



ANC 5

DISPOSITIVO DI SPELLATURA SERVO- CONTROLLATO

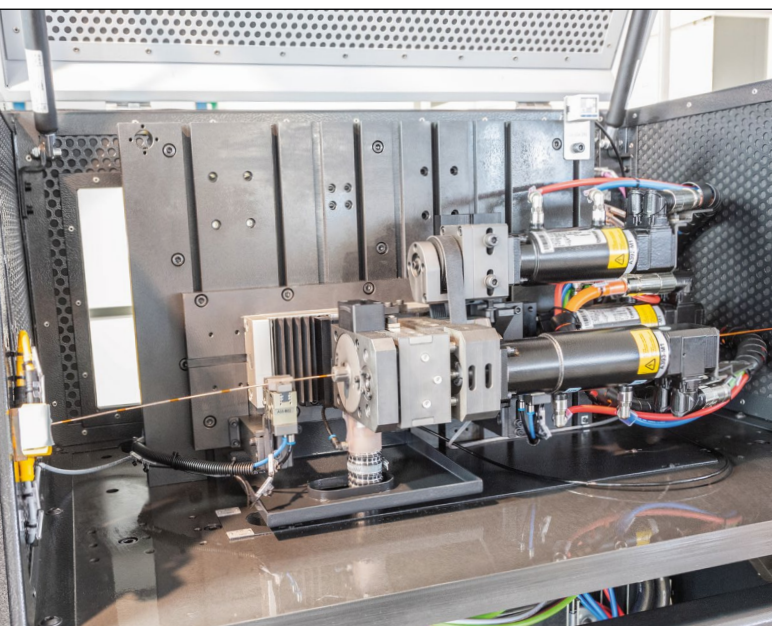
Fili con strato di isolamento vengono usati per conduttori sotto tensione come bobine o avvolgimenti molto stretti. Per applicare una tensione le estremità dei fili devono essere spellate prima dell'avvolgimento o della deformazione. Per questo scopo Bihler ha sviluppato il dispositivo di spellatura ANC 5 il quale spella, in modo pulito e affidabile, la lacca dal filo tramite una testa a denti riportati. Questo può essere facilmente integrato nelle soluzioni di produzione delle macchine Bihler. L'ANC 5 convince per la precisione riproducibile e la semplicità di funzionamento, oltre che per la lubrificazione e l'estrazione dei trucioli ottimizzate.

BIHLER

Spellatura pulito e preciso

La testa di taglio spella la vernice dal filo in modo affidabile e pulito. A seconda dell'applicazione la testa a denti riportati viene usata con 3 coltelli speciali di metallo duro o con diamanti. Per differenti diametri di fili la stessa serie di coltelli può essere impiegata. Le necessarie guide filo con sistema di cambio rapido devono essere adatte al diametro filo in oggetto. Un aspirapolvere industriale aspira i trucioli risultanti.

L'unità di spellatura è completamente integrata nel sistema di controllo della macchina e del processo VariControl VC 1. I valori di taglio vengono inseriti tramite il terminale di comando del VC 1: diametro desiderato, lunghezza di spellatura, velocità di taglio e spessore del truciolo. In questo modo è possibile determinare i parametri di taglio ideali e applicarli in modo riproducibile a fili diversi.



Funzionamento

Il funzionamento dei tre motori di azionamento viene controllato a mezzo del programma. Immissione dei dati per le tre assi avviene tramite il terminale di comando.

Motore 1: In combinazione con un sistema meccanico il movimento di chiusura della testa di spellatura viene controllato meccanicamente.

Motore 2: Il movimento di spellatura avviene tramite la rotazione della testa di spellatura equipaggiata con tre coltelli.

Motore 3: La corsa di spellatura lineare determina la lunghezza della sezione filo spelata. Durante la corsa di lavoro il filo viene serrato da un'unità antiritorno.

Il serraggio avviene tramite una pinza pneumatica. L'intera unità di spellatura è montata su una piastra di base.

Dati tecnici

Diametro filo max.	5 mm
Diametro filo min.	0,5 mm
Rotazione di coltelli max.	12000 1/min
Lunghezza spellatura max.	50 mm
Lunghezza spellatura min.	0,5 mm