

Hemmer Details

HEMMER : To: andor66@freemail.hu

Hungary , Budapest

HEMMER

Maschinenbezeichnung : Permadec
Maschinentyp : DKD 11
Maschinen Nr. : 13463/13464
Baujahr : 1980









Zur Beachtung :

Bei Rückfragen bzw. Ersatzteilbestellungen
benötigen wir folgende Angaben:

1. Maschinentyp DKD 11
2. Maschinen Nr. 13463/13464
3. Baujahr 80

Σ: 279 OLDAL
34 RAJZ

HEMMER

D E F S	<p>MACHINENBESCHREIBUNG DESCRIPTION OF MACHINE DESCRIPTION DE MACHINE DESCRIPCION DE LA MAQUINA</p> <p style="text-align: center;">6 OLDAL</p>	
D E F S	<p>AUFSTELLUNG INSTALLATION IMPLANTATION MONTAJE</p> <p style="text-align: center;">1 DE RAJZ</p>	
D E F S	<p>TEILEERKENNUNG, ERSATZTEILE IDENTIFICATION OF PARTS, SPARE PARTS IDENTIFICATION DES PIECES, PIECES DE RECHANGE IDENTIFICACION DE LAS PIEZAS, RECAMBIOS</p> <p style="text-align: center;">-</p>	
D E F S	<p>WARTUNG, SCHMIERUNG MAINTENANCE, GREASING ENTRETIEN, GRAISSAGE MANTENIMIENTO, LUBRICACION</p> <p style="text-align: center;">3 OLDAL</p>	
D E F S	<p>STEUERUNG, REGELUNG, PNEUMATIK CONTROL, ADJUSTMENT, PNEUMATIC EQUIPMENT CONTROLE, REGLAGE, PNEUMATIQUE MANDO DE REGULACION, NEUMATICO (UNIDAD)</p> <p style="text-align: center;">5 DE RAJZ</p>	
D E F S	<p>ELEKTRIK ELECTRIC EQUIPMENT EQUIPEMENT ELECTRIQUE EQUIPO ELECTRICO</p> <p style="text-align: center;">25 DE RAJZ 65 OLDAL</p>	
D E F S	<p>BAUEINHEITEN STRUCTURAL UNITS ELEMENTS OF CONSTRUCTION UNIDADES CONSTRUCTIVAS</p> <p style="text-align: center;">45 OLDAL</p>	
D E F S	<p>ZUBEHÖRE, ANBAUEINHEITEN ACCESSORIES, BUILT-ON UNITS ELEMENTS A ADJOINDRE ACCESORIOS, DISPOSITIVOS ADICIONALES</p> <p style="text-align: center;">113 OLDAL</p>	
D E F S	<p>SPEZIELLE UNTERLAGEN, HILFSMITTEL SPECIFIC LITERATURE, AUXILIARY MEANS BROCHURES SPECIALES, DISPOSITIFS AUXILIAIRES DOCUMENTACION ESPECIAL, DISPOSITIVOS AUXILIAR.</p> <p style="text-align: center;">46 OLDAL</p>	

HEMMER

- D MASCHINENBESCHREIBUNG*
- E DESCRIPTION OF MACHINE*
- F DESCRIPTION DE MACHINE*
- S DESCRIPCION DE LA MAQUINA*

und der nachfolgenden Beschreibung.

Bestehend aus:

- 1 Auf- und Abrollmaschine,
- 1 Dekatier-Autoklav mit Programmsteuerung,
- 1 volumetrische Verköhlungspumpe mit einer Geschwindigkeit,
- 1 Verköhlventilator am Auslauf,
- 1 kompletter Tafelapparat mit Leitblechen und Walzen,

Komplett mit allen Motoren, Schaltschrank, elektrischen und pneumatischen Regulierungen sowie Meßinstrumenten.

DM

Zusätzliche Ausstattung (im Preis enthalten):

- 1 pneumatische Einlaufführung
- 1 Einlauf-Leitwalze
- 3 perforierte Zylinder für Molton-Mittläufer
- 1 Motor mit 2 Geschwindigkeiten für die Verköhlpumpe
- 1 Vakumpumpe für den Autoklav
- 1 Absaugvorrichtung zum Abheben und zum automatischen Transport der Ware auf dem Transportband

KESSEL-DEKATIER-MASCHINE

MASCHINENBESCHREIBUNG (Grundausstattung und Zubehör)

a) Einlauf

1 Einlaufbrücke aus Stahl mit einem in Scharnieren gelagerten Boden zur leichten Einführung der Ware.

Wahlweise:

1 pneumatisches Warenführungssystem zum zentrierten Einlauf der Ware.

b) Wahlweise:

1 Einlauf-Leitwalze

mit Keilriemenantrieb und pneumatischer Kupplung mit regulierbarem Druck zum Einziehen der Ware in die Maschine und zum Transport zur Aufwickelvorrichtung mit geringster Spannung, zum Erzielen eines besseren und spannungsfreien Aufwickelns.

c) 1 Spanner

bestehend aus 2 verchromten Stangen und einem Feststellsystem zur einheitlichen Spannungsregelung in der Ware.

d) Einlauffisch

bestehend aus Multiplex-Holz, mit Oszillations- und Kippbewegung durch Pneumatikzylinder.

1. Funktion: In einem Winkel von 45° aufgerichtet führt er den Mitläufer zum automatischen Aufwickeln.

2. Funktion: In horizontaler Stellung nimmt er die Ware vor dem Aufwickeln auf.

e) Druckwalze

bestehend aus Stahl, \varnothing 160 mm, mit pneumatischer Druckregulierung, zum Abquetschen der Ware beim Aufwickeln, wobei der Mitläufer vor zu hoher Spannung bewahrt wird.

KESSEL-DEKATIER-MASCHINE

f) Leitwalze des Mitläufers

Pendelwalze aus Stahl mit pneumatischer Regulierung durch 2 Zylinder und Leistenabtaster des Mitläufers, zum einwandfreien Aufrollen des Mitläufers Kante auf Kante.

g) Stern

bestehend aus einer Trommel aus Gußeisen, angetrieben durch einen Bremsmotor mit Geschwindigkeitsreduzierung und Duplex-Kette, mit pneumatischer Feststellvorrichtung, für die Drehbewegung des 4-strahligen Sternes aus Stahl.

Alle Bewegungen der Sterntrommel sind elektro-pneumatisch und automatisch geregelt.

h) 4 Warenzylinder

aus nichtrostendem Stahl mit perforierter Oberfläche, \varnothing 256 mm, mit Kupplung, zum Aufrollen von max. 180 m Kammgarnware.

i) Auf- und Abwickel

mit Gleichstromantrieb zur Erreichung einer konstanten Spannung des Mitläufers, Spannungsregulierung durch Potentiometer, mit stufenlos regulierbarer Geschwindigkeit von 5 bis 50 m.

Vor- und Rücklauf ohne Anrucken.

k) Verkühlung

Volumetrische Pumpe mit Ansaugleitungen auf beiden Seiten jedes Warenzylinders.

1. Abkühlung: vor dem Abwickeln

2. Abkühlung: während des Abwickelns. Hierdurch wird die Abkühlung der Ware besonders verbessert. Ohne die Abkühlung beim Abwickeln entstehen Temperaturunterschiede zwischen dem Äußeren und dem Inneren der Wickel.

Wahlweise:

Die Verköhlpumpe kann mit einem 2-Stufenmotor geliefert werden, um durch Veränderungen des Luftausstoßes verschiedene Dekatier-Effekte zu erreichen. Dieser Motor hat 1500 und 3000 Upm.

KESSEL-DEKATIER-MASCHINE

l) Wahlweise:

Transport der dekatierten Ware

1 Saugbalken mit Ansaug-Ventilator, automatische Arretierung der Ansaugvorrichtung auf der Ware, sodann Rücklauf des Ansaugbalkens und faltenfreie Ablegung der Ware auf dem Transportband.

m) Transportband

bestehend aus nichtrostendem Drahtgewebe. Antrieb durch Gleichstrommotor mit synchronisierter Geschwindigkeit, die sich automatisch auf die Abwickelgeschwindigkeit der Ware abstimmt.

Gerädeführung der Transportbänder durch ein pneumatisch-automatisches Führungssystem.

n) Zusätzliche Verkühlung

Vor dem Ablafeln wird die Ware durch einen an einen hochwirksamen Saugventilator angeschlossenen perforierten Kasten nochmals verkühlt. Die Luft wird durch die auf dem Transportband abgelegte Ware gesaugt. Die Endtemperatur der Ware zwischen den Lagen gemessen liegt zwischen 20 und 25°C.

o) Tafelapparat

Der Tafelapparat mit Auffangblechen aus Aluminium nimmt die Ware in allen Stellungen auf. Die Ware fällt in den von den Blechen gebildeten großen Winkel. 2 angetriebene Tafelwälzchen legen die Ware in Falten von 800 mm Breite auf die Transportwagen.

Antrieb des Tafelapparates durch die Gleichstrommotoren des Transportbandes.

p) Autoklav

a) Ganzstahlkonstruktion, abgedichtet gegen Druck oder Vakuum, mit Wärme-Isolierung aus Glaswolle, mit Blech verkleidet.

Der Kessel ist mit einem Doppelmantel für die Vorheizung und die Dampfverteilung ausgestattet.

KESSEL-DEKATIER-MASCHINE

P) Programmsteuerung:

Es handelt sich um eine Lochkartensteuerung. Jeder Gewebeat entspricht eine Programmkarte mit genau definiertem Arbeitsablauf und absoluter Wiederholgenauigkeit.

Im Prinzip wird von der Lochkarte gesteuert:

- 1) das Anlaufen der Vakuumpumpe
- 2) das Öffnen des Dampfventils
- 3) die Dauer des Dämpfens (bei kontrollierter Temperatur)
- 4) der Druckausgleich im Kessel
- 5) das Ende des Arbeitsablaufs.

.....MORE ...