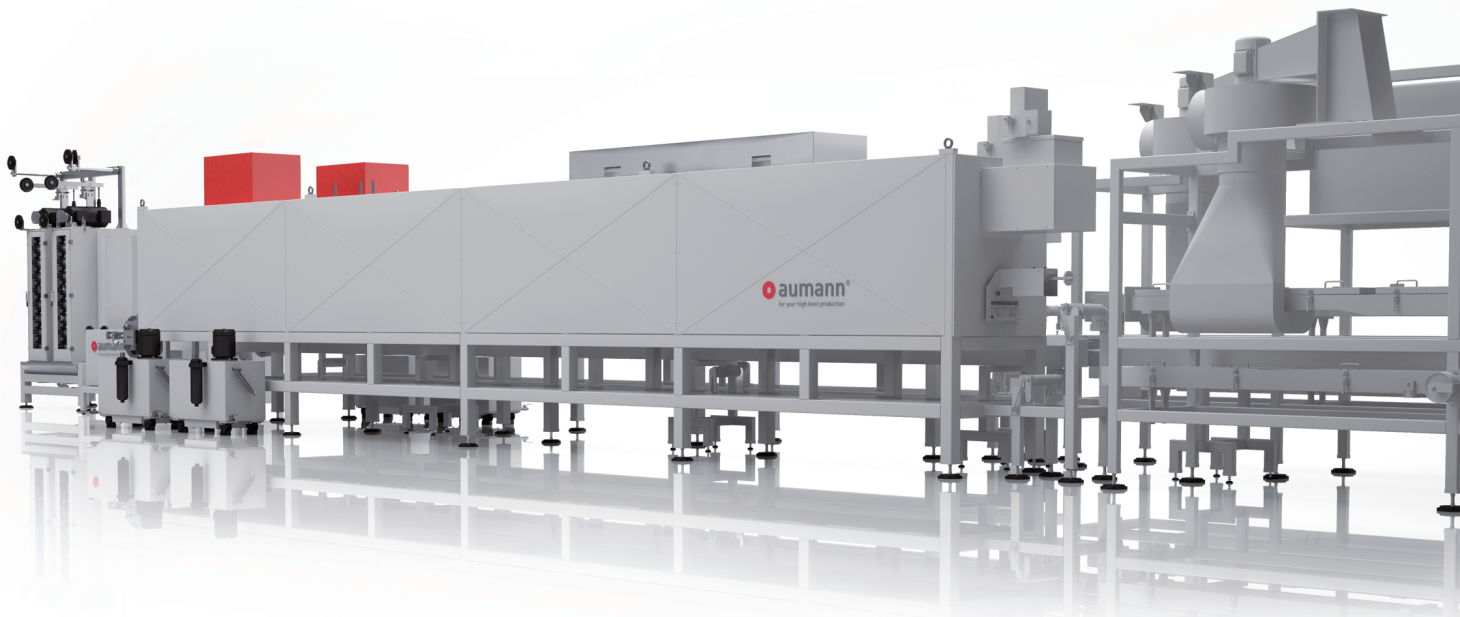




FEINDRAHT UND LACKIERMASCHINEN

sind für alle üblichen Lacke konzipiert, und zwar für Lackierungen von Drähten in eine horizontal angeordneten Einbrennschacht.

Drahtbereiche:

DLH 2 -15 -70: ca. 0,015 bis 0,070 mm Ø, Cu
DLH 3 -50-120: ca. 0,050 bis 0,120 mm Ø, Cu
DLH 6 -80-160: ca. 0,080 bis 0,160 mm Ø, Cu
DLH 7-125-250: ca. 0,125 bis 0,250 mm Ø, Cu
DLH 8-160-360: ca. 0,160 bis 0,360 mm Ø, Cu
DLH 8-200-500: ca. 0,200 bis 0,500 mm Ø, Cu
DLH 8-300-1250: ca. 0,300 bis 1,250 mm Ø, Cu

Die in kompakter, übersichtlicher Modulbauweise konstruierte Maschine gewährleistet mit ihren konstanten Einbrennbedingungen die wirtschaftliche Herstellung qualitativ hochwertiger Lackdrähte und garantiert:

- Optimierte Umluftheizung mit Strahlungsheizung und Lackvortrockenstrecke
- Erfüllung der Emissionsschutzbestimmung durch katalytische Verbrennung
- Minimalen Energiebedarf
- Einfache Bedienung mit gezielter digitaler Einstellmöglichkeit aller Maschinenparameter
- Optimale Kupferdraht-Struktur und wirtschaftliche Blankdraht-Lagerhaltung durch Inline-Ziehvorsatz
- Ruhigen Drahtlauf
- Abstimmung durch Zusatzeinrichtungen auf die technologisch sinnvollste Maschinenausführung, so dass ein breiter, vielfältiger Bereich der Lackdraht-Fertigung wirtschaftlich abgedeckt werden kann
- Qualitätssicherung durch Prozeßkontrolle

Mit dem Baukasten-Prinzip lassen sich alle Betriebsanforderungen erfüllen.

FINE WIRE ENAMELLING MACHINES

These systems are designed for all conventional enamels, enamelling the wire in a horizontal oven tube.

Wire range:

DLH 2 -15 -70: ca. 0.015 bis 0.070 mm Ø, Cu
DLH 3 -50-120: ca. 0.050 bis 0.120 mm Ø, Cu
DLH 6 -80-160: ca. 0.080 bis 0.160 mm Ø, Cu
DLH 7-125-250: ca. 0.125 bis 0.250 mm Ø, Cu
DLH 8-160-360: ca. 0.160 bis 0.360 mm Ø, Cu
DLH 8-200-500: ca. 0.200 bis 0.500 mm Ø, Cu
DLH 8-300-1250: ca. 0.300 bis 1.250 mm Ø, Cu

The compact clear modular design of the machine, with constant curing conditions, allows the economic production of high quality enamelled wires and guarantees:

- Optimized circulating air system with radiant heating and enamel drying zone
- Compliance with regulations on emissions by means of a catalytic combustion unit
- Minimal energy requirement
- Simple operation where all machine parameters can be adjusted individually
- In-line drawing unit for optimal copper wire structure and economic wire stock control
- Smooth running wires
- Technologically most efficient system set up using available options, to economically cover the wide range of today's wire production requirements
- Quality control by process monitoring

Due to the modular design the machine can be adapted to all production requirements.

IMPIANTI DI SMALTATURA PER FILI FINI

Gli impianti sono concepiti per smaltare in orizzontale fili fini e capillari utilizzando vernici tradizionali.

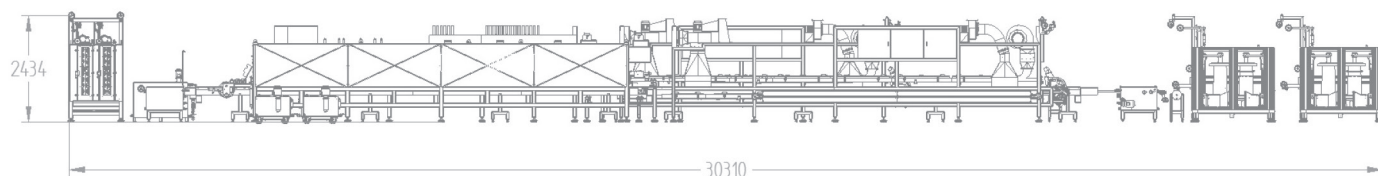
Tipo impianto:

DLH 2 -15 -70: ca. 0,015 bis 0,070 mm Ø, Cu
DLH 3 -50-120: ca. 0,050 bis 0,120 mm Ø, Cu
DLH 6 -80-160: ca. 0,080 bis 0,160 mm Ø, Cu
DLH 7-125-250: ca. 0,125 bis 0,250 mm Ø, Cu
DLH 8-160-360: ca. 0,160 bis 0,360 mm Ø, Cu
DLH 8-200-500: ca. 0,200 bis 0,500 mm Ø, Cu
DLH 8-300-1250: ca. 0,300 bis 1,250 mm Ø, Cu

Condizioni costanti di smaltatura garantiscono una produzione continua di filo di alta qualità a bassi costi. La struttura modulare, semplice e compatta, può soddisfare diverse esigenze produttive.

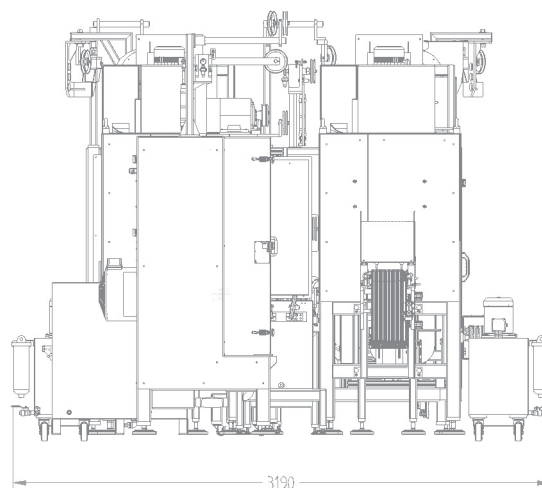
- Il ricircolo principale viene ottimizzato per scambio termico sia convezione che per irraggiamento
- Emissioni al camino conformi alle vigenti normative grazie all'unità di combustione catalitica
- Minimo consumo energia
- Facilità di conduzione e possibilità di regolazione singola di tutti i parametri dell'impianto
- La trafilatura in linea garantisce ottime caratteristiche meccaniche del filo smaltato e ottimizzazione della gestione magazzino filo nudo
- Assenza vibrazione del filo
- Possono essere dotati di controlli qualità in linea per garantire particolari richieste qualitative del mercato
- Controllo regolazione e monitoraggio processo

La struttura modulare dell'impianti permette l'adattamento ad ogni tipo di produzione.



Enamelling Machines									
Machine	Wire range Ø mm	No. of passes max.	V x D max.	Bare wire Spool sizes Ø mm max.	No. of Drawing dies	Wire elongation	Max. Inlet Ø (mm)	Felt / Dies	Length overall app. [mm]
DLH 2-15-30	0.015 - 0.030	24	22.5	400	15	8 %	0.053	F	8.500
DLH 2-20-50	0.020 - 0.050	24	33.7	400	15	8 %	0.09	F	8.500
DLH 2-30-70	0.030 - 0.070	24	58.2	400	15	10 %	0.14	F	8.500
DLH 3-50-125	0.050 - 0.125	30	100.8	400	15 / 21	(10) / 13 %	0.25 / 0.45	F	10.000
DLH 6-80-160	0.080 - 0.160	33	145.6	400 / 630	15 / 21	15 %	0.45	F	15.000
DLH 7-100-250	0.100 - 0.250	33	171.0	400 / 630	17	17 %	0.71	F	18.000
DLH 8-160-360	0.160 - 0.360	20	207.0	800 / Barrel	19	Variable	1.60	D	26.000
DLH 8-200-500	0.200 - 0.500	20	207.0	800 / Barrel	19	Variable	2.00	D	28.500
DLH 8-300-1250	0.300 - 1.250	20	222.0	800 / Barrel	19	Variable	2.50	D	28.500

Take up machines			
Machine	Spools IEC 264	Arrangement	Fits for Oven
DDS - H 125	HKV / K 63 - 125	Horizontal	DLH 2-15-30
DDS - H 200	HKV / K 100 - 200	Horizontal	DLH 2-20-50 DLH 2-30-70 DLH 3-50-125
DDS - H 250	HKV / K 125 - 250	Horizontal	DLH 2-20-50 DLH 2-30-70 DLH 3-50-125
DDS - V 315	HKV / K 160 - 250 A 200 - A 315	Vertical	DLH 6-80-160 DLH 7-100-250
DDS - V 500	A 200 - A 500	Vertical	DLH 8-160-360 DLH 8-200-500 DLH 8-300-1250



The enamelling machine includes:

- Bare wire annealer
- Enamel applicator
- Enamel dosing pump
- Wire cooling device
- Process visualization with operator panel
- Control system already provided for integrating required measuring devices
- Complete set of cables and assembling parts

Optional equipment

- Overcoat equipment
- Automatic string-in device for felt application
- Semi-automatic string-in device for die application
- Inline laser diameter measuring device, incl. assembling kit
- Inline high-voltage testing device, incl. assembling kit
- Advanced Aumann patented Bypass-Self-Bonding-System (not for DLH 8)

Optionen auf Anfrage · Options on request · Options sur demande
Technische Änderungen vorbehalten · Subject to alterations · Sous réserve de modifications techniques

Alle Aumann Systeme entsprechen der CE-Zertifizierung und der DIN 45635 / 1-3 Geräuschhemmung an Maschinen.
All Aumann systems correspond to the CE-certificate and DIN 45635 / 1-3 noise reduction at machines.
Tous les systèmes de production Aumann sont conformes au certificat CE et DIN 45635 / 1-3 pour la réduction du bruit aux machines.