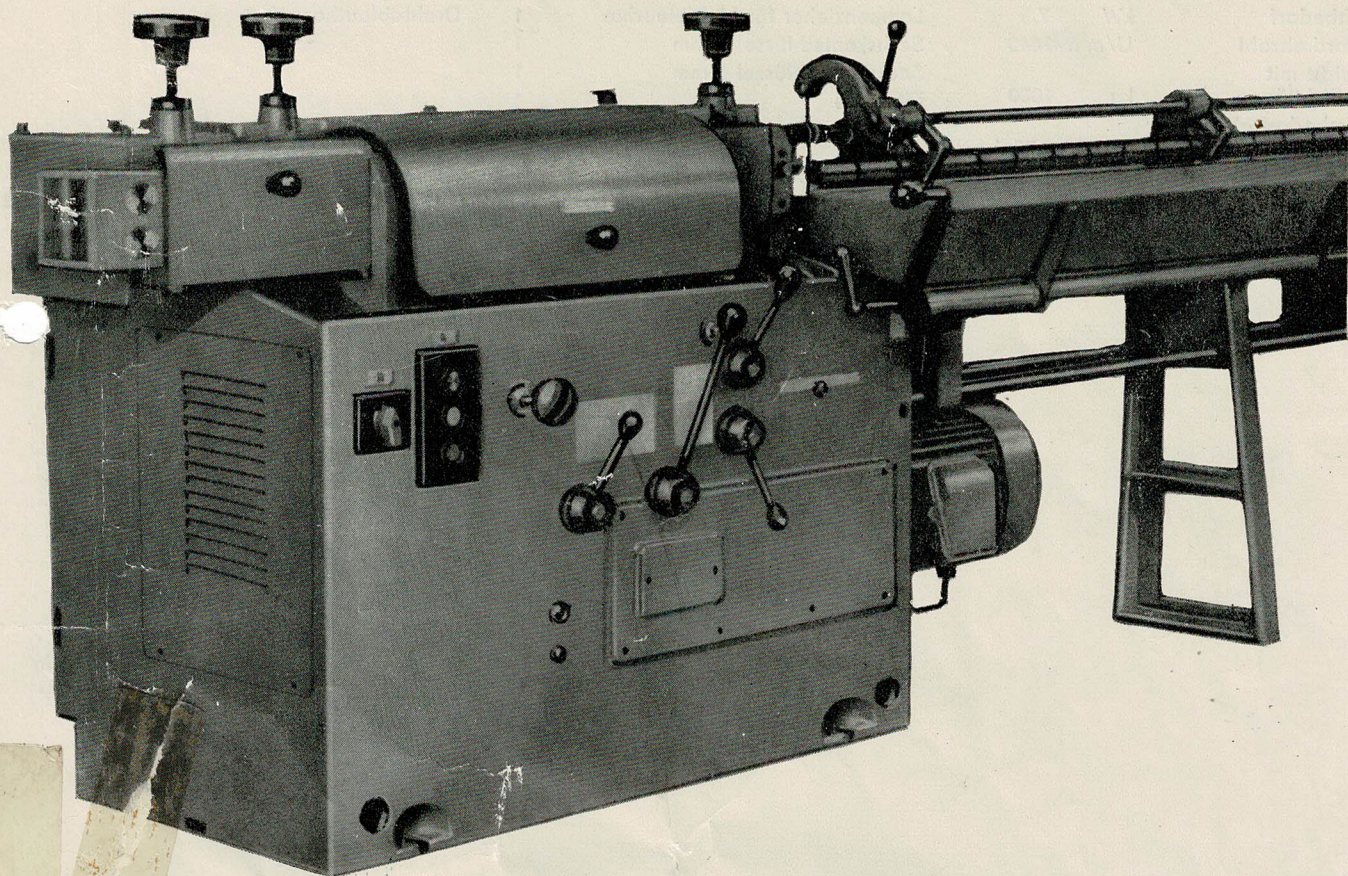




DRAHTRICHT- UND ABSCHNEIDEAUTOMAT

UDARA 10



Arbeitsweise:

Der Draht wird durch die vorderen beiden Transportrollenpaare vom Haspel gezogen und läuft durch den mit hoher Drehzahl rotierenden Richtkörper zu den hinteren Transportrollen, die den gerichteten Draht durch die Abschneidpatrone in die geschlossene Führungsschiene schieben. Hier stößt der Draht gegen einen einstellbaren Maßstab und löst den Abschneidemechanismus aus. Der Draht wird auf Länge geschnitten und fällt bei geöffneter Deckschiene in die Auffangrinne. Die Drähte werden auf der „Udara 10“ einwandfrei gerade gerichtet und sauber auf untereinander gleichlange Stücke abgeschnitten. Die Längstoleranz beträgt $\pm 0,2$ mm. Außer Stahl-drähten bis zu 2000 N/mm² Festigkeit können auch Messing- und Aluminiumdrähte sowie kunststoffisolierte Drähte bearbeitet werden.

Besondere Merkmale:

Der Antrieb der Automaten erfolgt vom Flanschmotor über eine Lamellenkuppelung, die gleichzeitig zum Stillsetzen des Richtkörpers und des Drahttransportes als Bremse wirkt. Dadurch kann neuer Draht in verkürzter Einstellzeit schnell eingeführt werden. Der Antrieb für den Richtkörper erfolgt über einen fliegend angeordneten Keilriemensatz. Den Vorschub des Drahtes bewirken drei Paar elastisch gegen den Draht gedrückte Transportrollen, deren Antrieb über ein sechsstufiges im Ölbad laufendes Getriebe erfolgt. Die Wahl zwischen zwei Richtkörpergeschwindigkeiten ermöglicht die Einstellung der günstigsten Richtbedingungen entsprechend der Drahtqualität und dem Drahtdurchmesser.

Der oszillierende Richtkörper verhindert ein Abreißen oder eine Verformung des Drahtes während des Abschneidens und hat sich besonders bei der Bearbeitung von hartem Federstahldraht und Draht mit empfindlicher Oberfläche gut bewährt.

Durch den Einbau einer einwandfrei arbeitenden Drehkeilkuppelung wird ein

sicheres und schnelles Abschneiden des Drahtes gewährleistet. Kurze Drahtstücke werden mit durchlaufendem Kuppelrad geschnitten. Zu diesem Zweck wird der Abzugshebel für den Drehkeil abgeschaltet.

Die geschnittenen Stäbe können durch eine kippbare Auffangvorrichtung der Maschine entnommen werden.

Das Umstellen des Automaten auf einen anderen Drahtdurchmesser erfolgt in wenigen Minuten, das Umstellen auf eine andere Drahtlänge in wenigen Sekunden.

Änderung der angegebenen Bauart und Maße vorbehalten.

Technische Daten:**Drahtstärken:**

bis 400 N/mm ²		
Festigkeit	mm	3 - 10
über 40 bis 800 N/mm ²		
Festigkeit	mm	3 - 8
über 800 N/mm ²		
Festigkeit	mm	3 - 7
Anzahl der Drahtein- zugsgeschwindigkeiten	-	6
Geschwindigkeitsber.	m/min	22,4 - 71
Anzahl der Richt- körpergeschwindigkeiten	-	2
Größte Richtlänge	m	8
Kraftbedarf	kW	7,5
Motordrehzahl	U/min	1440
Gewicht mit 1 m Richtlänge	kg	1000
Raumbedarf ohne Haspel LxBxH	m	2,53x0,75x1,1

Zubehör:**Richtwürfel aus Grauguß**

✓ Draht-Ø bis 3,5 mm - 750:01	10
✓ Draht-Ø 3,5 bis 6,3 mm - 750:02	10
Draht-Ø 6,3 bis 10 mm - 750:101	10
Transportrollen für 3-10 mm Draht-Ø	36
Abschneidepatr. für 3-10 mm Draht-Ø	7
Abschneidemesser für 3-10 mm Draht-Ø	7
Maßstäbe nach Richtlänge unterteilt	6
Richtkörperschlüssel	1
Doppelschraubenschlüssel 10/13 mm	†
Doppelschraubenschlüssel 17/19 mm	1
Sechskantschlüssel 19 mm	1
Lampenzieher für Meldeleuchte	1
Sechskantschlüssel 4 mm	1
Sechskantschlüssel 5 mm	1
Ölpressen	1

Sonderzubehör:**Richtbacken aus Keramik**

Größe 3	Draht Ø bis 3,5 mm	Bestell-Nr. 2911.3-2199.44
Größe 4	Draht Ø bis 4,5 mm	Bestell-Nr. 2911.3-2219.44
Größe 5	Draht Ø bis 5,5 mm	Bestell-Nr. 2911.3-2229.44
Größe 6	Draht Ø bis 6,5 mm	Bestell-Nr. 2911.3-2979.44
Größe 7	Draht Ø bis 10 mm	Bestell-Nr. 2911.3-3491.44
Drahtführung für 8...10 mm		
Betondraht		1620.06-950.00
Drahtablaufhaspel		

EXPORTINFORMATION:

SKET EXPORT-IMPORT

DDR-1080 Berlin

Johannes-Dieckmann-Straße 7-9

Postfach 1210

Telefon 22 40, Telex 112693 skei dd

**VEB Rationalisierung
und Maschinenbau Stollberg**

DDR-9150 Stollberg (Erzgeb.)

Karl-Marx-Straße 27

Telefon 35 75, Telex 77133 nama dd

Betrieb im VEB Kombinat Mechanisie-
rung Karl-Marx-Stadt

03 72 96

5776

5170