

ADMV

Paint Roller Handle Production | Farbroller-Griff-Produktion



Features

- Universal production of all wire frames
- For two wire diameters
- Short changeover times
- Manual or automatic handle feeding

Vorteile

- Universelle Fertigung aller Drahtformen
- Für zwei Drahtdurchmesser
- Kurze Umbauzeiten
- Manuelle oder automatische Griffzufuhr



Type

ADMV

OZD 1500

ADMV

Paint Roller Handle Production | Farbroller-Griff-Produktion

Technical data

Capacity:	17 – 19 pieces/min.
Wire strength:	max. 650 N/mm
Wire processed:	Ø 6 – 8 mm (0.24 - 0.32")
Weight of wire coil:	max. 1500 kg
Types of handles:	on request
Hydraulic :	max. 200 bar
Air pressure:	min. 6 bar
Area:	approx. 3.6 x 2 m (12 x 7 ft)
Electrical connection:	17 kW, 3 x 400 V, N/PE, 50 Hz

Technische Daten

Produktionsleistung:	ca. 17 - 19 Stück/min, inkl. Griffmontage
Festigkeit des Drahtes:	bis 650 N/mm
Durchmesser des Drahtes:	6 - 8 mm
Coilgewicht:	max. 1500 kg
Produktabmessungen:	nach Anforderungen
Hydraulik:	max. 200 bar
Druckluft:	min. 6 bar
Platzbedarf:	ca. 3,6 x 2 m
Elektrischer Anschluss:	17 kW, 3 x 400 V, N/PE, 50 Hz

ADMV

Paint Roller Handle Production | Farbröller-Griff-Produktion

The Automatic Paint Roller Handle Machine is designed for the production of wire frames and their subsequent assembly together with plastic handles for paint rollers. The machine allows paint roller handles to be produced in various sizes and wire diameters.

Modules:

- Powered wire coil holder – ready for automatic wire feeding to machine, with variable acceleration and deceleration of speed and external start stop function
- Wire processing machine, i.e. Straightening device Feeding device ($\pm 0,5$ mm) Forming and cutting device – driven by hydraulics Bending unit - by servo motor
- Pointing – chamfering device - mechanical
- Vibration magazine for orientation and separation of plastic handles, optionally with conveyor belt for plastic handle supply in mounting position
- Assembly unit with ejection – electrical and pneumatic

Process:

The wire is taken off from a driven coil holder through twin-plane straightening rolls and into the feeding and length measuring system. The wire is fed and measured by two pairs of grooved rolls. Feed accuracy is ± 0.5 mm (0.02"). The cutting and forming of so called „wings“ for fixation of wire in handle are performed by a hydraulic device. The final shape of wire is bent by means of a servo motor, based on the method of free programmable step by step bending. Between two subsequent bending steps there always follows an accurate wire feeding. The programmable unit allows to change an angle and a length of feeding, driven by a servo motor, 3,5 kW, 4500 rpm.

After bending follows transferring to the position for assembly together with the plastic handles. The machine runs in fully automatic cycle with production output approx. 17 – 19 handles per minute, depending of shape and length of handle type to be produced.

Changeover time different wire frame within the same wire diameter: 30 minutes
Changeover time from between different wire diameter and wire frame: 4 hours

Die ADMV dient zur Herstellung von Drahtbügeln mit integrierter Montage der Plastikgriffe für Farbröller. Der Automat verarbeitet verschiedenen Biegeformen und Größen, sowie verschiedene Drahtdurchmesser.

Module:

- Motorgetriebener Drahtabwickler – für automatischen Drahtvorschub zur Maschine mit kontinuierlicher Geschwindigkeitsregelung
- Drahtricht- und Biegeeinheit bestehend aus Rollenrichtapparat Drahtvorschub (Genauigkeit $\pm 0,5$ mm), „Flügelpressen“ und Schneideinheit - hydraulisch Biegeeinheit - durch Servomotor
- Vorrichtung zum Anfasen
- Vibrationsmagazin und Zuführschienen für Plastikgriffe, optional mit Förderband zur Zuführung der Griffe in die Montageposition
- Griffaufsteckvorrichtung mit Auswurf

Prozess:

Der Draht wird von einer angetriebenen Haspel abgespult und läuft durch den 2-Ebenen-Richtapparat und durch die Längenerfassungsrollen. Der Draht wird anschließend hydraulisch abgeschnitten und die sogenannten „Flügel“ zum Fixieren des Plastikgriffes werden angepresst. Danach erfolgt das Biegen der Halter, wobei die Biegeform innerhalb gewisser Grenzen frei wählbar ist und hauptsächlich durch die Software eingestellt ist. Die Handgriffe werden aus einem Vibrationsmagazin orientiert zugeführt und automatisch auf die gebogenen Halter aufgesteckt. Das andere Drahtende zum Aufstecken der Rollen wird in einer Fräseinheit angefast. Über eine Rutsche können die fertigen Produkte auf eine Palette abgelegt werden. Die Leistung der Anlage beträgt ca. 17 – 19 Stück pro Minute, in Abhängigkeit von der Stiellänge und der Stielform.

Wechsel zwischen verschiedenen Haltern aus dem gleichen Drahtdurchmesser: 30 Minuten
Wechsel zwischen verschiedenen Drahtdurchmessern und verschiedenen Haltern: 4 Stunden.

OZD 1500

Coil Holder | Drahtabwickler

Powered wire coil holder ready for automatic wire feeding, with variable acceleration and deceleration of speed and external start stop function.

Features:

- Variable acceleration and deceleration of speed
- Sturdy frame

Technical data

Wire diameter:	2 – 8 mm (0.08 - 0.32")
Min. inner coil diameter:	400 mm (15.7")
Max. outer coil diameter:	830 mm (32.7")
Max. height of wire coil:	550 mm (21.7")
Weight of wire coil:	max. 1500 kg
Continuous control of speed:	0.2 – 2 m/s (0.66 - 6.56 ft/s)
Area:	2.65 x 1.45 m (8.7 x 4.8 ft)
Electrical connection:	1,1 kW, 3 x 400 V, N/PE, 50 Hz

Motorgetriebener Drahtabwickler für automatischen Drahtvorschub mit kontinuierlicher Geschwindigkeitsregelung.

Vorteile:

- Kontinuierliche Geschwindigkeitsregelung
- Robuste Konstruktion

Technische Daten

Drahtdurchmesser:	2 – 8 mm
Spulennindendurchmesser:	min. 400 mm
Spulenaußendurchmesser:	max. 830 mm
Spulenbreite:	550 mm
Coilgewicht:	max. 1500 kg
Kontinuierliche Geschwindigkeitsregelung:	0,2 – 2 m/s
Platzbedarf:	2,65 x 1,45 x 1,35 m
Elektrischer Anschluss:	1.1 kW, 3 x 400 V, N/PE, 50 Hz

