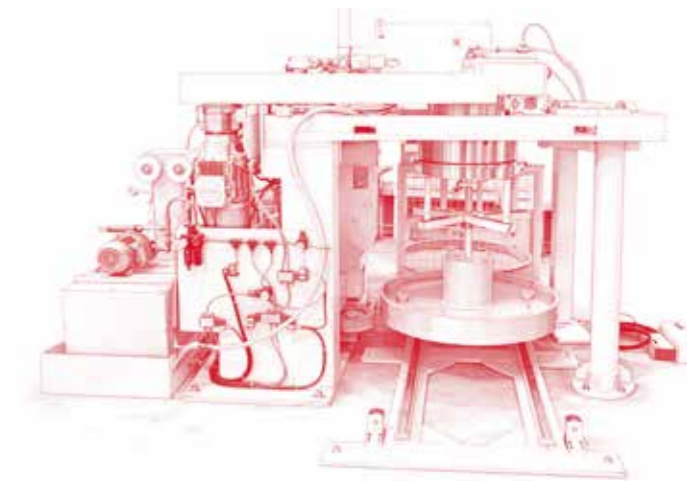
Wickelscheibendurchmesser: 400 - 600 mm

Drahteinlaufdurchmesser: 1,5 - 7,5 mm

Geschwindigkeit: 20 - 60 m/min

MECHANISCHE AUSSTATTUNG

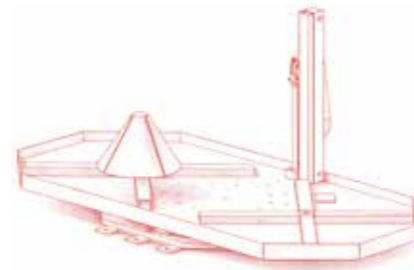
- Maschinenkörper in Schweißkonstruktion
- Segmentbauweise zur Aufnahme von je drei Wickelscheiben
- Wickelscheiben als V-Scheiben oder zylindrische Scheiben mit einfacher oder doppelter Andrückrolle
- Kombination von V-Scheibe und zylindrischer Scheibe zur Erweiterung des Anwendungsbereichs
- Kombination von unterschiedlichen V-Scheibengrößen für den Einsatz unterschiedlicher Kronenstock-/Fässergrößen
- Rosettenverlegung der Coils durch exzentrisch angeordnete Kronenstock-Aufnahmeteller mit eigenem Antrieb
- Kombination einzelner/aller V-Scheiben bzw. zylindrischer Scheiben mit Ziehwerkzeughalter für Trockenzug oder Ölzug
- Verwendung von Standard-Antriebseinheiten, wodurch eine fortschrittliche technische Qualität bei gleichzeitig günstigem Preis-Leistungsverhältnis garantiert ist



Zubehör für die Drahtziehindustrie

WENDESTATIONEN

- Zur schnelleren Drahtentnahme unter Horizontalwicklern
- Gewickelter Drahtbund (bis 3 t) kann im laufenden Betrieb entnommen werden
- Manuelle oder automatische Drehung möglich



KIPPSTATIONEN

- Aufrichten oder Abkippen von Spulenständern in der Glüherei
- Optional mit Verriegelung, Kunststoffleisten
- Für Doppeldrahtbunde bis 6 t



BUNDVERDICHTER

- Zum Verdichten von Drahtbunden, für nachfolgendes Abbinden
- Vollständig drehbar mit Fußtaster
- Zum Be- und Entladen kippbar um ca. 90°
- Individuell wählbar sind: Verdichtedruck, Bundhöhe und Bunddurchmesser
- Beschickung durch Klappkörbe, C-Haken oder Staplerdorn



SPRÜHÖLKAMMERN

- Manuelle oder automatische Beschichtung von Drahtbunden
- Konservierung oder Vorbehandlung von innen und außen
- Angetriebener Drehteller für Bunde bis 1,5 t



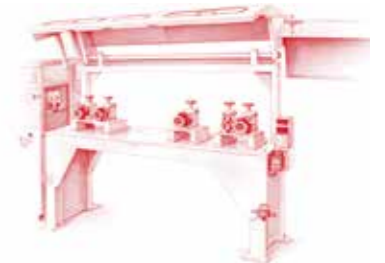
RICHT- UND VORTREIBEINHEITEN

- Einbindung in bestehende Ziehlinien mit Drahtdurchmessern bis 30 mm
- Richtwerke und Vortreiber werden entsprechend des Drahtes und der Richtaufgabe konfiguriert
- Einheit kann bei Bedarf hydraulisch aus der Drahtlinie ausgeschwenkt werden



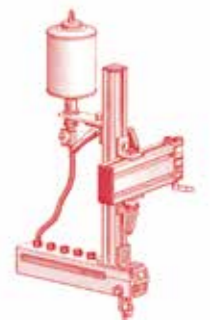
MESSTISCHE

- Kontinuierliche Prüfung der Drahtqualität
- Prüfung von Durchmesser und Oberfläche
- Messtische umfassen Richtwerke und Schutzeinrichtungen
- Zur Inlineüberwachung des Drahtes
- Überwachung verschiedener Parameter z. B. Durchmesser, Rundheit, Oberfläche
- Mit Fehlstellenmarkierung
- Geeignet für alle gängigen Messgeräte



DRAHTBEÖLUNG

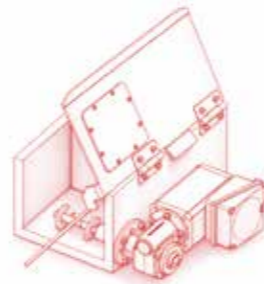
- Zur Montage an Biegewicklern
- Benetzung des Drahtes mit dünnem Ölfilm



Zubehör für die Drahtziehindustrie

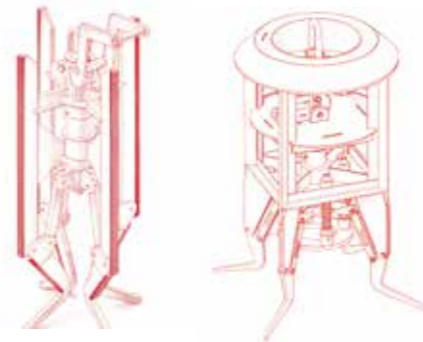
RÜHRWERKE

- Verschiedene Ausführungen
- Zum Durchmischen von Ziehseife
- Zur Vermeidung von Tunnelbildung



ABHEBEKREUZE / KLAPPKÖRBE

- Für Drahtbunde bis 3 t
- Bauarten: Klapparm oder Festrahmen
- Optional mit Öffnungskegel lieferbar



STAPLERDORNE

- Für verschiedene Staplertypen und Bundgewichte bis zu 3 t
- Mit Kunststoffschutz am Anschlag und Kunststoffummantelung des Dornes



VORRICHTUNGEN / SONDERANFERTIGUNGEN

ZIEHMITTELKÄSTEN UND -EINSÄTZE UND ZIEHSTEINMUTTERN

ERSATZ- UND VERSCHLEISSTEILE NACH MASSAUFNAHME ODER KUNDENVORGABEN

MONTAGEN

WARTUNGSARBEITEN



Kistner Anlagenbau GmbH
Dr.-Rudolf-Quast-Str. 8
59425 Unna
Germany

☎ : +49 2303 59396-0
☎ : +49 2303 59396-70
office@kistner-germany.de
www.kistner-germany.de

