

# Restgewichtserkennung des Drahtcoils

## Unsere Leistung für Ihren Nutzen

- Sicherer Anlagenbetrieb durch kontrollierte Abschaltung der Drahtverarbeitungsmaschine während des Produktionsablaufs schon bevor der Drahtcoil aufgebraucht ist
- Vermeidung des unkontrollierten und gefährlichen Einziehens des freien Drahtendes durch die Drahtverarbeitungsmaschine
- Volle Integration in das Programmiersystem der Drahtverarbeitungsmaschine, wahlweise:
  - Sofortige Abschaltung
  - Abschaltung nach definierbarer Stückzahl
  - Nur Warnmeldung
- Kombinierbar mit folgenden Optionen:
  - „Drahtendeerkennung“ (Version LM)
  - „Signallampe“ zur deutlichen Visualisierung
  - „Bedienerruf“ zur Information per SMS

## Ausführungsmerkmale

- Mechanisch einstellbarer Auslösezeitpunkt proportional zum Restgewicht des Drahtcoils
- Stabile Zusatzeinrichtung in der Bundaufnahme des Haspels mit integriertem Funksensor
- Empfängerantenne an der Drahtverarbeitungsmaschine zum Signalempfang
- Aktivierung oder Deaktivierung über Checkbox und Eingabe der noch zu fertigenden Teile im Programmiersystem der Drahtverarbeitungsmaschine
- Nur in Verbindung mit Haspel der AHP-Baureihe in Version LE, LM, SE (Bundaufnahme Ø1000/1200/1500mm)
- Nur in Verbindung mit:
  - Drahtbiegemaschinen Baureihen BM/BMU/BMS/BT
  - Druckfedermaschinen Baureihe FUL
  - Schenkelfedermaschinen Baureihe FMU/FMK
  - Drahrichtmaschinen R und RB Baureihe x5



Allgemeines	
Haspel Override	0
Biegefaktor rechts	1
Biegefaktor links	1
Windefaktor rechts	1
Windefaktor links	1
Restgewichtserkennung	<input checked="" type="checkbox"/>
noch zu fertigende Teile	5

