

DE Lineare Antriebe, Serie AT

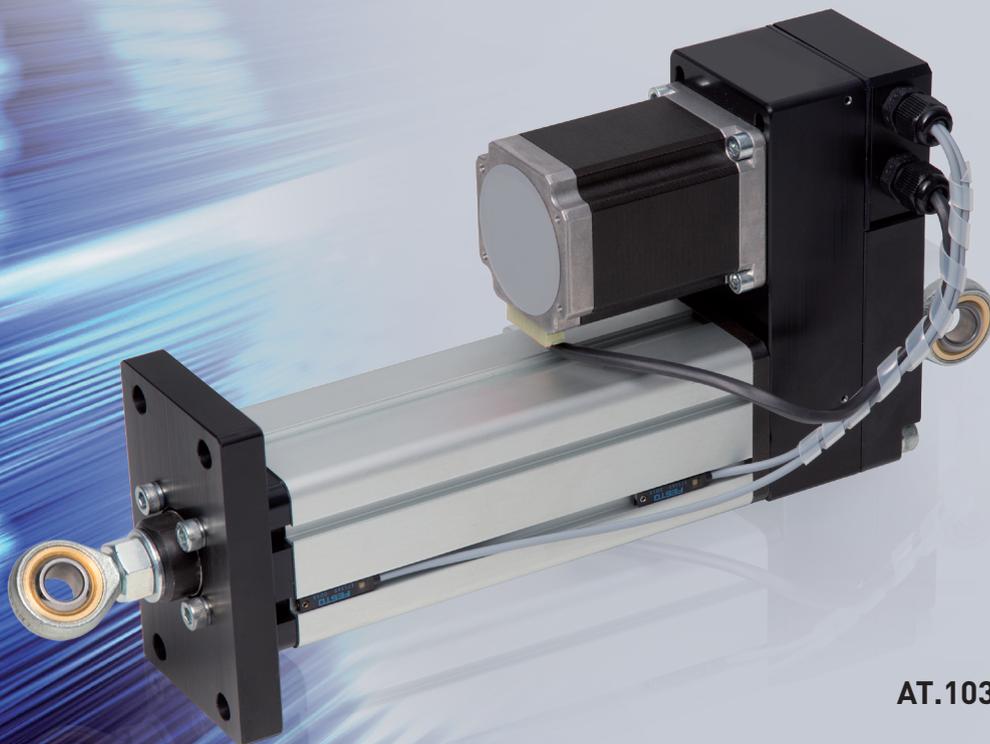
EN AT series linear actuators

Lineare Antriebe, Serie AT

Die linearen Antriebe werden gewöhnlich an sehr kompakten Maschinen verwendet und an Ab- und Aufwickelstationen montiert, die Montage kann mit Frontflanschen, Füßen oder Gelenken erfolgen. Es stehen auch axiale Antriebe oder solche mit Motor mit Übersetzung zur Verfügung, um bei Bedarf den dafür erforderlichen Raum zu reduzieren oder die Antriebskraft zu erhöhen. Die Geschwindigkeit kann vom Bediener über das Menü des Regelgeräts web@path bestimmt werden. Die elektronischen Reed-Endschalter sind in den Hohlraum des Schafts eingebaut und für eventuelle Änderungen des Hubs des Antriebs leicht zugänglich.

AT series linear actuators

This solution is generally adopted in highly compact machines including an unwind or rewind station. Assembly can be performed with frontal flange, foot or joints. Axial actuators, or with ratio motors, are available to reduce the space required or to increase the thrust force. The operator can determine the speed with the web@path control menu. The reed electronic limit switch are inserted in the slots of the stem and are easy to access to change the stroke of the actuator.



AT.103.R

Steuerung mit Antrieb beim Abwickeln

In der Phase der Abwicklung erfasst der Sensor die Kante oder die Führungslinie der Materialbahn, um sie vor der folgenden Bearbeitungsphase korrekt auszurichten. Es ist vorteilhaft, wenn der Sensor in der Nähe der letzten Führungswalze des Abwicklers, aber auf jeden Fall mit der festen Konstruktion der Maschine verbunden, montiert wird.

Steuerung mit Antrieb beim Aufwickeln

In der Phase des Aufwickelns wird der Sensor direkt auf den Aufwickler montiert, damit er in Echtzeit die Position des vom Bearbeitungsprozess stammenden Materials korrigieren kann, so dass eine kantengerade Materialrolle entsteht.

Shifting guide for unwind stations

On unwinding phase the sensor reads the edge or the true line of the web to align it correctly before the following process. It is advisable to secure the sensor near the last unwind guide roller, but still connected to the fixed part of the machine.

Shifting guide for rewind stations

During rewinding the sensor is applied directly on the rewinder so that it can correct the position of the material in outfeed from the process in real time to produce a reel with a straight profile.

AT.103

AT.203

	AT.103	AT.203	
	R	R	
Hub (mm)	± 50	± 100	Stroke (mm)
Min. - max. Geschw. (mm/s)	4,5 - 75	4,5 - 75	Min-max speed (mm/sec)
Maximale Antriebskraft (N)	1400	1400	Max force (N)
Antriebskraft bei 20 mm/s (N)	800	800	force at 20 mm/sec (N)

Diese Daten wurden zur Zeit ihrer Veröffentlichung als korrekt angesehen, dies bewirkt jedoch keine Verantwortung vonseiten von der IBD Wickeltechnik GmbH für eventuelle Änderungen, die später entstanden sind.

This information is correct at date of publication, but is subject to change without prior notification, or as required by IBD Wickeltechnik GmbH

