

# RINGROL 1200

## Ringwickelvollautomat

**Große Ausstoßleistung,  
kurze Umrüstzeiten -  
Vollautomatisch Ringe wickeln**



Abb. 1 RINGROL 1200 mit Schutzzaun und Rollenbahn

## RINGROL 1200

- Ringwickelvollautomat bis Außenring-Ø 1200 mm

### Funktionsweise:

Mit diesem horizontal arbeitenden Ringwickelvollautomaten können sowohl Kunststoffrohre (z. B. PE, PE-X, PB, etc.), Kunststoff-Metall-Verbundrohre (z. B. PE-AL-PE, PE-CU, etc.) als auch Schläuche und sonstige wickelbare Materialien inline und offline gewickelt werden. Das zu wickelnde Rohr wird mittels Vorschubeinheit (kundenseitig oder in der Verlegeeinheit integriert) vortransportiert. Die Materialführung (Rollenlineal oder Führungsrohr) führt den Rohranfang in die am Wickelkern vorgesehene Öffnung, wo dieser pneumatisch fixiert wird. Dieser Prozess kann durch Synchronisation der Servo-Achsen zur Extrusionsgeschwindigkeit „fliegend“ erfolgen, sodass ein Anhalten des kontinuierlich extrudierten Rohrs nicht notwendig ist. Durch die Drehbewegung des Wickelkerns entsteht der Rohrringbund. Vor dem Schneiden wird der Ringbund von einem Vier-Arm-Greifsystem zusammengehalten. Nach dem Wickeln der Restlänge wird der Wickelkern nach oben herausgezogen und der Ringbund wird zur Umreifungstation transportiert. Der Ring kann mit PP-Band mehrmals umreift oder mit Kunststoffolie eingestretcht werden. Dabei wird er gedreht. Nach Abschluß der Umreifung wird der Ring mittels zweiachsigen Ringauswerfers auf eine Rollenbahn ausgeschoben. Die Grundmaschine ist eine robuste Maschinenstünderereinheit mit Blechverkleidung in stationärer Ausführung mit separat stehendem Elektro-schaltschrank und Schaltpult zur zentralen Steuerung aller Maschinenfunktionen.

Technische Daten	RINGROL 1200
Art.-Nr.	3021.000
Wickelgut-Ø	8 - 32 mm
Ringaußen-Ø	580 - 1200 mm
Wickelkern-Ø	400 - 600 mm
Wickelhöhe (Ringbreite)	90 - 600 mm

# RINGROL 1200

## Ringwickelvollautomat

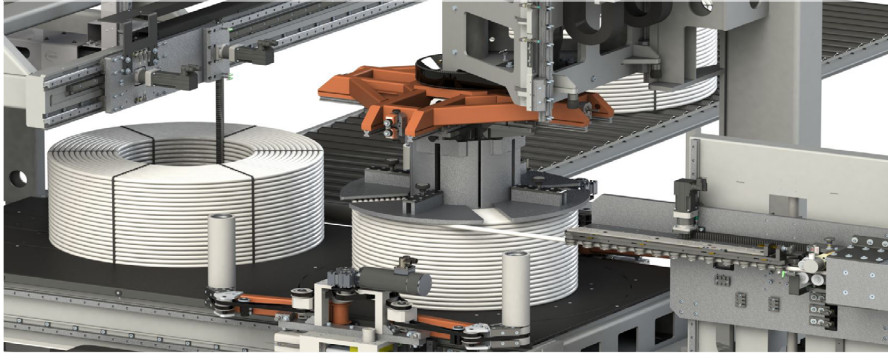


Abb. 2 Funktionsprinzip



Abb. 3 Fertigprodukt

### Grundausrüstung:

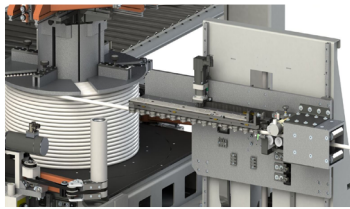


Abb. 4 Verlegeeinheit

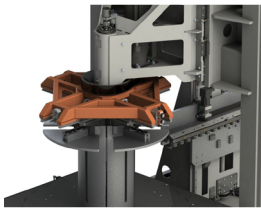


Abb. 5 Ringwickelstation



Abb. 6 Ringgreifersystem



Abb. 7 Ringauswerfer

### Weitere Module:



Abb. 8 Einwickelstation für Stretchband

#### Bedienpanel

- Das Bedienpult ist schwenkbar auf der Bedienseite angebracht

#### Verlegeeinheit

- horizontal, vertikal und längsverfahrbare Einheit zur exakten Verlegung des Rohrs und Positionierung des Rohranfangs am Wickelkern

#### Ringwickelstation

- horizontal arbeitende Wickeleinheit mit klappbaren Wickelkernen
- Wickelhöhe (Ringbreite) und Wickelkerndurchmesser stufenlos verstellbar

#### Ringgreifersystem

- pneumatisch betätigte beidseitige Greifereinheiten zum Festhalten des gewickelten Ringbundes und dessen Transport zur Umreifungsstation
- gummierte angetriebene Greiferrollen zum Drehen des Ringbundes während der Umreifung

#### Ringauswerfer

- zweiachsiges servomotorisch angetriebenes Linearsystem zum Ausschleusen der fertigen Ringbunde auf eine Rollenbahn

#### Umreifungsstation für PP-Band

- Station zur mehrfachen Umreifung des Ringbundes mit PP-Band durch das Auge des Rings

#### Einwickelstation für Stretchband (alternativ zur Umreifung für PP-Band)

- zum stellenweisen oder kompletten Einwickeln des Ringbundes durch das Auge

#### Niederhalter zur Umreifungsstation

- um ein Aufspringen der Ringbunde vor dem Umreifen zu verhindern (insbesondere bei steifen elastischen Kunststoffrohren)
- automatisch an Wickelhöhe anpassbar

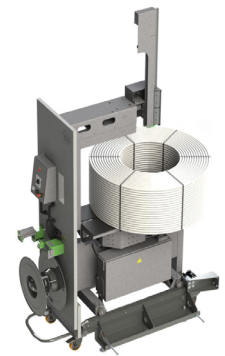


Abb. 9 Umreifungsstation für PP-Band