

Das Ablegesystem der Baureihe AL-touch arbeitet mit einem Transportband, welches von einem Servoantrieb gesteuert wird.

Das Material durchläuft eine Einführungsdüse die als Führung zum Ablegetunnel dient. Mit dem Fertigsignal der Verarbeitungsmaschine startet der finale Einzug in den Ablegetunnel. Nach dem Transportbandstopp wird der Ablegetunnel pneumatisch bewegt und die Litze fällt in die Auffangwanne. Eine kurze Wartezeit für die vordere Position optimiert diesen Vorgang. Sobald der Ablegetunnel wieder in der Grundstellung steht, wird ein Fertigsignal für den Neustart an die Schneidanlage ausgegeben

Der Ableger kann mit oder ohne elektrische Verknüpfung mit der Schneidanlage betrieben werden. Die Verknüpfung bietet jedoch die optimale Lösung, weil hier neben Fertigsignalen auch Encodersignale zur Geschwindigkeitsanpassung des Ablegesystems ausgewertet werden

Verknüpfung zu Ulmer-Schneidemaschinen der Baureihen SM15 2PT, SG400T, DSA06 oder zu Abisolier technik sind je nach Ausführung der einzelnen Schneidanlagen möglich.

Optional ist die Ausführung mit einer Zwischenablage möglich. Diese ist zwischen Ablegetunnel und Hauptwanne montiert. Diese Ablage nimmt die volle Bundmenge auf und wird im Anschluss abgesenkt, und die Leitungen gleiten in die Hauptwanne. Die Ablage hebt sich und ein Fertigsignal löst den Neustart der Schneidanlage aus

Für die Verarbeitung von Stahlseilen und Litzen kann der Ablegetunnel mit einer Edelstahleinlage ausgeführt werden (Option)



Abbildung zeigt Ableger AL3000 mit Zwischenablage  
Picture shows collector AL3000 with intermediate tray

The collecting system of the AL-touch series works with a conveyor belt which is controlled by a servo drive.

The material passes through an inlet nozzle that serves as a guide to the depositing tunnel. The final entry into the depositing tunnel starts with the completion signal from the processing machine. After the conveyor belt has stopped, the delivery tunnel is moved pneumatically and the strand falls into the collecting tray. A short waiting time for the front position optimizes this process. As soon as the depositing tunnel is back in its basic position, a ready signal for restarting the cutting system is output

The offshoot can be operated with or without an electrical connection to the cutting system. The link, however, offers the optimal solution because, in addition to finished signals, encoder signals are also evaluated to adjust the speed of the depositing system

Connection to Ulmer cutting machines of the series SM15 2PT, SG400T, DSA06 or cut-stripping-technology are possible, depending on the design of the individual cutting systems.

The execution with a clipboard is optionally possible. This is mounted between the storage tunnel and the main tub. This shelf takes up the full number of bundles and is then lowered, and the lines slide into the main tub. The tray rises and a ready signal triggers the restart of the cutting system

For the processing of steel ropes and strands, the depositing tunnel can be designed with a stainless-steel insert (option)



Touchpanel des Ablegers

Operation panel

Einstellmöglichkeiten Touchpanel:

Ablegeposition der Leitung	2 Ablegepositionen für die Leitung in der Ablegewanne (umschaltbar)
Einzugsweg nach Fertigsignal	In mm vorwählbar
Einzugsgeschwindigkeit	In % vorwählbar
Wartezeit Tunnel vorne	Einstellbar in 0,1 sec Schritten
Funktion Andruckrolle	5 Funktionen wählbar (bei Encoder Verknüpfung)
Artikelspeicherung	50 Speicherplätze
Fehlerspeicher	Ja
Anpassungen zur Schneidanlage	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Encoder Signale</li> <li>- Signal High oder Low schaltend</li> <li>- Funktion Näherungsschalter Materialerkennung (Option)</li> </ul>
Bandgeschwindigkeit	Auflösung über Encoder Signal oder über interne Vorgabe
Geschwindigkeit	Bis 3,5m/sec
Einlaufhöhe	107 bis 110cm justierbar
	Weitere Ausführungen auf Anfrage

Ausführung des Ablegesystems:

Einlaufkanal mit Entnahmefunktion	Optional
Führungsdüsen Einlaufkanal	In 6,0mm; 12,0mm und 19,0mm (optional)
Zwischenablage	Optional verfügbar
Kurzlängenablage ab 80mm	Optional verfügbar (nicht nachrüstbar)
Fahrbar	Bis AL4000 optional möglich
Ablegerausführung für Kabel von 3,0 bis 30,0mm	Optional verfügbar (nicht nachrüstbar)
Anschluss	230V/50-60Hz oder optional in 110V
Druckluftanschluss	4bar
Leistungsaufnahme	Standby: 30W Im Betrieb: 500W
Druckluftverbrauch in Liter pro Zyklus	bei 20° und 4bar
AL2000 und AL3000	0,38l
AL4000	0,52l
AL5000 und AL6000	0,68l
AL8000 und AL9000	1,04l
AL10000	1,17l
AL12000	1,50l
AL15000	1,64l

Setting options Touchpanel:

Depositit position for cable	2 position selectable for cable at the main batch (selectable)
Infeed distance/ collecting position	In mm selectable
Infeed speed after ready signal	In % vorwählbar
Waiting time tunnel in front	Adjustable in 0,1mm step
Function pressing roller	5 function adjustable (by encoder connection)
Article store	50 article able to store
Fault history	Yes
Adjustments to the cutting system	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Encoder signals</li> <li>- Signal switching high or low</li> <li>- Function of proximity switch material detection (option)</li> </ul>
Speed	Resolution via encoder signal or internal speed setting
Belt speed	Up to 3,5m/sec
Infeed height	107 to 110cm adjustable
	Further versions on request

Execution of the collecting system:

Inlet channel with removal function	Option
Guide nozzle for inlet channel	In 6,0mm; 12,0mm and 19,0mm available (option)
Intermediate tray	Option
Short length collecting, > 80mm	Option (cannot be retrofitted)
Moveable with rollers	Up to version AL4000 available (option)
Collector for cable 3,0 to 30,0mm	Option (cannot be retrofitted)
Electric power connection	230V/50-60Hz or as option 110V
Air connection	4bar/ 58psi
Power consumption	Standby: 30W In operation: 500W
Compressed air consumption in liters per cycle	at 20° and 4bar/ 58psi
AL2000 and AL3000	0,38l
AL4000	0,52l
AL5000 and AL6000	0,68l
AL8000 and AL9000	1,04l
AL10000	1,17l
AL12000	1,50l
AL15000	1,64l