

PRÄZISION + GESCHWINDIGKEIT = EFFIZIENZ

PrecisionCut UD

- Sehr robustes Maschinenkonzept
- Gutes Richtergebnis auch bei längeren Abschnitten

RICHTEN UND ABSCHNEIDEN



Umfangreiche Maschinenbaureihe mit bewährtem und robustem Maschinenkonzept.

Für ein gutes Richtergebnis auch bei längeren Abschnitten. Das Grundkonzept der Baureihe basiert auf einem sehr stabilen Gußkörper. Der Draht wird durch Klemmschlitten eingezogen, die von einem Kurbeltrieb sehr exakt angetrieben werden. Dadurch ist die Längentoleranz sehr gering. Ein gutes Richtergebnis wird erzielt, weil das Abschneidesystem auf einem Klemmschlitten angeordnet ist und so der Draht gleichmäßig eingezogen wird. Die Baureihe beinhaltet sehr viele Varianten für Drahtdurchmesser von 0,05 mm bis 16 mm und Teillängen von 2 mm bis 4 m. Eine Ausführung mit einer Leistung bis zu 2.000 Teile/Min ist möglich.

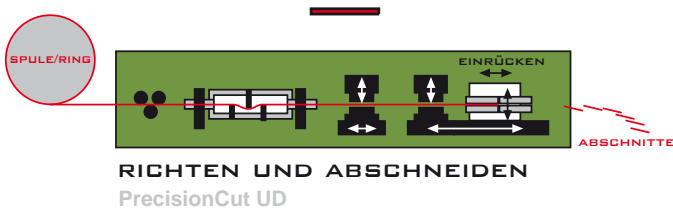


bündgens
Jouhsen
MASCHINENBAU GMBH

www.jouhsen.de

Technische Merkmale

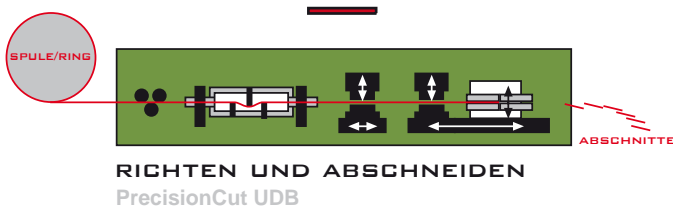
- Der Einzug wird über eine Kurbelwelle angetrieben. Klemmung und Abschnitt erfolgen über ein Kurvensystem.
- Kontinuierlicher Drahtezug und fliegendes oder festes Abschneidesystem je nach Ausführung.
- Die Maschinenleistung, das Abschneideverhältnis und die Stückzahl sind über die SPS einzustellen.
- Richten mit Rollenrichtapparat und / oder rotierendem Richtapparat.
- Überwachungsfunktionen: Drahtende, Drahtknick, Drahtschmierung, Druckluft, Zentralschmierung der Maschine.
- Maschinen für kleinere Drahtdurchmesser verfügen über ein geschlossenes Maschinengehäuse, das den Schall effektiv dämmt und von allen Seiten leicht zugänglich ist. Antrieb, Elektronik und Zentralschmierung sind integriert. Maschinen für größere Drahtdurchmesser können optional mit einem Schallschutzgehäuse ausgestattet werden.
- Eine bedienerfreie Produktion ist möglich.



RICHTEN UND ABSCHNEIDEN
PrecisionCut UD

PrecisionCut UD

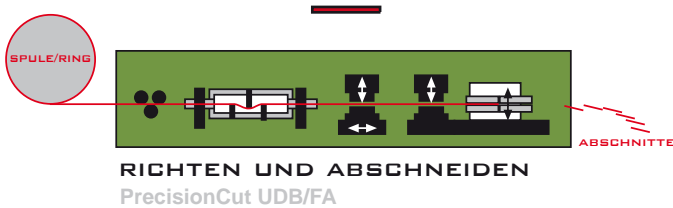
- Für Kurzabschnitt und Langabschnitt bis 4.000 mm
- Elektropneumatische Längeneinstellung:
Die Anzahl der Einzugshübe bis zum Abschnitt kann stufenlos eingestellt werden



RICHTEN UND ABSCHNEIDEN
PrecisionCut UDB

PrecisionCut UDB

- Für mittlere Abschnittlängen bis 60 mm



RICHTEN UND ABSCHNEIDEN
PrecisionCut UDB/FA

PrecisionCut UDB/FA

- Für kurze Abschnitte bis 35 mm und hohe Geschwindigkeiten bis 2.000 Stk./Min

Rollenvorrichter für Drahtdurchmesser über 2 mm

- Mit Hilfe von Einzugsrollen wird der Draht schnell und sicher eingefädelt.
- Drei oder mehr Richtrollen beseitigen stärkere Knicke, bevor der Draht in den rotierenden Richtapparat einläuft. So werden unterschiedliche Spannungen von der Drahtspindel ausgeglichen.

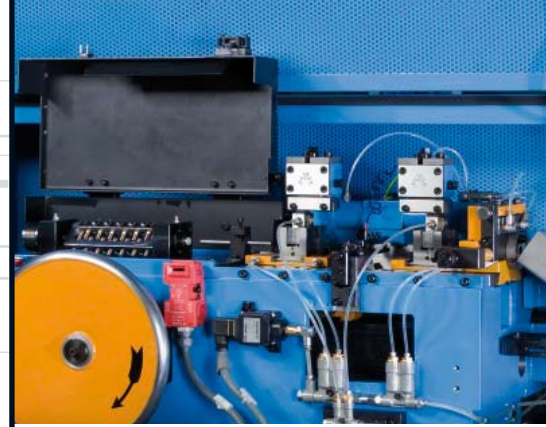
Hochtourig rotierender Richtapparat

Für hervorragende Richtergebnisse:

- Anzahl und Abstand der Richtsteine werden auf den Drahtdurchmesser abgestimmt.
- Je nach Drahtqualität kommen für die Richtsteine unterschiedliche Werkstoffe zum Einsatz, z. B. Stahl, Spezialbronze, Hartmetall, Kunststoff, spezielles Holz oder Keramik.
- Sonderausführung mit variabler Drehzahl.

Schlitteneinzug

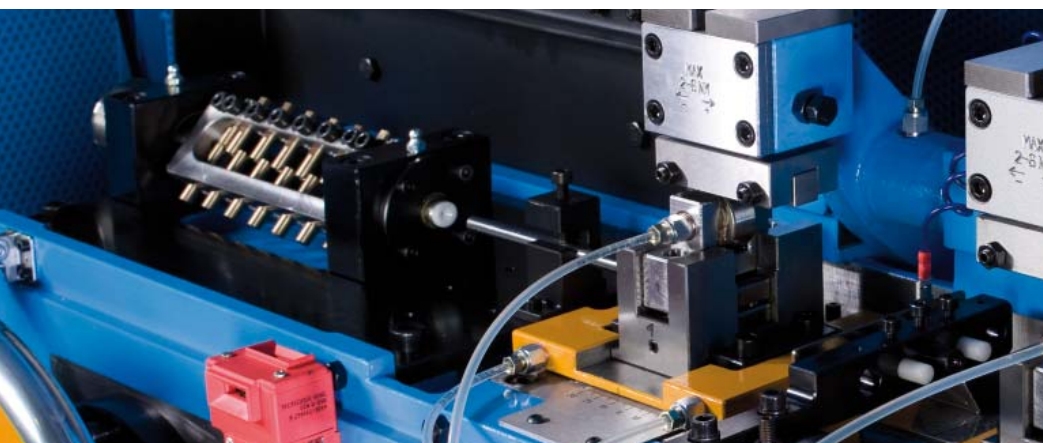
- Hohe Leistung für kurze Abschnitte.
- Keine Beschädigung der Drahtoberfläche, aufgrund langer Klemmbacken.
- Höchste Genauigkeit in der Einzugslänge.

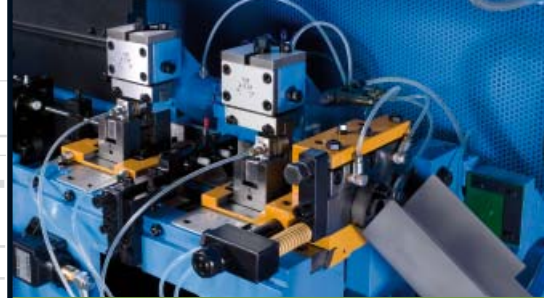


PrecisionCut UD

Abschneidesystem

- Buchsenschnitt je nach Ausführung fliegend (UD und UDB) oder fest (UDB/FA).
- Mit einem speziellen Werkzeugsatz können Profildrähte verarbeitet werden.
- Für gerade, graffreie und rechtwinklige Abschnitte. Dadurch sinkt der Bearbeitungsaufwand bei den folgenden Arbeitsgängen.





PrecisionCut UD

Für Kurz- und Langabschnitte:

Modell	Draht-ø	Drähte	Max. Einzugshub pro Maschinendrehung	Abschneidelänge**	Gesamtleistung in	
					mm	Stk
UD2	0,05 - 4,0	1	100	5 - 4.000	500	50
UDWO*	0,2 - 1,3	1	100	5 - 300	500	15
UDD2	0,05 - 2,0	2	100	5 - 4.000	1.000	100
UD4	2,0 - 6,0	1	100	5 - 4.000	400	40
UDD4	1,0 - 4,0	2	100	5 - 4.000	800	80
UD5#	2,0 - 8,35	1	100	5 - 4.000	400	40
UD6/1#	6,0 - 12,5	1	60	9 - 4.000	400	24
UD6/2#	6,0 - 16,0	1	60	9 - 4.000	400	24

optional Lärmschutzhaube
Längentoleranz <500:±0,1 <1.500:±0,2 <1.000:±0,15 <2.000:±0,25

* Ausführung für das Schneiden von Wolframdrähten mit induktiver Erwärmung
** kleinste Abschneidelänge 1,5 · d

Nur für Kurzabschnitte:

Modell	Draht-ø **	Drähte	Abschneidelänge****	Theoretische Längentoleranz	Gesamtleistung in	
					mm	Stk
UDB2	0,05 - 4,0	1	5 - 60	0,050	300 - 500***	30,0
UDB2 / 750 FA*	0,05 - 4,0	1	5 - 25	0,025	500 - 750***	18,7
Uddb2	0,05 - 2,0	2	5 - 60	0,060	600 - 1.000***	60,0
Uddb2 / 1500 FA*	0,05 - 2,0	2	5 - 25	0,030	1.000 - 1.500***	37,4
UDB4	2,0 - 6,0	1	5 - 60	0,050	500	30,0
UDB4 / 750 FA*	2,0 - 6,0	1	5 - 35	0,025	750	26,2
UDB4 / 1000 FA*#	2,0 - 6,0	1	5 - 30	0,025	1.000	30,0
Uddb4	1,0 - 4,0	2	5 - 60	0,060	1.000	60,0
Uddb4 / 2000 FA*#	1,0 - 4,0	2	5 - 30	0,030	2.000	60,0
UDB5#	2,0 - 8,35	1	5 - 60	0,050	500	30,0
Uddb5	2,0 - 6,0	2	5 - 60	0,060	1.000	60,0
UDB5 / 600 FA*#	2,0 - 8,35	1	5 - 35	0,025	600	26,2
Uddb5 / 1200 FA*#	2,0 - 6,0	2	5 - 35	0,030	1.200	52,4
UDB6 / 1#	6,0 - 12,5	1	9 - 60	0,050	500	30,0
UDB6 / 2#	6,0 - 16,0	1	9 - 60	0,050	500	30,0

* FA - Schneidsystem, feststehend mit Festanschlag
** Die angegebenen Werte beziehen sich auf eine Draht-Zugfestigkeit R_m <900MPa
*** Drehzahl stufenlos regelbar
**** kleinste Abschneidelänge 1,5 x d
optional Lärmschutzhaube
o= mit Frequenzumrichter

Technische Änderungen vorbehalten. Stand 04.08