

**Raffinierte Technik — immer einen Schritt voraus !**

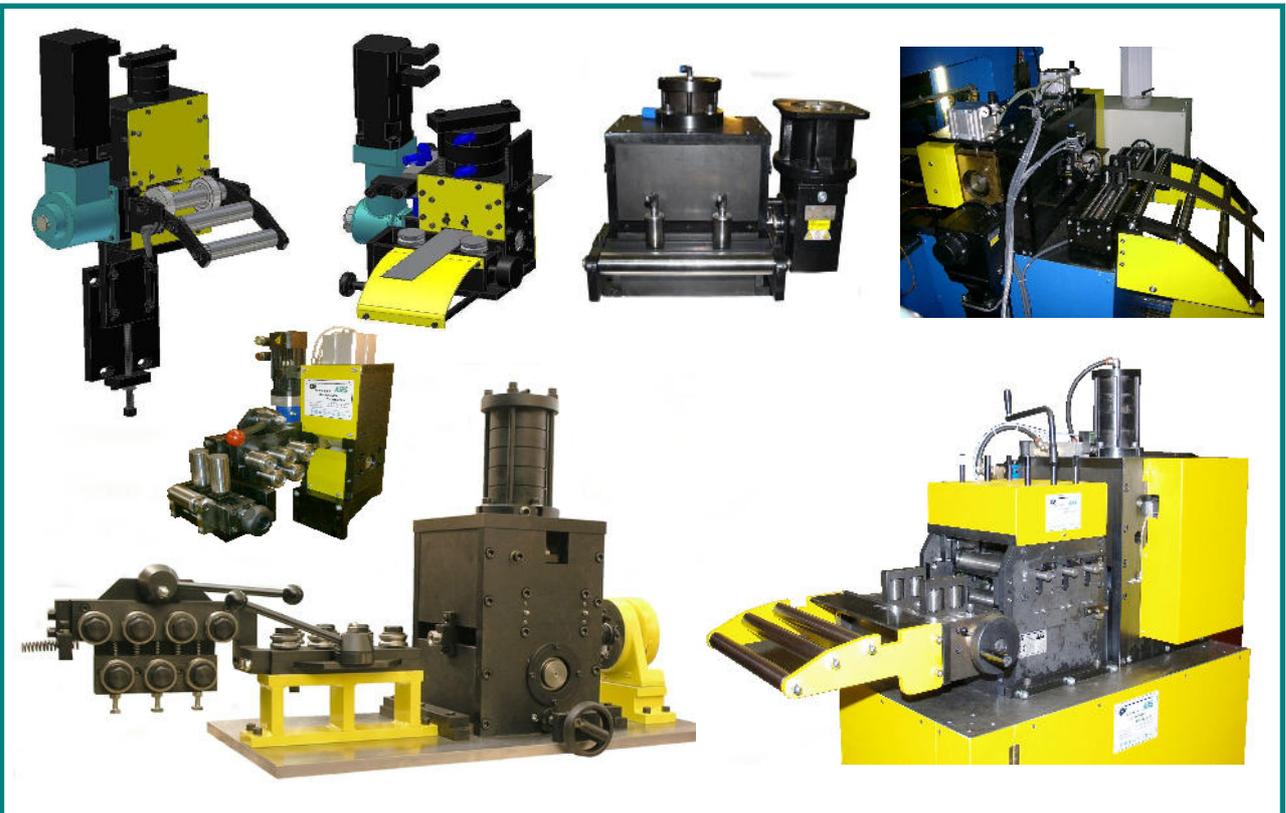
**ABS Schwabe Germany**

Glashüttenplatz 5 \* 45549 Sprockhövel  
Fon: +49-2339-81980-0 Fax: +49-2339-81980-23  
www.abs-schwabe.de Mail: info@abs-schwabe.de

skype Worldwide +49-2332-5103898

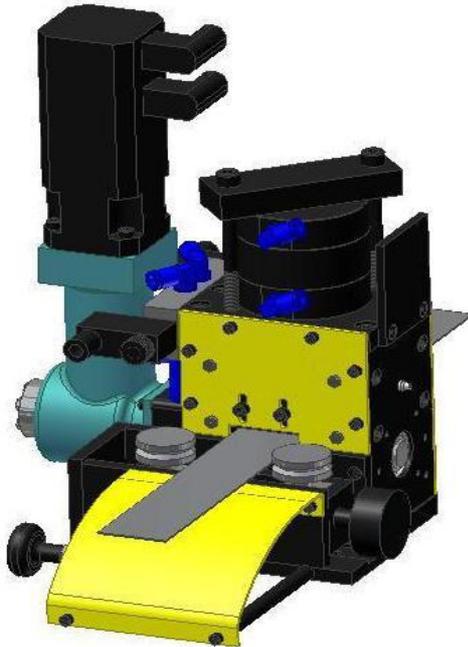


**ABS Schwabe-Vorschubtechnik**

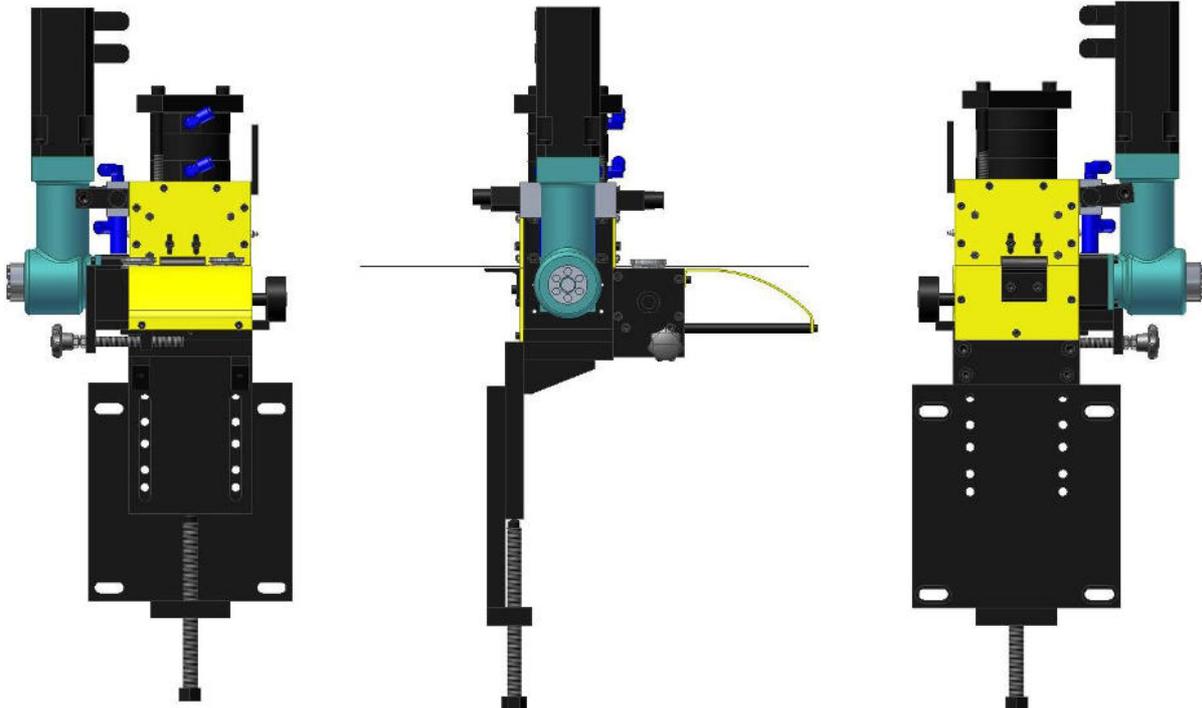


Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron- und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

## Walzenvorschub Serie WVE-Micro



- Kompaktbauweise für engste Räume mit höchster Beanspruchung.
- Walzendurchmesser 40 mm für Banddicken bis 1,0 mm
- Direktanbau an jedes Werkzeug möglich
- Geringe Rüstkosten
- Vorschubwalzenzustellung über ABS-Pneumatik –Zylinder, aufstockbar, variable Hubfrequenz stufenlos einstellbar
- Parallele Zustellung der Oberwalzen
- Oberwalze ANGETRIEBEN
- Walzen gehärtet und geschliffen
- Optional Hartverchromt, Vulkollan z.B. 90° Shore
- Einlaufrollenkorb mit Bandführung
- Bandführung ZENTRAL und DEZENTRAL Serie
- Standardmäßig mit Niederhaltern von OBEN und Einführhilfe von UNTEN
- Direktantrieb über Winkel-Servogetriebe, dadurch kann der Vorschub direkt auf den Werkzeugträger montiert werden, geringeres Massenträgheitsmoment und hohe Dynamik
- Anbauwinkel mit manueller Höhenverstellung ( Optional )



Bandbreite mm	Walzen- $\phi$ mm	Banddicke* mm	Band- $\phi$ * bei voller Breite mm	Andruck Oberwalze bei 6 bar in N	max.Hubzahl der Zwischenlüftung Hübe/min** pneumatisch
60	40	0.02-1.0	60x1.0	3000 (6000 option)	ca.500
110	40	0.02-1.0	110x0.75	3000 (6000 option)	ca.450
160	40	0.02-1.0	160x0.65	3000 (6000 option)	ca.400

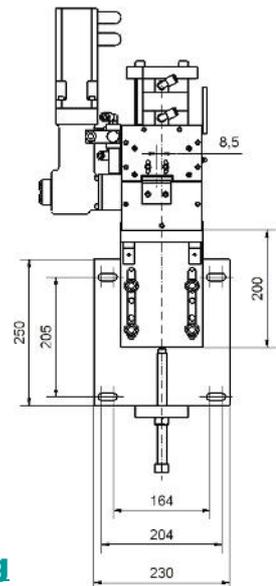
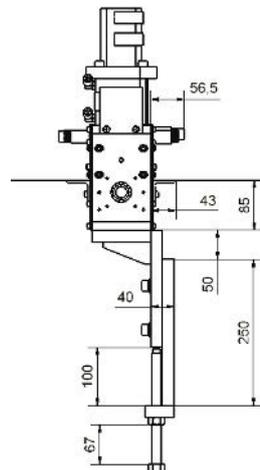
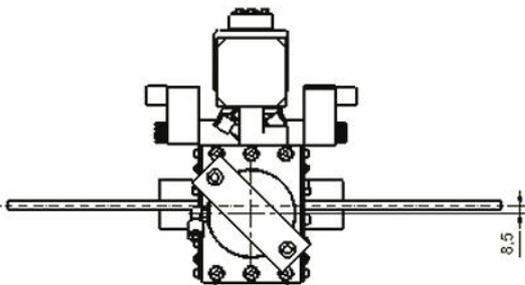
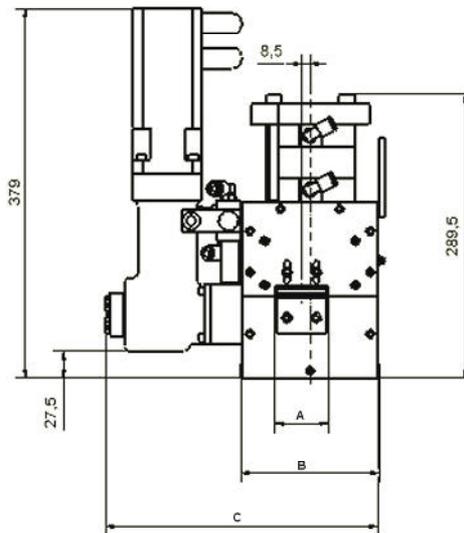
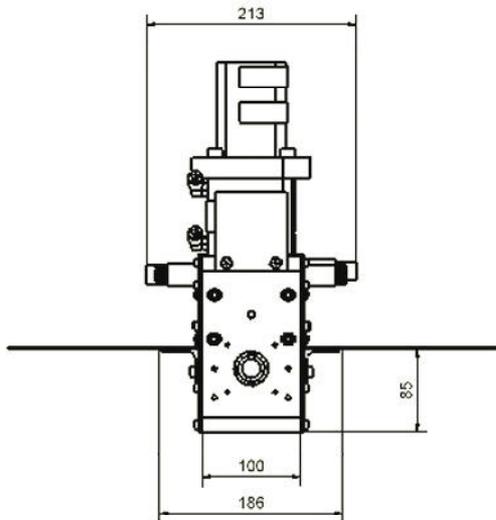
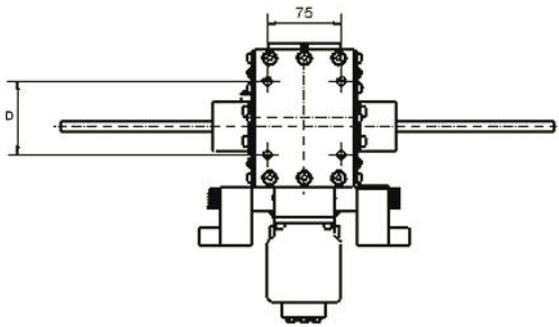
**Geschwindigkeit : Die Motor-u. Getriebeauslegung wird individuell mit dem ABS Berechnungsprogramm ausgelegt.**

\*Die Auslegung bezieht sich auf eine Zugfestigkeit des Materials von 400N/mm<sup>2</sup>

\*\*Die Auslegung bezieht sich auf die mögliche max. Zylinderhubzahl. Die Lüftung kann auch optional mechanisch ausgelegt werden, wenn eine größere Hubzahl benötigt wird.

**Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron –und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven**

Datenblatt WVE-Micro

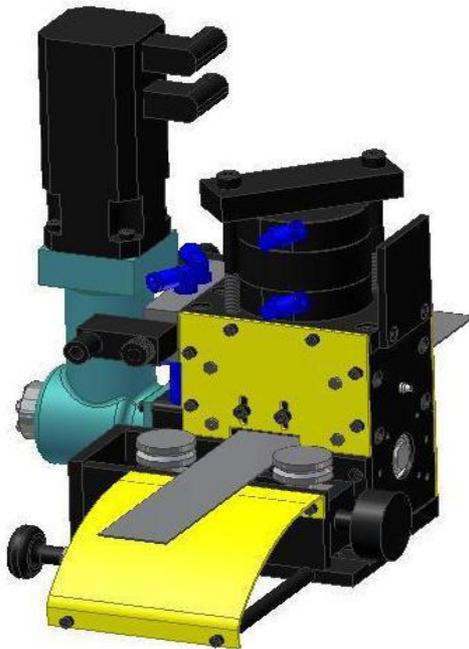


Technische Änderungen durch Weiterentwicklung vorbehalten.  
Maße FREIBLEIBEND NICHT BINDEND

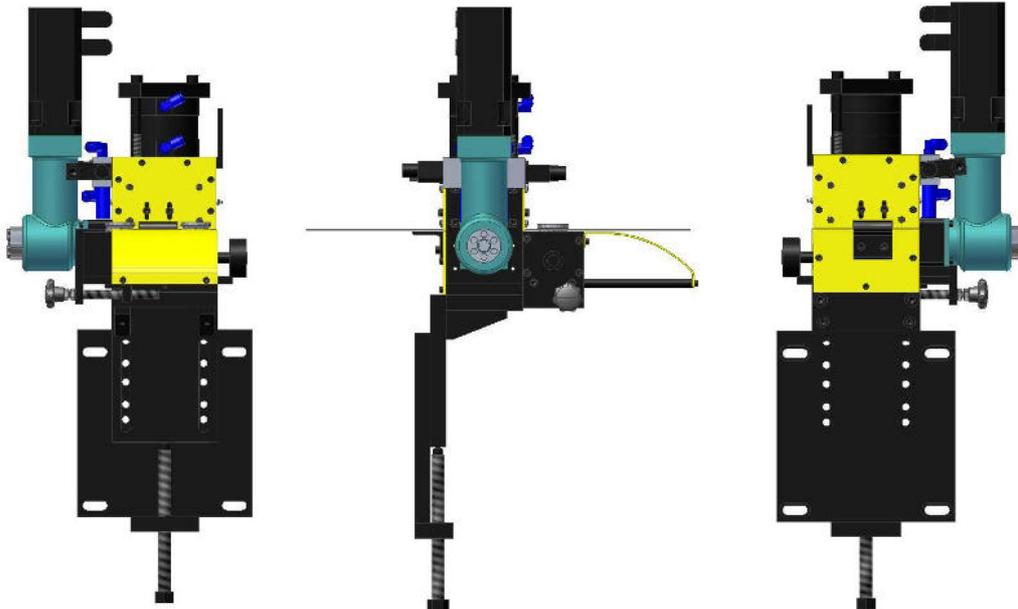
Höhenverstellung

Typ	Bandbreite	A	B	C	D
WVE-Micro 60-40	60	54	140	277,5	75
WVE-Micro 110-40	110	104	190	327,5	125
WVE-Micro 160-40	160	154	240	377,5	175

## Walzenvorschub Serie WVE-Mini



- Kompaktbauweise für engste Räume mit höchster Beanspruchung
- Walzendurchmesser 50 mm für Banddicken bis 2,0 mm
- Direktanbau an jedes Werkzeug möglich
- Geringe Rüstkosten
- Vorschubwalzenzustellung über ABS-Pneumatik –Zylinder, aufstockbar, variable Hubfrequenz stufenlos einstellbar
- Parallele Zustellung der Oberwalzen
- Oberwalze ANGETRIEBEN
- Walzen gehärtet und geschliffen
- Optional Hartverchromt, Vulkollan z.B. 90° Shore
- Einlaufrollenkorb mit Bandführung.
- Bandführung ZENTRAL und DEZENTRAL Serie
- Standardmäßig mit Niederhaltern von OBEN und Einführhilfe von UNTEN.
- Direktantrieb über Winkel-Servogetriebe, dadurch kann der Vorschub direkt auf den Werkzeugträger montiert werden, geringeres Massenträgheitsmoment und hohe Dynamik
- Anbauwinkel mit manueller Höhenverstellung ( Optional )



Bandbreite mm	Walzen- $\phi$ mm	Banddicke* mm	Band- $\phi$ * bei voller Breite mm	Andruck Oberwalze N	max.Hubzahl der Zwischenlüftung Hübe/min** pneumatisch
60	50	0.02-2.0	60x2.0	6000 (9000 option)	ca.450
110	50	0.02-2.0	110x2.0	6000 (9000 option)	ca.400
160	50	0.02-2.0	160x1.8	6000 (9000 option)	ca.350
210	50	0.02-2.0	210x1.6	6000 (9000 option)	ca.300
310	50	0.02-2.0	310x1.6	6000 (9000 option)	ca.250

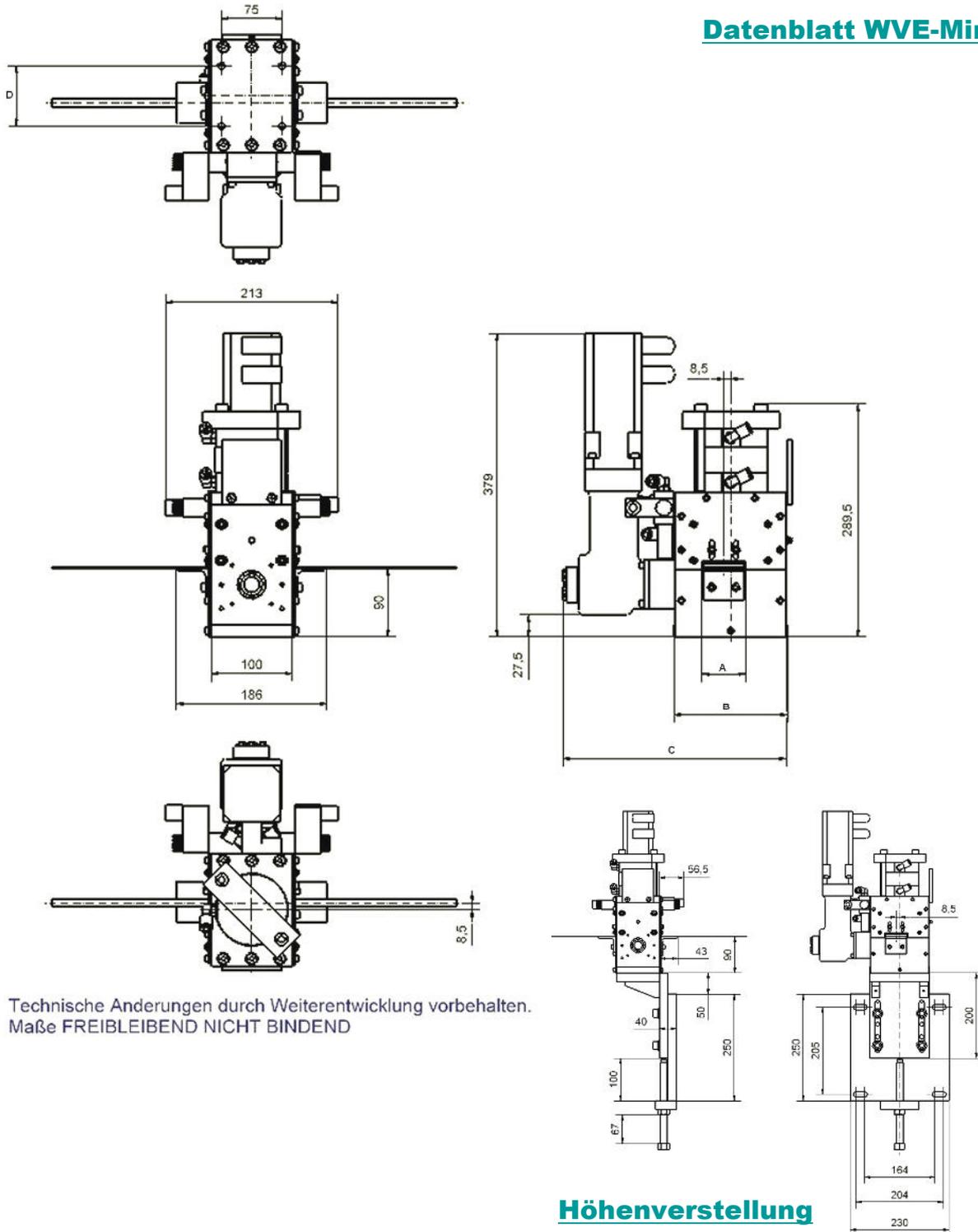
**Geschwindigkeit :** Die Motor-u. Getriebeauslegung wird individuell mit dem ABS Berechnungsprogramm ausgelegt.

\*Die Auslegung bezieht sich auf eine Zugfestigkeit des Materials von 400N/mm<sup>2</sup>

\*\*Die Auslegung bezieht sich auf die mögliche max. Zylinderhubzahl. Die Lüftung kann auch optional mechanisch ausgelegt werden, wenn eine größere Hubzahl benötigt wird.

Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron –und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

Datenblatt WVE-Mini



Technische Änderungen durch Weiterentwicklung vorbehalten.  
Maße FREIBLEIBEND NICHT BINDEND

Höhenverstellung

Typ	Bandbreite	A	B	C	D
WVE-Mini 50-50	60	54	140	277,5	75
WVE-Mini 50-110	110	104	190	327,5	125
WVE-Mini 50-160	160	154	240	377,5	175
WVE-Mini 50-210	210	204	290	427,5	225
WVE-Mini 50-310	310	304	390	527,5	325

## Walzenvorschub Serie WVE-Midi

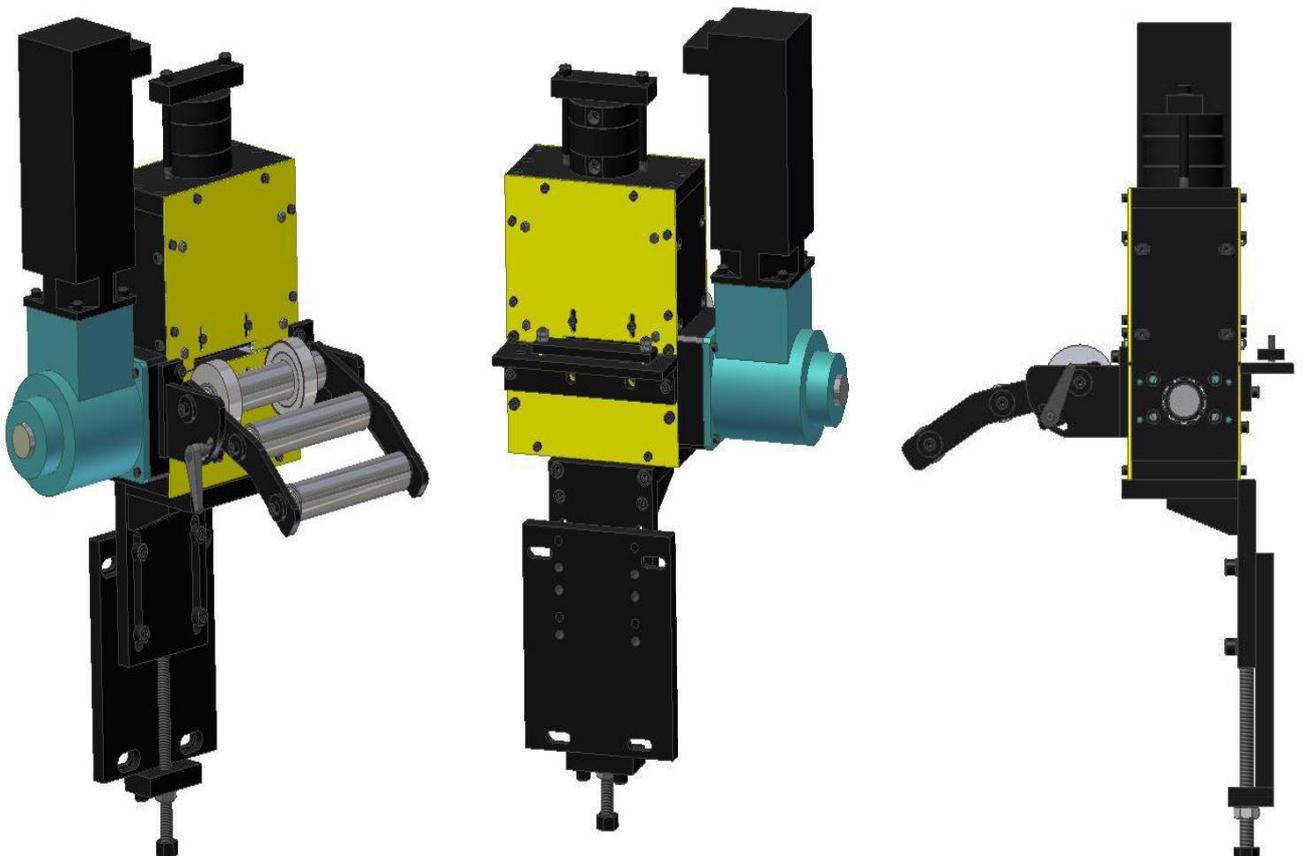


### WVE-Midi-50



- Kompaktbauweise für engste Räume mit höchster Beanspruchung
- Walzendurchmesser 80 mm für Banddicken bis 5,0 mm
- Direktanbau an jedes Werkzeug möglich
- Geringe Rüstkosten
- Vorschubwalzenzustellung über ABS-Pneumatik – Zylinder, aufstockbar, variable Hubfrequenz stufenlos einstellbar
- Parallele Zustellung der Oberwalzen
- Oberwalze ANGETRIEBEN
- Walzen gehärtet und geschliffen
- Optional Hartverchromt, Vulkollan z.B. 90° Shore
- Einlaufrollenkorb mit Bandführung.
- Bandführung ZENTRAL und DEZENTRAL Serie
- Standardmäßig mit Niederhaltern von OBEN und Einführhilfe von UNTEN.
- Direktantrieb über Winkel-Servogetriebe, dadurch kann der Vorschub direkt auf den Werkzeugträger montiert werden, geringeres Massenträgheitsmoment und hohe Dynamik
- Anbauwinkel mit manueller Höhenverstellung ( Optional )

### WVE-Midi-100



Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron –und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

## Walzenvorschub Serie WVE-Midi



AUTOMATION BANDANLAGEN STANZTECHNIK

**WVE-Midi-S110**

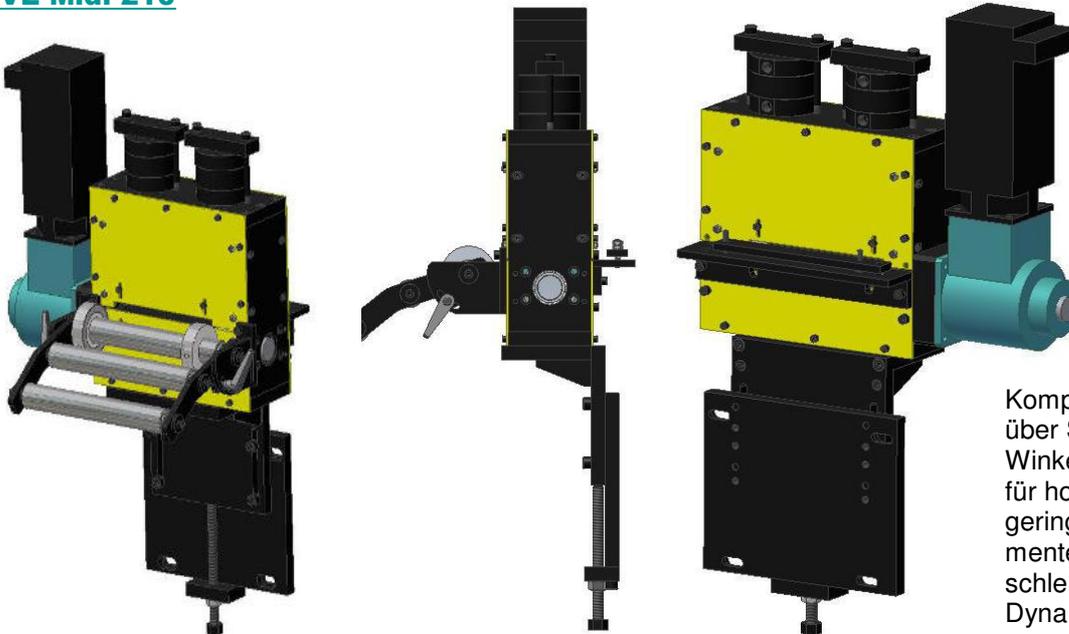


**WVE-Midi-S210**



Kombinationsantrieb Zahnriemenantrieb und Planetengetriebe für flexible Anpassung der Übersetzung und Entkopplung bei starken Vibrationen

**WVE-Midi-210**



Kompakt-Direktantrieb über Servo-Winkelgetriebe spielarm für hohe Genauigkeit, geringere Trägheitsmomente, weniger Verschleißteile und hohe Dynamik !

Bandbreite mm	Walzen-Ø mm	Banddicke* mm	Band-Ø* bei voller Breite mm	Andruck Oberwalze N	max.Hubzahl der Zwischenlüftung Hübe/min** pneumatisch
60	80	0,02-4,0	50x3	1500-12000	ca.300
110	80	0,02-4,0	110x5,0	6000-12000	ca.300
210	80	0,02-4,0	210x4,5	6000-12000	ca.300
310	80	0,02-4,0	310x4,0	6000-12000	ca.250
410	80	0,02-4,0	410x3,5	6000-12000	ca.200
510	80	0,02-4,0	510x3,0	6000-12000	ca.175
610	80	0,02-4,0	610x2,5	6000-12000	ca.150

**Geschwindigkeit :** Die Motor-u. Getriebeauslegung wird individuell mit dem ABS Berechnungsprogramm ausgelegt.

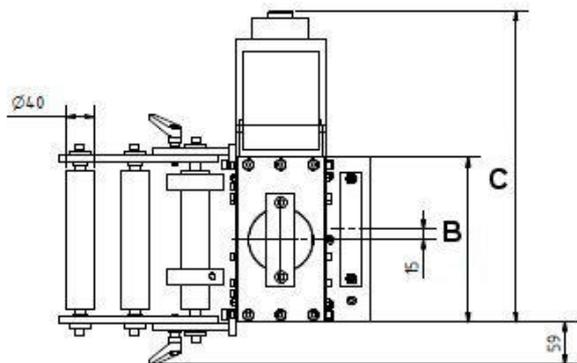
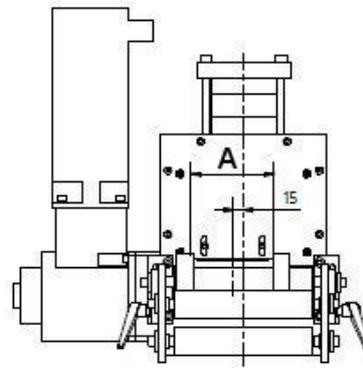
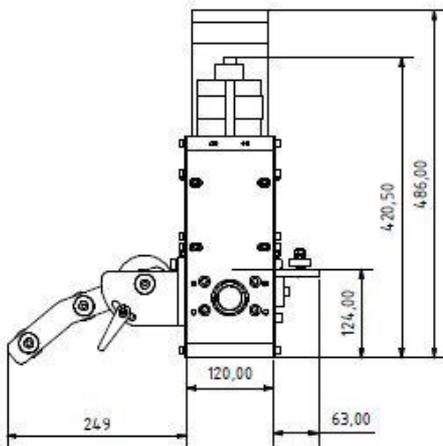
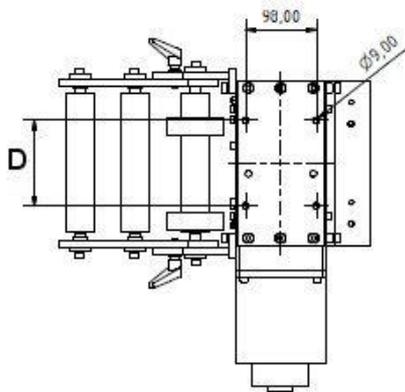
\*Die Auslegung bezieht sich auf eine Zugfestigkeit des Materials von 400N/mm<sup>2</sup>

\*\*Die Auslegung bezieht sich auf die mögliche max. Zylinderhubzahl. Die Lüftung kann auch optional mechanisch ausgelegt werden, wenn eine größere Hubzahl benötigt wird.

Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron –und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

## Walzenvorschub Serie WVE-Midi

### Datenblatt WVE-Midi

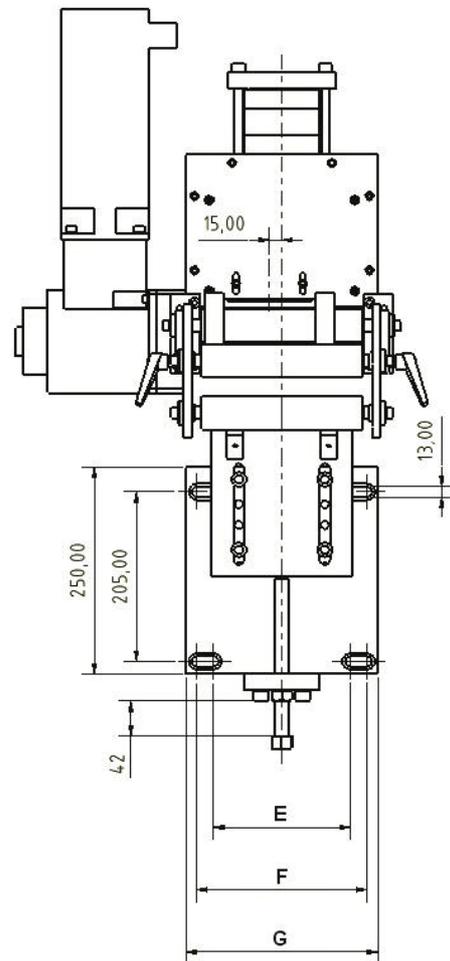
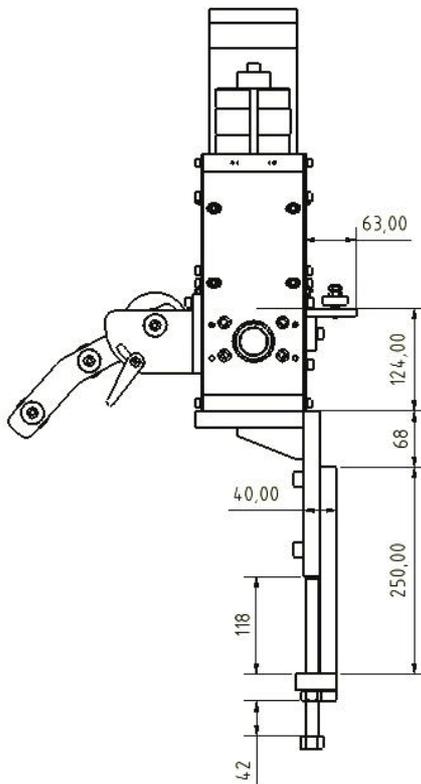


Typ	Bandbreite	A	B	C	D
WVE-Midi 80-60	60	65	180	385	70
WVE-Midi 80-110	110	115	230	435	120
WVE-Midi 80-210	210	215	330	535	220
WVE-Midi 80-310	310	315	430	635	320
WVE-Midi 80-410	410	415	530	735	420
WVE-Midi 80-510	510	515	630	835	520
WVE-Midi 80-610	610	615	730	935	620

Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron- und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

**Walzenvorschub Serie WVE-Midi**

**Datenblatt WVE-Midi  
Höhenverstellung**



Typ	Bandbreite	E	F	G
WVE-Midi 80-60	60	114	154	180
WVE-Midi 80-110	110	164	204	230
WVE-Midi 80-210	210	264	304	330
WVE-Midi 80-310	310	364	404	430
WVE-Midi 80-410	410	464	504	530
WVE-Midi 80-510	510	564	604	630
WVE-Midi 80-610	610	664	704	730

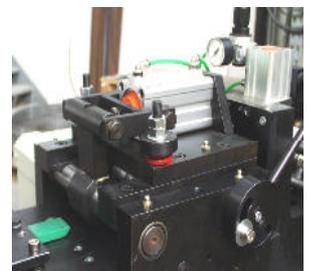
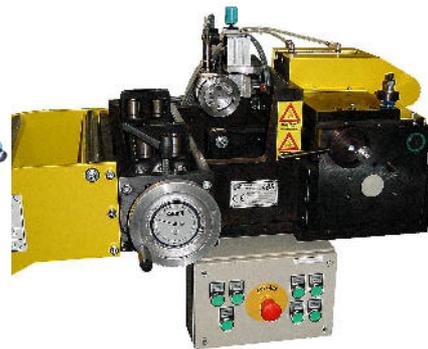
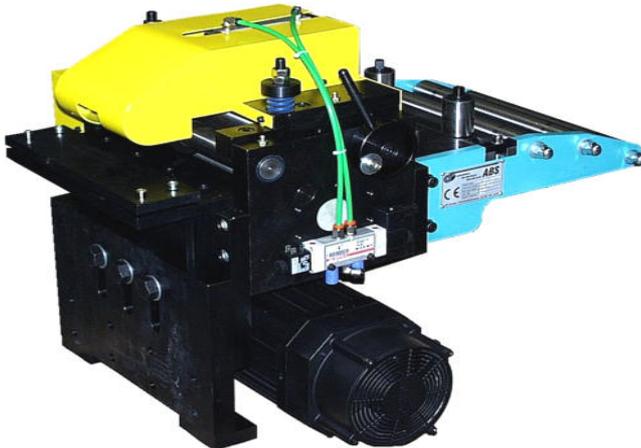
## Walzenvorschub Serie WV-SRF

Komplett eigene Produktion, keine Handelsware



**Auch dieser Vorschub wie alle anderen wurde von ABS konstruiert und ist komplett Made in Germany !**

- Kompaktbauweise, Bandrichtung umbaubar
- Unterwalze 90 mm, Oberwalze 75 mm für banddicken bis 4,77 mm
- Direktanbau an jedes Werkzeug möglich
- Geringe Rüstkosten
- Schwingkopftechnik mit Federzustellung
- Sehr schnelle mechanische oder pneumatische Lüftung durch Schwingwippe
- Parallele Zustellung der Oberwalzen
- Oberwalze ANGETRIEBEN
- Walzen gehärtet und geschliffen
- Optional Hartverchromt, PU z.B. 90° Shore
- Antrieb direkt über Winkelgetriebe oder über Zahnriemen
- Anbauwinkel oder Tischplatte mit zentraler manueller oder elektrischer Höhenverstellung ( Optional )
- Schwingkopftechnik für AUSSERMITTIGES VORSCHIEBEN



Bandbreite mm	Walzen-Ø mm	Banddicke* mm	Band-Ø* bei voller Breite mm	Andruck Oberwalze Feder N	max.Hubzahl der Zwischenlüftung Hübe/min** pneumatisch
150	75/90	0.02-5.0	150x4.77	6600-14700	350
250	75/90	0.02-5.0	4.57	6600-14700	350
350	75/90	0.02-5.0	4.2	6600-14700	350
450	75/90	0.02-4.5	3.8	6600-14700	320
550	75/90	0.02-4.0	3.4	6600-14700	300
650	75/90	0.02-3.0	3.0	6600-14700	280
750	75/90	0.02-3.0	2.67	6600-14700	260
850	75/90	0.02-3.0	2.3	6600-14700	240
950	75/90	0.02-3.0	1.9	6600-14700	220

**Geschwindigkeit : Die Motor-u. Getriebeauslegung wird individuell mit dem ABS Berechnungsprogramm ausgelegt.**

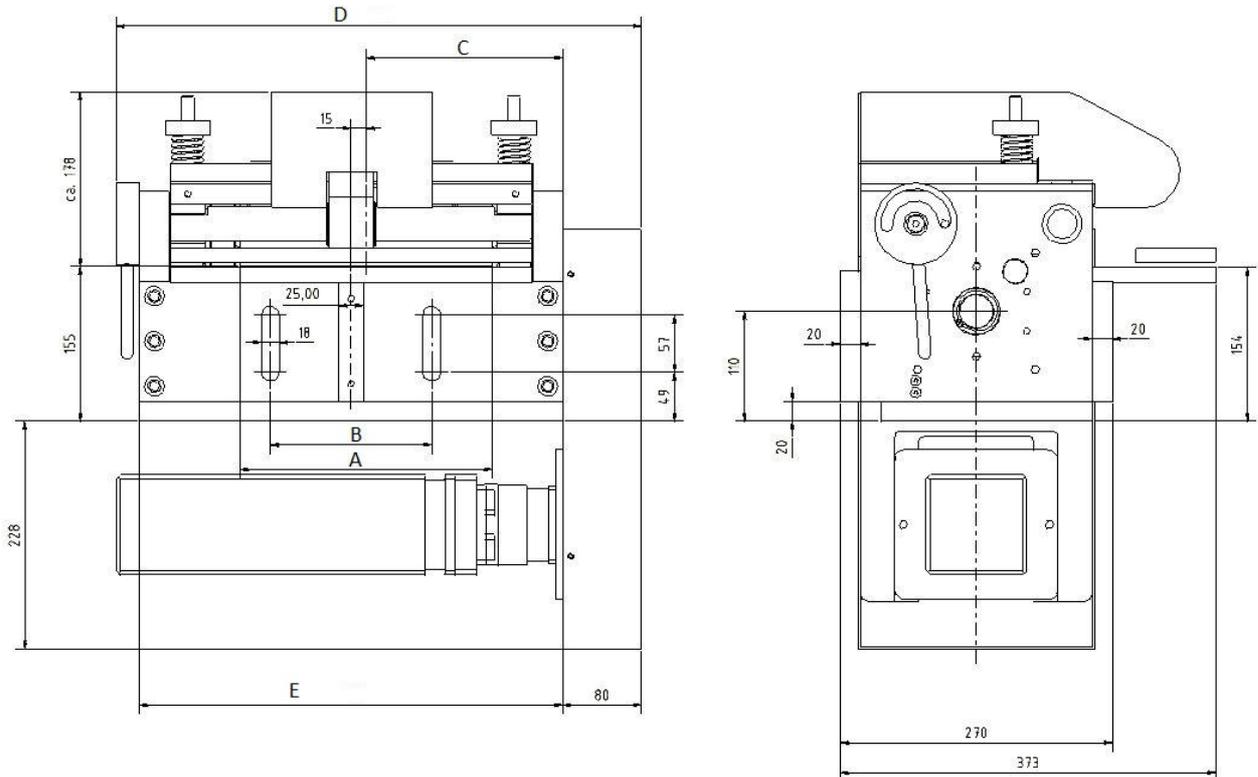
\*Die Auslegung bezieht sich auf eine Zugfestigkeit des Materials von 400N/mm<sup>2</sup>

\*\*Die Auslegung bezieht sich auf die mögliche max. Zylinderhubzahl. Die Lüftung kann auch optional mechanisch ausgelegt werden, wenn eine größere Hubzahl benötigt wird.

Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron –und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

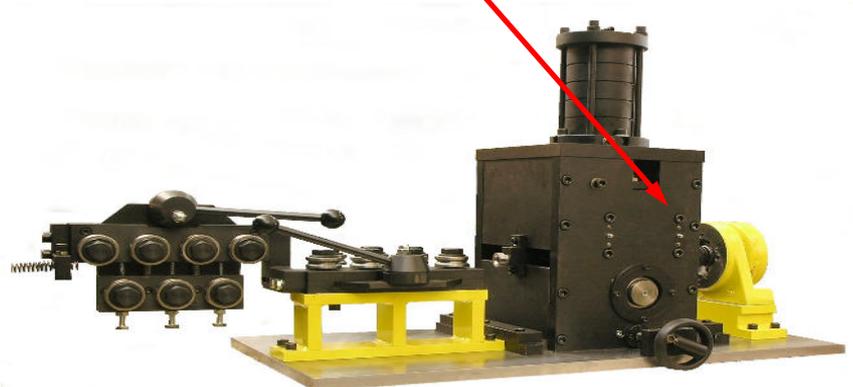
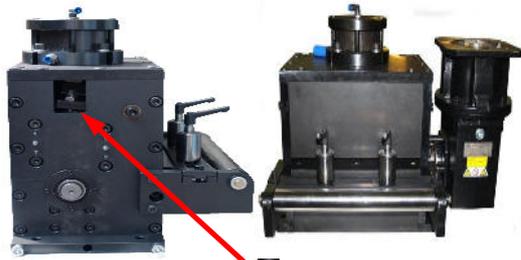
## Walzenvorschub Serie WV-SRF

### Datenblatt WV-SRF



Typ	Bandbreite	A	B	C	D	E
WV-SRF 150-90	150	150	60	95	421	320
WV-SRF 250-90	250	250	160	195	521	420
WV-SRF 350-90	350	350	260	295	621	520
WV-SRF 450-90	450	450	360	395	721	620
WV-SRF 550-90	550	550	460	495	821	720
WV-SRF 650-90	650	650	560	595	921	820
WV-SRF 750-90	750	750	660	695	1021	920
WV-SRF 850-90	850	850	760	795	1121	1020
WV-SRF 950-90	950	950	860	895	1221	1120

**Walzenvorschub Serie WVA-Maxi**



- Kompaktbauweise für höchste Beanspruchungen
- Walzendurchmesser 120 mm für Banddicken bis 8,0 mm
- Direktanbau an jedes Werkzeug möglich
- Geringe Rüstkosten
- Vorschubwalzenzustellung über Pneumatik –Zylinder, variable Hubfrequenz stufenlos einstellbar
- Parallele Zustellung der Oberwalzen
- Oberwalze ANGETRIEBEN
- Walzen gehärtet und geschliffen
- Optional Hartverchromt, PU z.B. 90° Shore
- Direktantrieb über Winkel-Servogetriebe o. Torque-Motor, dadurch kann der Vorschub direkt auf den Werkzeugträger montiert werden
- Anbauwinkel oder Tischplatte mit zentraler manueller oder elektrischer Höhenverstellung ( Optional )
- Schwingkopftechnik für AUSSERMITTIGES VORSCHIEBEN und Oberwalzen-Feineinstellung

Bandbreite mm	Walzen-Ø mm	Banddicke* mm	Band-Ø* bei voller Breite mm	Andruck Oberwalze N	max.Hubzahl der Zwischenlüftung Hübe/min** pneumatisch
150	120	0.1-8.0	8.0	4700-28300	160
250	120	0.1-8.0	8.0	4700-28300	150
350	120	0.1-8.0	8.0	4700-28300	140
450	120	0.1-8.0	7.5	4700-28300	130
550	120	0.1-8.0	7.0	4700-28300	120
650	120	0.1-8.0	6.5	4700-28300	110
850	120	0.1-8.0	5.5	4700-28300	100
1050	120	0.1-8.0	3.0	4700-28300	90
1250	120	0.1-8.0	2.5	4700-28300	80

**Geschwindigkeit : Die Motor- u. Getriebeauslegung wird individuell mit dem ABS Berechnungsprogramm ausgelegt.**

\*Die Auslegung bezieht sich auf eine Zugfestigkeit des Materials von 400N/mm<sup>2</sup>

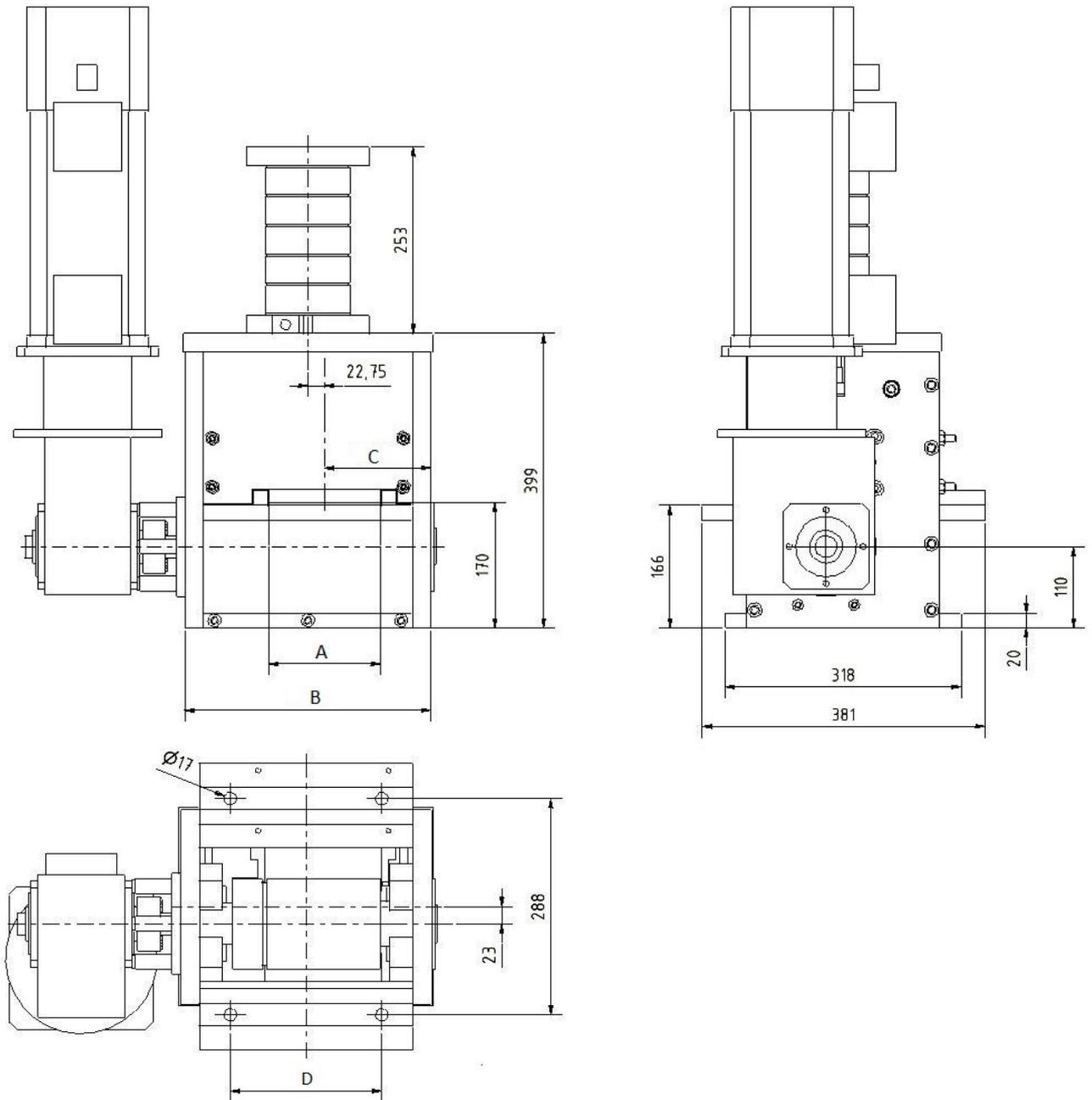
\*\*Die Auslegung bezieht sich auf die mögliche max. Zylinderhubzahl. Die Lüftung kann auch optional mechanisch ausgelegt werden, wenn eine größere Hubzahl benötigt wird.

Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron –und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

**Walzenvorschub Serie WV-SRF**



**Datenblatt WVA-Maxi**



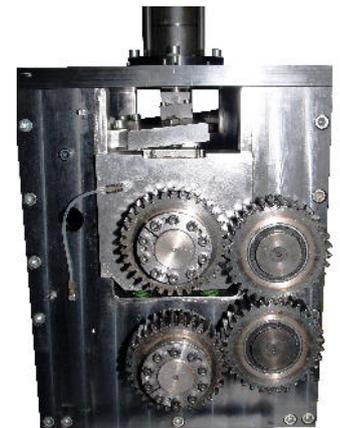
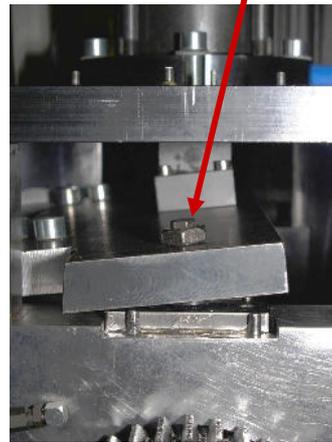
Typ	Bandbreite	A	B	C	D
WVA-Maxi 150-120	150	150	331,5	143	200
WVA-Maxi 250-120	250	250	431,5	243	300
WVA-Maxi 350-120	350	350	531,5	343	400
WVA-Maxi 450-120	450	450	631,5	443	500
WVA-Maxi 550-120	550	550	731,5	543	600
WVA-Maxi 650-120	650	650	831,5	643	700
WVA-Maxi 850-120	750	850	1031,5	843	900
WVA-Maxi 1050-120	850	1050	1231,5	1043	1100
WVA-Maxi 1250-120	950	1250	1431,5	1243	1300

Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron- und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

## Walzenvorschub Serie WVS-Super Maxi



- Kompaktbauweise für höchste Beanspruchungen
- Walzendurchmesser 160 mm für Banddicken bis 13,0 mm
- Direktanbau an jedes Werkzeug möglich
- Geringe Rüstkosten
- Vorschubwalzenzustellung über Pneumatik – Zylinder, variable Hubfrequenz stufenlos einstellbar
- Parallele Zustellung der Oberwalzen
- Oberwalze ANGETRIEBEN über 4-fach Umlenkung
- Walzen gehärtet und geschliffen
- Optional Hartverchromt, Vulkollan z.B. 90° Shore
- Direktantrieb über Winkel-Servogetriebe, dadurch kann der Vorschub direkt auf den Werkzeugträger montiert werden
- Anbauwinkel oder Tischplatte mit zentraler manueller oder elektrischer Höhenverstellung ( Optional )
- Schwingkopftechnik für AUSSERMITTIGES VORSCHIEBEN und Oberwalzen-Feineinstellung



Bandbreite	Walzen-Ø	Banddicke*	Band-Ø* bei voller Breite	Andruck Oberwalze	max.Hubzahl der Zwischenlüftung
mm	mm	mm	mm	N	Hübe/min** pneumatisch
250	160	0.3-13.0	13	4700-28300	ca.180
350	160	0.3-13.0	12,7	4700-28300	ca.180
450	160	0.3-13.0	11	4700-28300	ca.160
550	160	0.3-13.0	10,75	4700-28300	ca.140
650	160	0.3-13.0	9,5	4700-28300	ca.130
850	160	0.3-10.0	9	4700-28300	ca.120
1050	160	0.3-9.0	7,5	4700-28300	ca.100

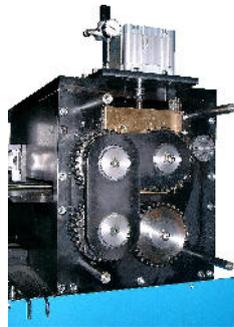
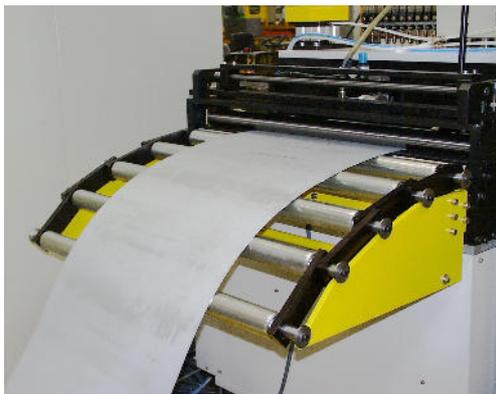
**Geschwindigkeit : Die Motor- u. Getriebeauslegung wird individuell mit dem ABS Berechnungsprogramm ausgelegt.**

\*Die Auslegung bezieht sich auf eine Zugfestigkeit des Materials von 400N/mm<sup>2</sup>

\*\*Die Auslegung bezieht sich auf die mögliche max. Zylinderhubzahl. Die Lüftung kann auch optional mechanisch Oder hydraulisch ausgelegt werden, wenn eine größere Hubzahl benötigt wird.

**Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron –und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven**

## Walzenvorschub Serie WV-Super Maxi



- Kompaktbauweise für höchste Beanspruchungen.
- Schwere Ausführung für Bandbreiten ab 600 mm und Banddicken bis 13,0 mm
- Direktanbau an jedes Werkzeug möglich
- Geringe Rüstkosten
- Vorschubwalzenzustellung über Pneumatik –Zylinder, variable Hubfrequenz stufenlos einstellbar
- Parallele Zustellung der Oberwalzen
- Oberwalze ANGETRIEBEN über 4-fach ABS-Patent-Gelenk-Umlenkung
- Walzen gehärtet und geschliffen
- Optional Hartverchromt, PUz.B. 90° Shore
- Direktantrieb über Winkel-Servogetriebe, dadurch kann der Vorschub direkt auf den Werkzeugträger montiert werden
- Anbauwinkel oder Tischplatte mit zentraler manueller oder elektrischer Höhenverstellung ( Optional )

Bandbreite mm	Walzen-Ø mm	Banddicke* mm	Band-Ø* bei voller Breite mm	Andruck Oberwalze N	max.Hubzahl der Zwischenlüftung Hübe/min** pneumatisch
250	160	0.3-13.0	13	4700-28300	ca.180
350	160	0.3-13.0	12,7	4700-28300	ca.180
450	160	0.3-13.0	11	4700-28300	ca.160
550	160	0.3-13.0	10,75	4700-28300	ca.140
650	160	0.3-13.0	9,5	4700-28300	ca.130
850	160	0.3-10.0	9	4700-28300	ca.120
1050	160	0.3-9.0	7,5	4700-28300	ca.100
1250	160	0.3-8.0	6,3	4700-28300	ca.80
1550	160	0.3-6.0	4,8	4700-28300	ca.60
1850	160	0.3-5.0	3,8	4700-28300	ca.50

**Geschwindigkeit :** Die Motor-u. Getriebeauslegung wird individuell mit dem ABS Berechnungsprogramm ausgelegt.

\*Die Auslegung bezieht sich auf eine Zugfestigkeit des Materials von 400N/mm<sup>2</sup>

\*\*Die Auslegung bezieht sich auf die mögliche max. Zylinderhubzahl. Die Lüftung kann auch optional hydraulisch oder mechanisch ausgelegt werden, wenn eine größere Hubzahl benötigt wird.

**Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron –und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven**

## Rollenvorschub Serie RV für Band, Draht, Rohr



### RV48RS © Copyright



- Kompaktbauweise für höchste Beanspruchungen.
- Direktanbau an jedes Werkzeug/Maschine möglich
- Geringe Rüstkosten
- Vorschubwalzenstellung manuell über Kebel/Handrad, Pneumatik – o. Hydraulik-Zylinder optional
- variable Hubfrequenz stufenlos einstellbar
- Parallele Zustellung der Oberwalzen
- Oberwalze ANGETRIEBEN über Zahnriemen o. Zahnräder
- Rollen gehärtet und geschliffen
- Optional Hartverchromt, Vulkollan z.B. 90° Shore
- Direktantrieb über Winkel-Servogetriebe, dadurch kann der Vorschub direkt auf den Werkzeugträger montiert werden
- Anbauwinkel oder Tischplatte mit zentraler manueller oder elektrischer Höhenverstellung (Optional)
- Kombination mit Richtwerk und Hochkantrichtgerät (notwendig bei stark säbelförmigem Material)

### Windungs- Automat



### RV416P+SRGD562D+RK



### RV210P



Typ	Rollen-Ø mm	Draht-Rohr- Kabel-Ø mm	Banddicke* mm	Andruck Oberwalze N	max. Hubzahl der Zwischenlüftung Hübe/min** pneumatisch
RV28	80	0,5-35	60x5.0	3500-28300	ca. 300
RV48	80	0,5-35	110x5.0	3500-28300	ca. 250
RV210	100	0,5-35	210x4.5	3500-28300	ca. 290
RV410	100	0,5-35	310x4.0	3500-28300	ca. 240
RV216	160	0,5-35	410x3.5	3500-28300	ca. 260
RV416	160	0,5-35	510x3.0	3500-28300	ca. 210

**Geschwindigkeit :** Die Motor- u. Getriebeauslegung wird individuell mit dem ABS Berechnungsprogramm ausgelegt.

\*Die Auslegung bezieht sich auf eine Zugfestigkeit des Materials von 400N/mm<sup>2</sup>

\*\*Die Auslegung bezieht sich auf die mögliche max. Zylinderhubzahl. Die Lüftung kann auch optional hydraulisch oder mechanisch ausgelegt werden, wenn eine größere Hubzahl benötigt wird.

**Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron – und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven**

## Rollen-Bandvorschü Serie RBV für Band, Schlauch



- Kompaktbauweise für höchste Beanspruchungen.
- Direktanbau an jedes Werkzeug/Maschine möglich
- Geringe Rüstkosten
- Vorschubwalzenzustellung manuell über Pneumatik – Zylinder auch aufstockbar für höhere Kräfte
- variable Hubfrequenz stufenlos einstellbar
- Parallele Zustellung der Oberwalzen
- Oberwalze ANGETRIEBEN über Zahnriemen
- Direktantrieb über Winkel-Servogetriebe, dadurch kann der Vorschub direkt auf den Werkzeugträger montiert werden
- Anbauwinkel oder Tischplatte mit zentraler manueller oder elektrischer Höhenverstellung ( Optional )
- Kombination mit Richtwerk und Hochkantrichtgerät (notwendig bei stark säbelförmigem Material)

### RBV130BSP



### RBV130AZR



Typ	Rollen-Ø mm	Bandbreite mm	Band-Schlauch-Dicke mm	Andruck Oberwalze N	max.Hubzahl der Zwischenlüftung Hübe/min** pneumatisch
RBV100	100	40	0,01-20	1000-6000	ca.200
RBV130	130	40	0,01-20	1000-6000	ca.180
RBV160	160	40	0,0,-20	1000-6000	ca.160

**Geschwindigkeit :** Die Motor-u. Getriebeauslegung wird individuell mit dem ABS Berechnungsprogramm ausgelegt.

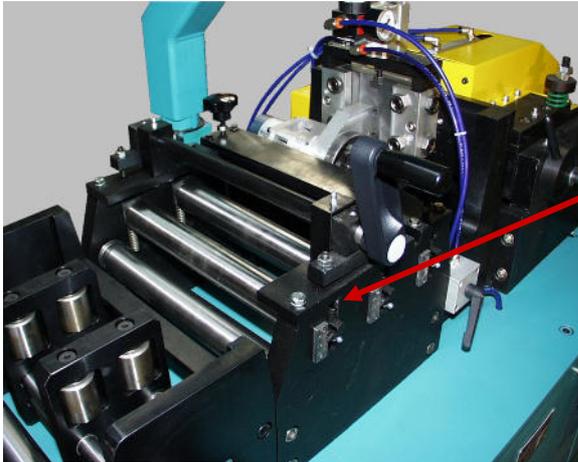
\*Die Auslegung bezieht sich auf eine Zugfestigkeit des Materials von 400N/mm<sup>2</sup>

\*\*Die Auslegung bezieht sich auf die mögliche max. Zylinderhubzahl. Die Lüftung kann auch optional hydraulisch oder mechanisch ausgelegt werden, wenn eine größere Hubzahl benötigt wird.

**Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron –und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven**

**Walzenvorschub Zubehör :**  
**Schlepprichtwerke**

Serie SRGL

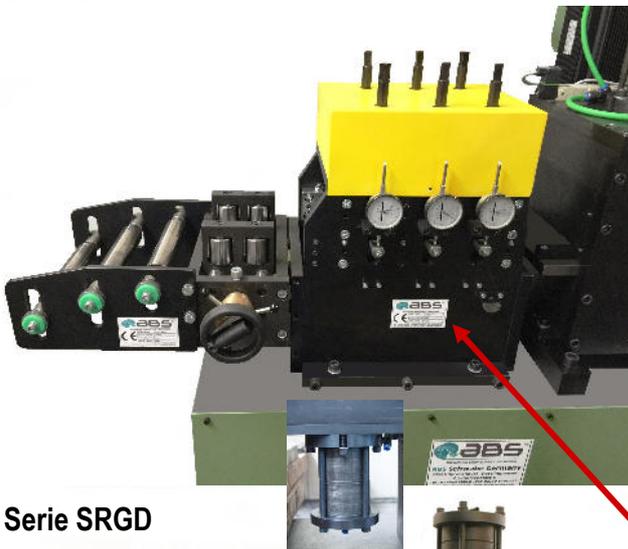


**ABS Schwabe Schlepprichtwerke** in sehr robuster Ausführung gibt es in 2 Varianten :

**SRGL :**

Stabile Plattenbauweise, gehärtete Richtrollen mit Kugellagern, einzeln zustellbar , jedoch mit Zentralöffnung, letzte Walze oben optional für problemloses Richten der Coilkrümmung von oben und von unten : Mit der letzten Walzen muss nur noch korrigiert werden und Ihr Material kommt immer optimal aus dem Richtwerk !

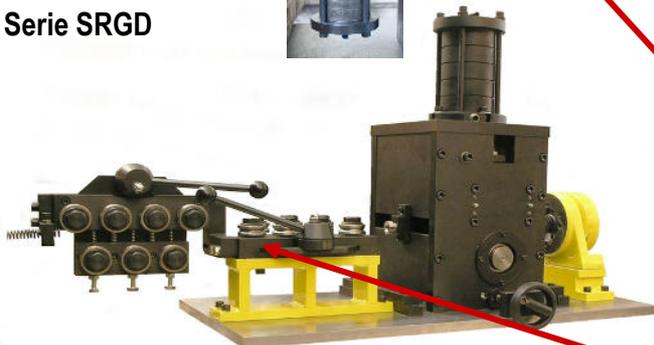
Serie SRGZ



**Besonderheit aller ABS Richtwerke :** **Unterschiedliche Richtwalzenabstände :** das erste Walzenpaar benötigt höhere Kräfte zum ersten Richten der Coilkrümmung. Durch den größeren Abstand wird die Einstellung wesentlich erleichtert und man kann größere Banddicken richten ! Genau Richten : Alle ABS Richtwerke haben eine gerade Walzenanzahl, also 6,8 oder 10. Grund : Egal ob Coilkrümmung von oben oder unten—mit der vorletzten kann man noch immer tiefer eintauchen und mit der letzten oberen Nachrichten. Vor allem eine Einstellung individuell, ob das Band etwas nach unten oder oben laufen soll oder eben gerade ist damit prblemlos möglich. Wäre die letzte Walze unten, würde diese wieder das Band abstützen und man ist eingeschränkt in der Einstwellung, vor allem dann wenn die Krümmung von unten kommt wird das Richten schwer.



Serie SRGD



**SRGZ :**

Besonderheit dieses Richtwerkes ist die zentrale Zustellung der Oberwalzen sowie das zentrale Lüften des unteren Richtstuhles pneumatisch mit Anschlagdämpfung, Zwischenlüftung optional möglich !

**SRGD :**

ABS-Schwabe Drahrichtgeräte mit Einzelzustellung der Richtrollen, jedoch zentraler Block- Zustellung für schnelle Lüftung zur Drahteinführung, pneumatisch und hydraulisch optional erhältlich.

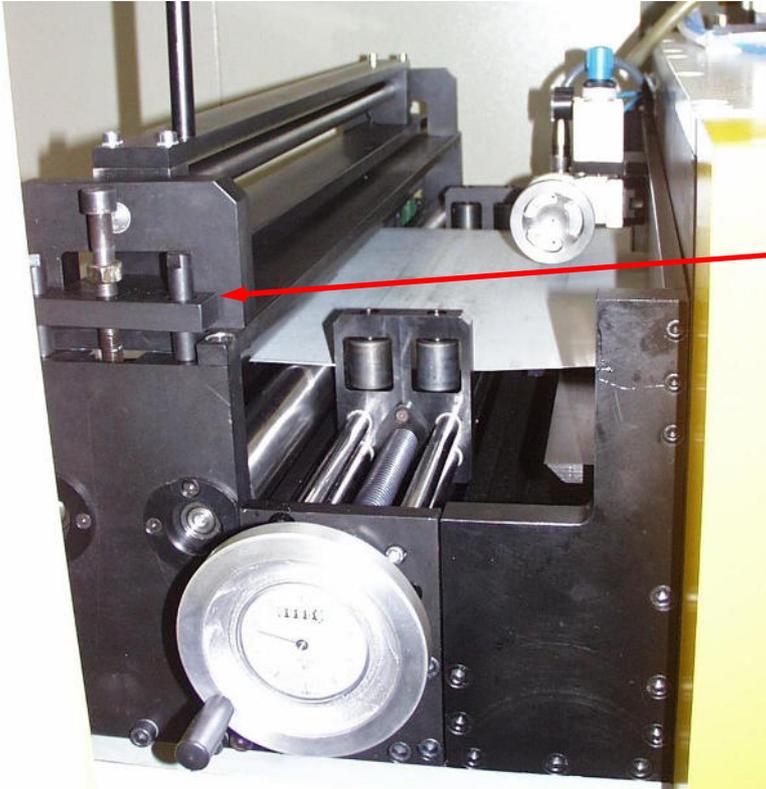
Serie SRGH



**SRGH :**

ABS-Schwabe **Band-Hochkantrichtgeräte** mit Einzelzustellung der Richtrollen, jedoch zentraler Zustellung der Bandführungsrollen.

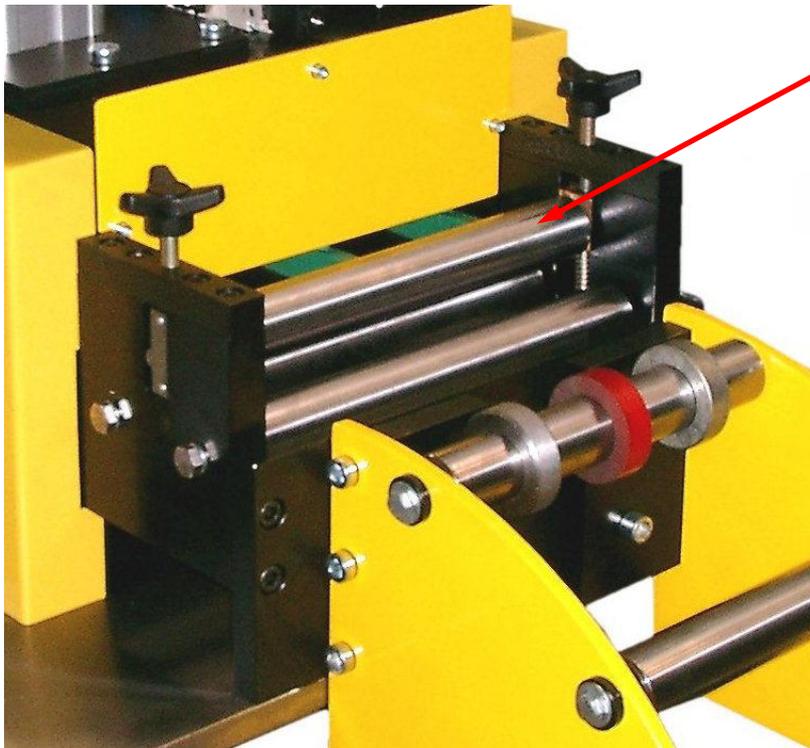
**Walzenvorschub Zubehör :**  
**3-Rollen-Richtwerke**



**3-Rollen-Richtwerke**

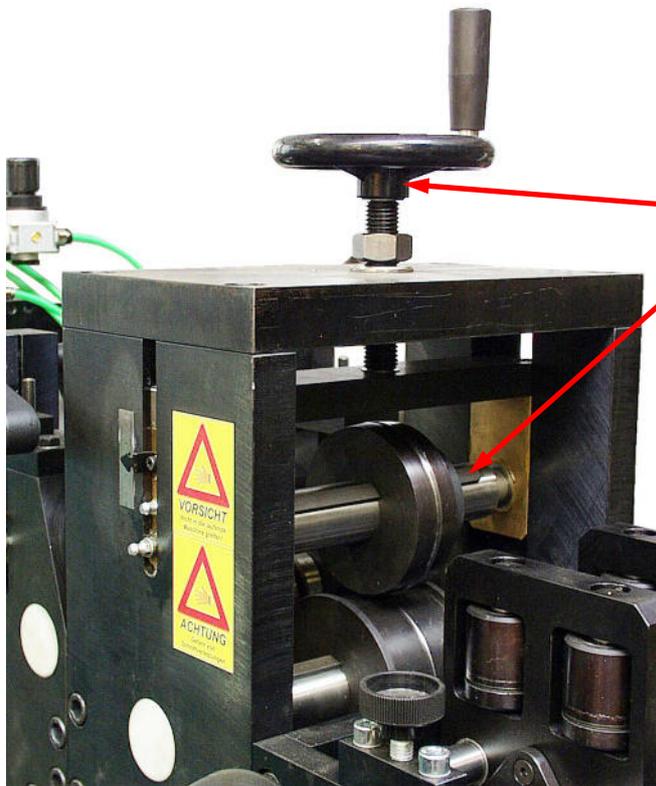
Einsatz für :

- Coilkrümmung RICHTEN
- Nachrichten
- Niederhalter-Bandführung vor dem Vorschub



3-Richtrollen, gehärtet und geschliffen, einzeln oder Zentralzustellung über Exzenter

**Walzenvorschub Zubehör :**



In eine Fertigungslinie können auch noch zusätzliche Werkzeuge eingebaut werden, wie z.B. Trennscheren, Stanzbügel oder es können auch Sicken eingerollt werden.

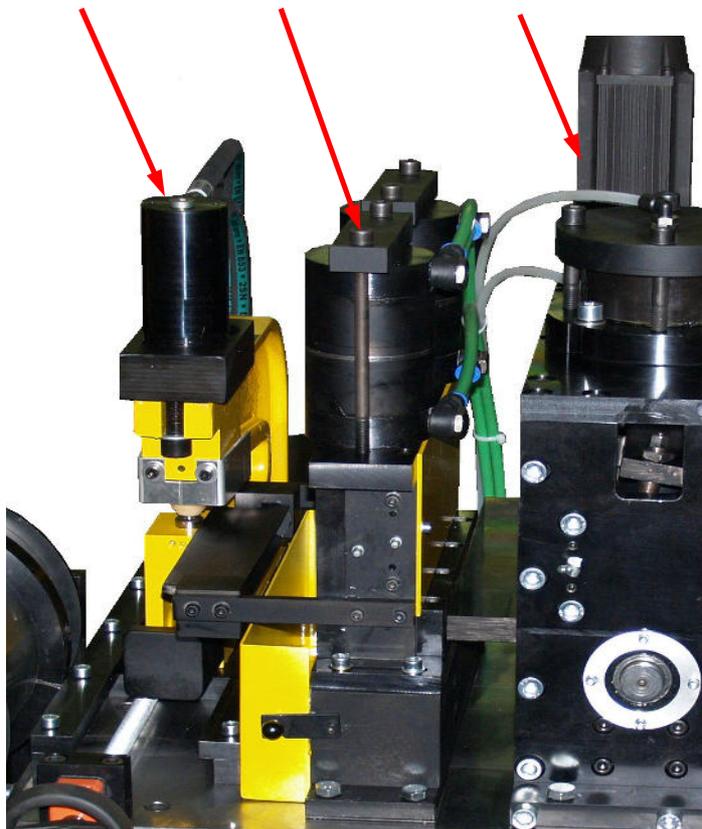
Einstellen des ANDRUCKS über Handrad

Die Positionen können FREI auf der Welle verschoben und dann FEST POSITIONIERT werden

**Doppel-Bandanlage**

Vorschub-Schere-C Bügel-Stanze :  
Material vorschieben, schneiden. Mitnahmeloch Stanzen, Vorschieben bis zur Aufwickel-Haspel, Vorschub-Walzen entkuppeln für Freilauf zum Abziehen des Bandes durch die Aufwickelhaspel

Stanzbügel STBH200-20    Trennschere TSPL200922    Walzenvorschub WVA200-80 Sonder



Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron- und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

## Walzenvorschub Zubehör



**Hubtische mit Kugelrollen**  
Der Hubtisch verbindet zwei Anlagenteile, er kann zum Einfädeln des Materials genutzt werden, optional mit Kugelrollen bestückt, um ein sauberes GLEITEN des Materials zu ermöglichen. Senkt sich der Tisch entsteht eine Band-schleufe. Ultraschall-Schleifenregelung, optional mit automatischer Steuerung bei Bandende: Sensor am Einlauf der Richtmaschine meldet Bandende, Tisch hebt sich automatisch etwas, Sensor am Auslauf der Richtmaschine meldet, Tisch hebt sich ganz, sodass das Bandende nicht herunter fällt.



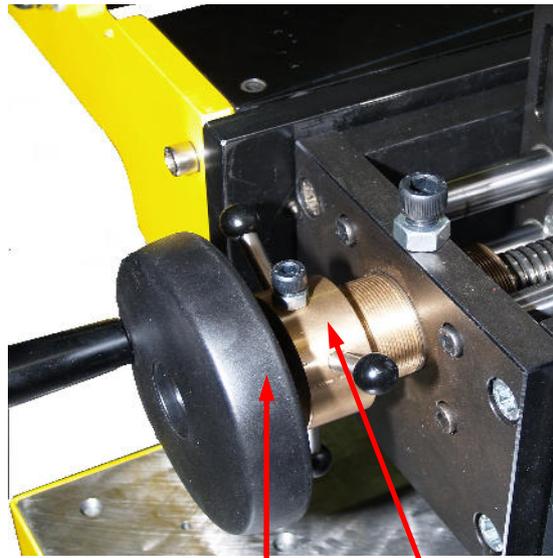
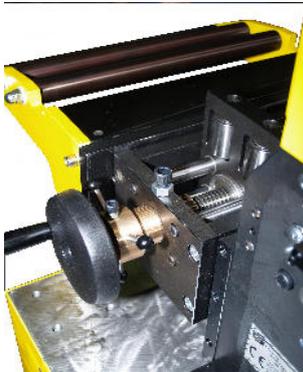
## Schwenkbarer Rollenkorb



Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron- und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

## Walzenvorschub Zubehör : Bandführungen

### Serie BFZD4



(1)

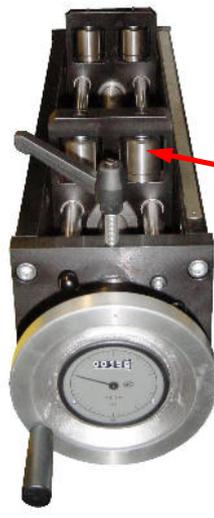
(2)

**ABS Schwabe Bandseitenführung**  
gibt es in 2 Varianten :

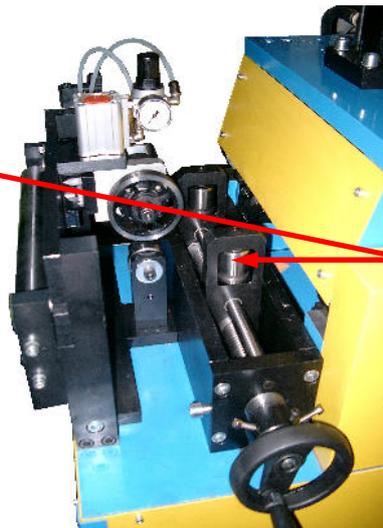
#### BFZD2/D4 :

- Das Werkzeug sollte möglichst mittig zum Vorschub eingebaut werden.
- Mittels des Stellrades (1) werden die Bandführungsrollen zentral über Links-Rechts-Gewindespindellauf die Bandbreite zugestellt.
- Nach dem Einfahren des Bandmaterials in das Werkzeug kann die Position des Bandes über den Dreisterngriff (2) dezentral angepasst werden.
- Grundsätzlich sollte das Material im Einricht-Handbetrieb bis in das Werkzeug eingefahren werden, bevor in die Betriebsart Automatikbetrieb gewechselt wird.
- Das Bandmaterial kann mittels der Bandführung auch während des Automatikbetriebes noch nachjustiert werden.

### Serie BFZD4



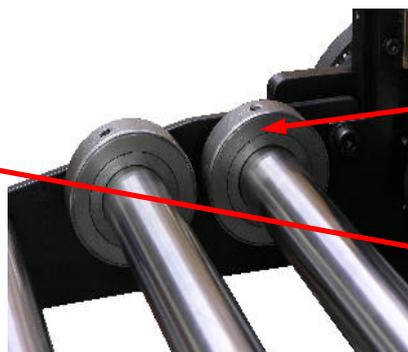
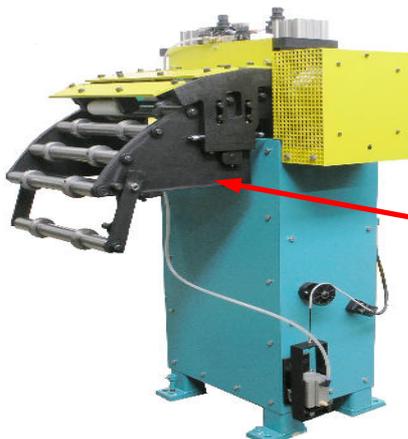
### Serie BFZD2



#### BFZD2/D4 :

- Bandseitenführung mit zwei- oder 4-Rollen. Zentral verstellbar über Handrad 1, dezentral verstellbar über Handrad 2 ca. 20 mm.
- Feststellmöglichkeiten gegen Lösen durch Vibrationen
- Durch die Rahmenbauweise und die 4-fach Säulenführung sehr robust auch für sehr dicke Materialien

### Serie BFSR



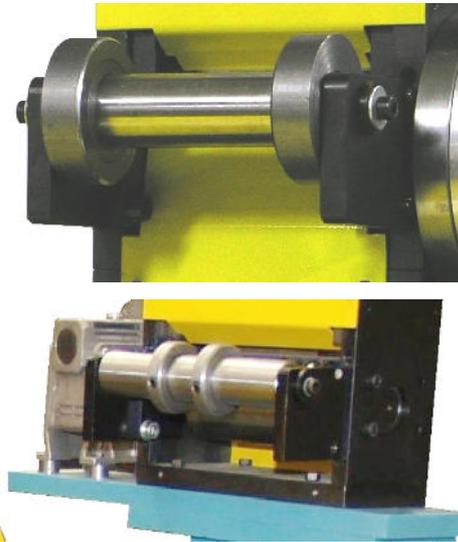
#### BFSR :

- ABS-Schwabe **Band-Seitenführung** mit gehärteten Stahlringen. Diese können frei positioniert werden.
- Mehrere Seitenführungsringe für besonders dünnes empfindliches Band z.B. für Aufwickeln ohne Bandkantensteuerung möglich, siehe hier diese Sonderausführung vielfach bereits im Einsatz

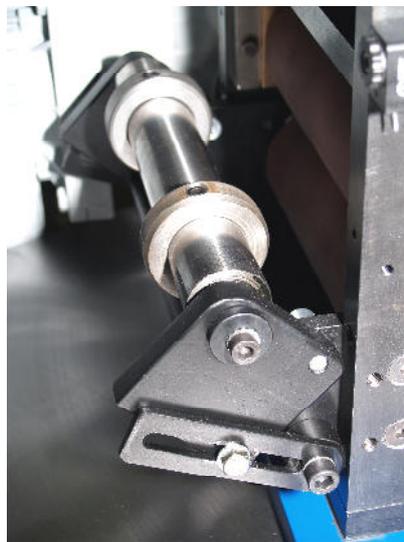
Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron- und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

## Walzenvorschub Zubehör : Rollenkörbe 1

Serie RK1



Serie RK1V



**RK1:**

- Rollenkorb mit einer Laufrolle und zwei Bandführungsringen

**RK1V :**

- Rollenkorb mit einer Laufrolle und zwei Bandführungsringen, zusätzlich schwenkbar , für Bandabzug von oben

**RK2 :**

- Rollenkorb mit zwei Laufrollen und zwei Bandführungsringen, optional 4 für Parallelführung

Serie RK2



Serie RK3



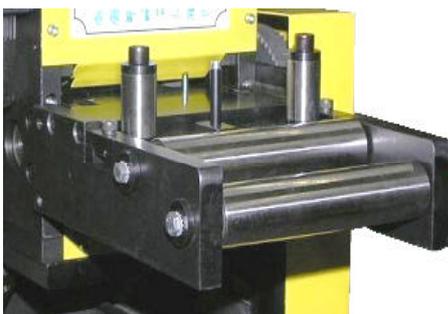
**RK3 :**

- Rollenkorb mit drei Laufrollen und 4 Bandführungsringen, optional 6

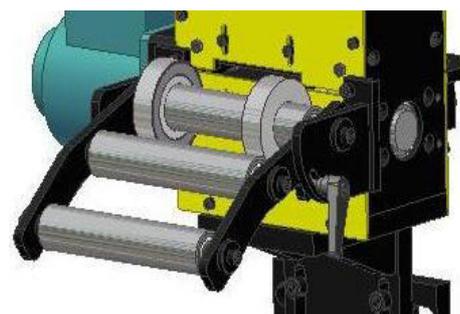
**RK2S:**

- Sonder-Rollenkorb mit je zwei Lauf- Bandführungsrollen, Mitteltrennbolzen, Ausführung für zwei getrennte Bleche gleichzeitig

Serie RK2S



Serie RK3V



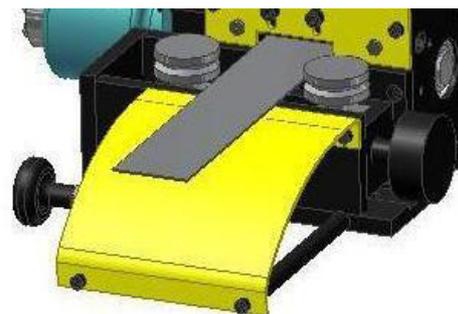
**RK3V:**

- Rollenkorb mit drei Laufrollen und 2 Bandführungsringen, 4 o.6 optional, schwenkbar

**RKB:**

- Einfacher Rollenkorb in Blechdurchführung

Serie RKB



Serie RK-SRF



**RK-SRF:**

- Sonder-Rollenkorb für SRF-Serie mit 3 Lauf- und 2 Bandführungsrollen, 2 oder 4 Führungsringe optional

Alle Lauf- und Bandführungsrollen gehärtet und geschliffen.

**Walzenvorschub Zubehör :**  
**Rollenkörbe 2**

**Serie RK-R3**



**Serie RK-R4**



**RK-R3 :**  
Runder Rollenkorb mit drei Laufrollen

**RK-R4 :**  
Runder Rollenkorb mit vier Laufrollen

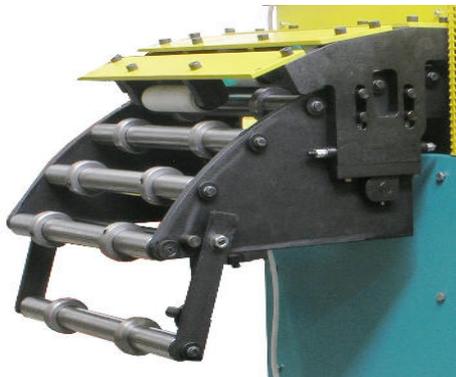
**RK-R7 :**  
Runder Rollenkorb mit sieben Laufrollen

**RK-DBF:**  
Runder Sonderrollenkorb für empfindliches dünnes Band zur frühen Mehrfach-Bandführung mit zusätzlicher schwenkbarer Zusatzrolle und Niederhalterrollen zentral zustellbar

**Serie RK-R7**



**Serie RK-DBF**



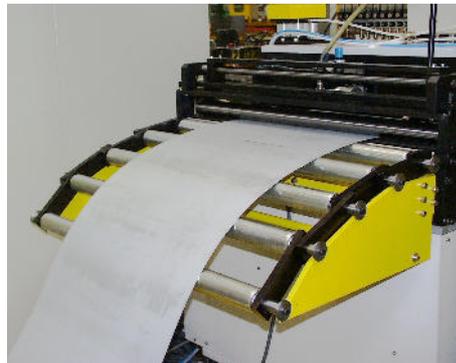
**RK-RE3:**  
Runder Rollenkorb mit drei verstellbaren Laufrollen

**RK-GR5:**  
Runder Rollenkorb mit fünf gelenkig gelagerten Laufrollen. Diese lassen sich hier mit einem Hubtisch gekoppelt als Rollenbahn anheben zur Bandeinführung in den Vorschub

**Serie RK-RE3**

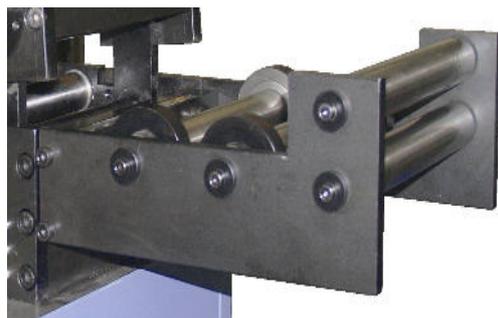


**Serie RK-GR5**



**RK-OCS-B4:**  
Rollenkorb GERADE mit vier Laufrollen, für eine längere gerade Führung. Die vierte obere Niederhalter-Rolle ist für ein Arbeiten mit OBERCOIL-SCHLAUFE

**Serie RK-OCS-BF4**



**Serie RK-OCS**



**RK-OCS:**  
Einfacher Rollenkorb für OBER und UNTERCOILSCHLAUFE mit 2 Bandführungsrollen

**Alle Rollen gehärtet und geschliffen.**

**Walzenvorschub Zubehör :**  
**Anbauwinkel / Messräder / Kupplung**

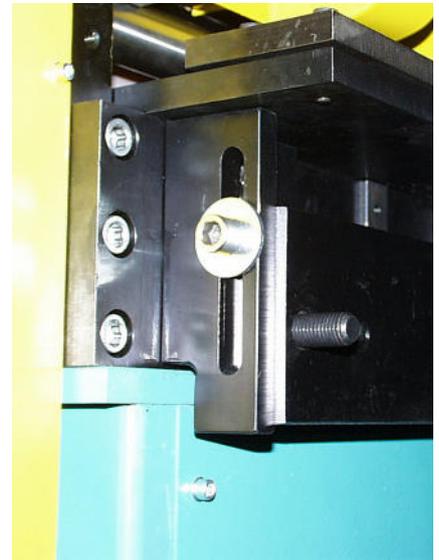
Serie AW-W4-MT



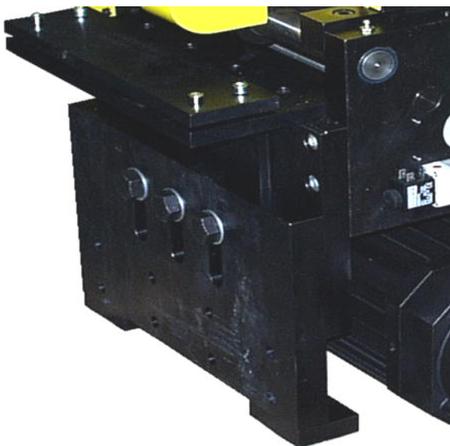
Serie AW-W1-M



Serie AW-W2-M



Serie AW-W3-M



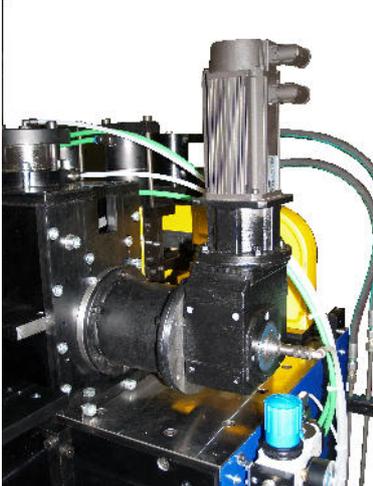
Serie MR-EP



Serie MR-EM



Serie UWK-P

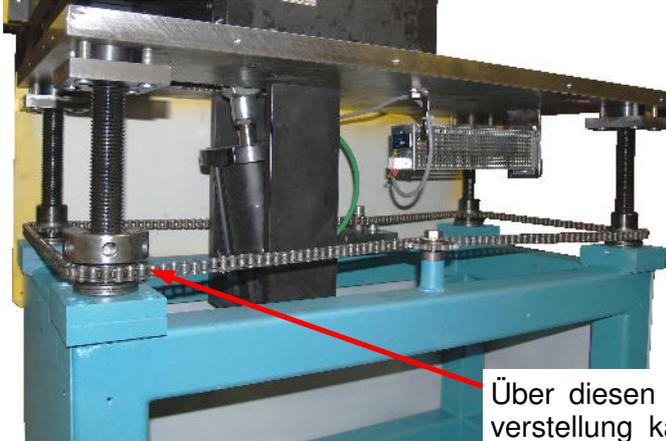


Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron- und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

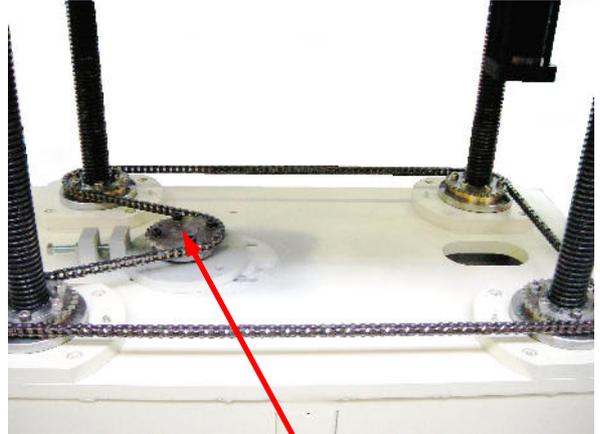
**Walzenvorschub Zubehör :  
Höhenverstellung**



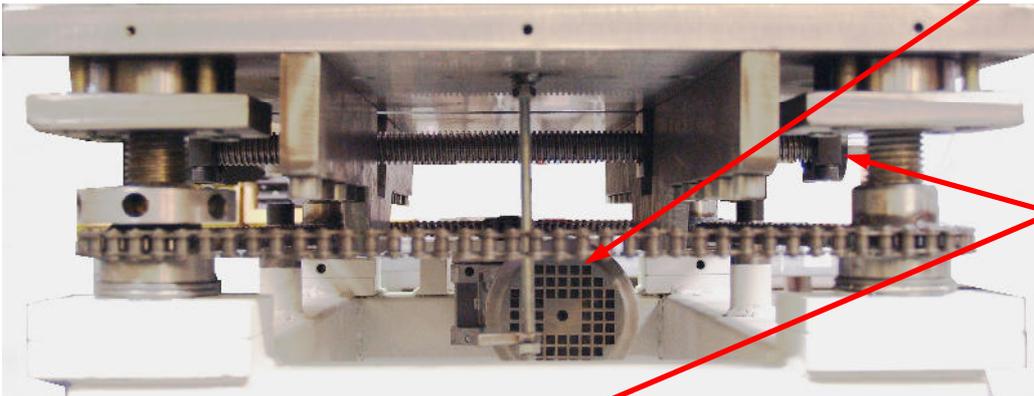
**Serie UG-HV-M**



Über diesen Kettentrieb mit Handverstellung kann der Tisch zentral HEBEN und SENKEN.



**Serie UG-HV-MT**



Über diesen Kettentrieb mit Getriebemotor wird die Tischplatte in der Höhe auf die Banddurchlaufhöhe eingestellt. Die Endpositionen sind über Endschalter abgesichert. Hier besonders : Zusätzliche Verstellung über manuelle Spindel in Bandaufrichtung für z.B. Schneidschere, um auf die Stanzsteege einzustellen.



Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron- und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

# Raffinierte Technik — immer einen Schritt voraus !

## Walzenvorschub Zubehör : Elektrische Steuerung



AUTOMATION BANDANLAGEN STANZTECHNIK

Einfache Posi-Steuerung CPS20  
ohne SPS Tischgehäuse



Einfache Posi-Steuerung CPS20  
ohne SPS Standpult



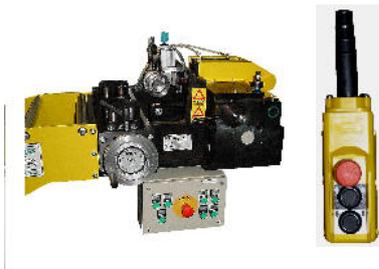
Einfache Posi-Steuerung CPS5  
ohne SPS Standpult



Einfache Posi-Steuerung CPS20 mit SPS und Schwenkpanell oder Ständer



Zusatzpannell



Einfache Posi-Steuerung CPS20 Pult  
mit SPS S7 Siemens und Touch-



Siemens Posi-Steuerung S7  
Panell mit Schaltschrank



Signalanzeige



Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron- und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

## Walzenvorschub Zubehör : Elektrische Steuerung



### Posi-Steuerung CPS20 ohne SPS im Tischgehäuse für Walzenvorschübe



Posi-Steuerung CPS20 ohne SPS im Tischgehäuse mit Zusatzschaltern:

- 90 Programme speicherbar
- bis zu 8 Verfahrsätze / Programm
- Klartextanzeige, einfache Bedienung
- 4 Maschinenfunktionen für z.B. auslösen eines Zylinders oder Schere nach erfolgtem Vorschub
- Ein-Ausgänge programmierbar
- Stückzähler mit Abschaltfunktion
- gezieltes Fahren zum Einrichten
- Zwischenlüftung (optional)
- Walze auf/zu (optional)
- Steckverbindungen für Motor- u. Maschinenverknüpfungen
- Nockenschaltwerk dyn. optional bis zu 4 Nocken
- altern. auch Auswurfkontrolle und Werkzeugsicherung über Nocke 3+4 schaltbar
- RS232 Anschluß für PC-Datenübertragung (optional)

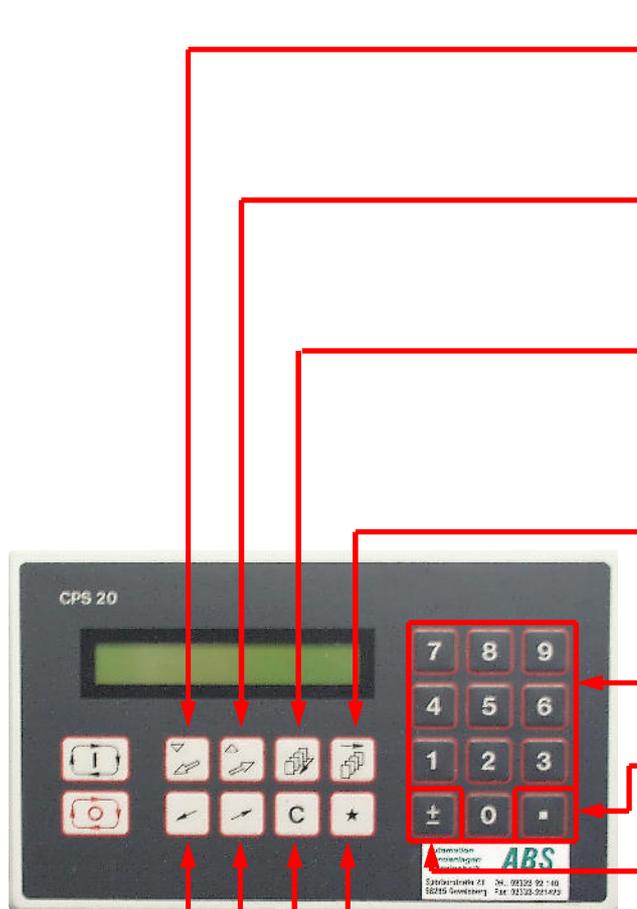
• Einfache preiswerte Ausführung CDS22 ohne Zusatzschalter

• Alternativ im Standpult, ab 5 KW Standard anstatt Tischgehäuse

• Alternativ im Standpult mit PC-Schrank : Programmdateien werden in einer optionalen Software geschrieben und an die CPS20 übertragen

## Positioniersteuerung CPS 20 / VN 20

### Funktionsbeschreibung der Tasten



**Eilgang nach links**  
*Handbetrieb !* Durch Betätigen der Eilgang Taste dreht der Vorschub in der Bandlaufrichtung nach links.

**Eilgang nach rechts**  
*Handbetrieb !* Durch Betätigen der Eilgang Taste dreht der Vorschub in der Bandlaufrichtung nach rechts.

**Vorblättern**  
*Handbetrieb !* Durch Betätigen der Vorblättern Taste werden die einzelnen Menüs abgefragt.  
1. Automatik; 2. Automatik Programmeingabe; 3. Handbetrieb; 4. Parameter

**Zurückblättern**  
*Handbetrieb !* Durch Betätigen der Zurückblättern Taste wird das Menü Automatik direkt angewählt.

**Zahlenblock**  
*Handbetrieb !* Der Zahlenblock dient zur numerischen Eingabe der Vorschubrelevanten Daten.  
Der Punkt dient zur Dezimaleingabe.

Die Vorschubrichtung wird durch die Vorgabe des Vorzeichens bestimmt.

**Bestätigungstaste**  
*Handbetrieb !* Durch Betätigen der Bestätigungstaste müssen die Eingaben bestätigt werden.

**Löschtaste**  
*Handbetrieb !* Durch Betätigen Löschtaste werden die blinkenden Eingaben gelöscht.

**Schleichgang nach rechts**  
*Handbetrieb !* Durch Betätigen der Schleichgang Taste dreht der Vorschub in der Bandlaufrichtung nach rechts im Schleichgang.

**Schleichgang nach links**  
*Handbetrieb !* Durch Betätigen der Schleichgang Taste dreht der Vorschub in der Bandlaufrichtung nach links im Schleichgang.

## Walzenvorschub Zubehör : Elektrische Steuerung



### Positioniersteuerung CPS 20 / mit dynamischem Nockenschaltwerk VN 20 Funktionsbeschreibung Anzeigen

**P:1.1 X: 200.00 V: 100**  
**FS: 0 M: 0 W: 0**

P: 1.= Programmnummer, .1 = Satz-Nr.- X: = Vorschublänge in mm, V: = Geschwindigkeit in % der Motordrehzahl—FS: Folgesatz bis zu 8/Programm bei 90 Programmen oder 40/ Programm bei 20 Programmen—M: = Maschinenfunktion 1-4—W: = Wiederholung

**Auto: 1.1 Stück: 0**  
**Winkel: 349 X: +200.00**

Anzeige während der Automatik-Funktion : Auto: = Programm 1, Satz 1—Stück: gefahrene Stückzahl (schaltet bei Verknüpfung mit der Maschine bei Erreichen der Sollzahl ab) Winkel: Nockenwinkel der Presse bei VN20 (optional) - X: = gefahrene Vorschublänge

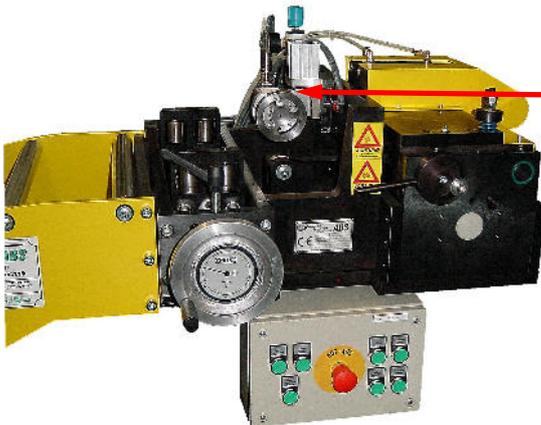
**P: 1 Nocke 1**  
**A: 240 E: 120 Dyn.:**

Nockenanzahl 4 Stk., hier Nocke 1: A = Winkel-Anfang Vorschubstart, E = Winkel-Ende Vorschubende—Dyn.: = Nockenverschiebung bei höheren Hubzahlen

**Hand Ist: +0.00**  
**Winkel: 358 X: 200.00**

Handfahrfunktionen : Tippen vor/zurück oder gezieltes Fahren, dabei wird die zuletzt benutzte Vorschublänge des angewählten Programmes benutzt.

## Zubehör



**Meßrad** als Schlupfkontrolle auf dem Band, bei uns immer am Einlauf des Vorschubes, damit dieser ganz nahe am Werkzeug befestigt werden kann und keine Bandhubbewegungen das Meßergebnis beeinflussen.



**Bedienflasche** zum Einrichten am Werkzeug



Schaltschrank mit aufgesetztem Schwenkarm- Panel

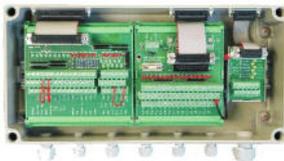
## Walzenvorschub Zubehör : Elektrische Steuerung



### Positioniersteuerung VS20-SPS für Walzenvorschübe :

#### Posi-Steuerung VS20-xx mit SPS im Tischgehäuse :

- Kompakter CNC-Antrieb für Walzenvorschubgeräte mit hochdynamischen, sinuskommutierten AC-Servo-Motoren
- Einfache Programmierung und Bedienung über kompaktes Bedienteil, mehrsprachig
- Antriebsleistung bis 10KW
- Hubzahlen bis 1500/min
- 199 Programme speicherbar
- bis zu 63 Verfahrsätze / Programm
- Klartextanzeige, einfache Bedienung
- 4 Maschinenfunktionen für z.B. auslösen eines Zylinders oder Schere nach erfolgtem Vorschub
- Ein-Ausgänge programmierbar
- Stückzähler mit Abschaltfunktion
- gezieltes Fahren zum Einrichten
- Zwischenlüftung
- Walze auf/zu
- Steckverbindungen für Motor- u. Maschinenverknüpfungen
- SPS-Ein-Ausgangskarten, programmierbar nach AWL, 18E, 11A, erweiterbar



#### Optional :

- integrierte Sicherheit bis Kat4/PLe, SIL3
- Nockenschaltwerk dyn. bis zu 16 Nocken, davon 8 dyn.
- Auswurfkontrolle und Werkzeugsicherung
- RS232 Anschluß für PC-Datenübertragung
- Meßrad- Auswertung als Vorschublängenkontrolle mit autom. Korrektur
- Feldbus-Anbindung über Profibus, ProfiNet, EtherCat
- Service-Software für PC für Analyse, Wartung und Programmierung
- PC-Kommunikationsprogramm zur ext. Datenpflege und Sicherung

- **Klemmkästen** für Pressen/Maschinenansteuerung und Verknüpfung,

- **Kompaktes Tischgehäuse** mit Bedienfeld bei kleineren Leistungen



- **Ausführung für Schaltschrankbau**

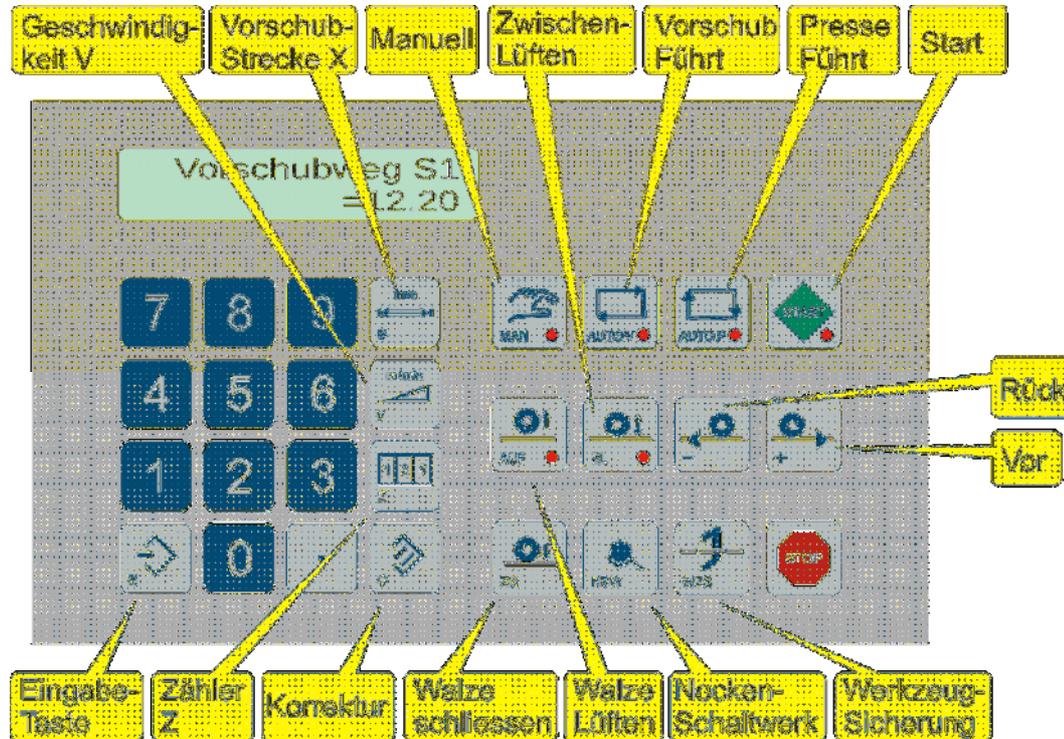


# Raffinierte Technik — immer einen Schritt voraus !

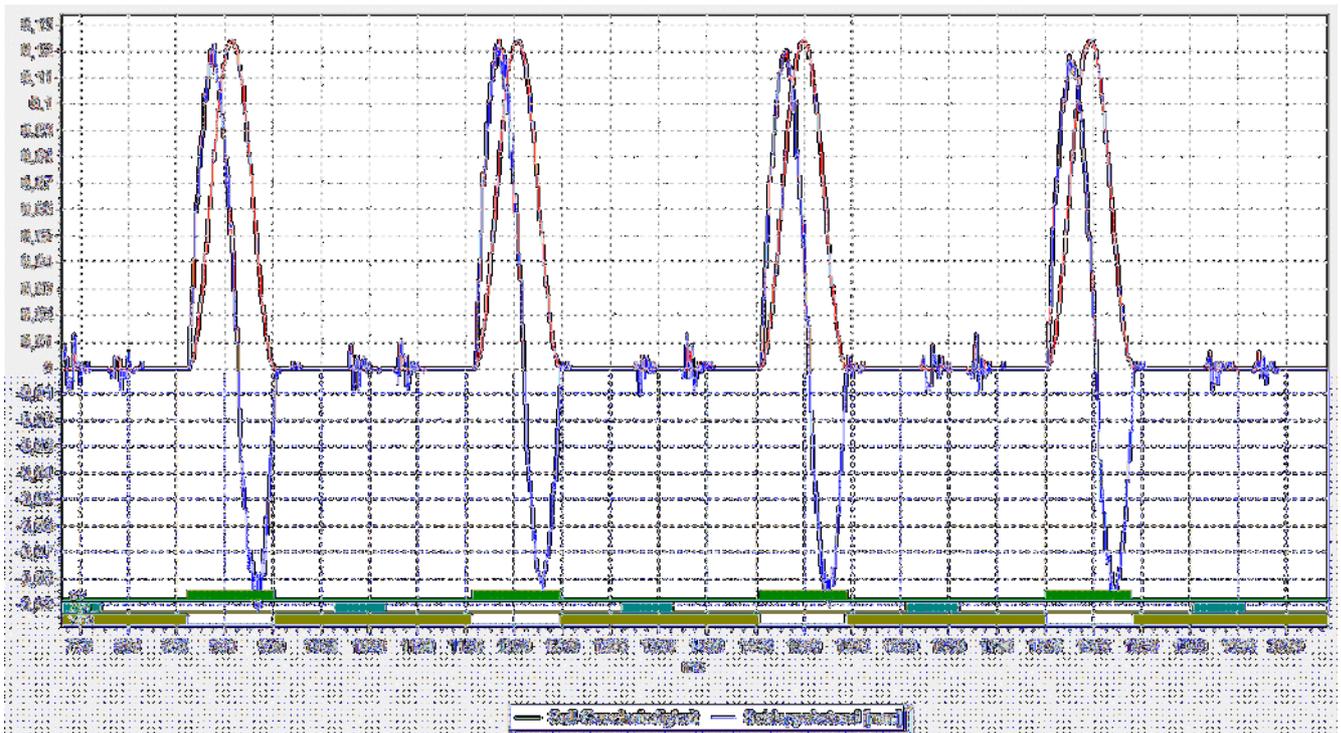
## Walzenvorschub Zubehör : Elektrische Steuerung



### Positioniersteuerung VS20-SPS / optional mit dynamischem Nockenschaltwerk Funktionsbeschreibung Anzeigen



### Service-Software für PC mit Analyse- und Aufzeichnungsfunktionen :



Raffinierte Technik, Baukastensystem, sehr kompakt, 3 verschiedene Positioniersteuerungen, hochdynamische Antriebe, Synchron- und Asynchron-Servotechnik für hohe Leistungsreserven

## Walzenvorschub Zubehör : Elektrische Steuerung



### **Positioniersteuerung Siemens SPS-S7 / optional mit Nockenschaltwerk für Walzenvorschübe**

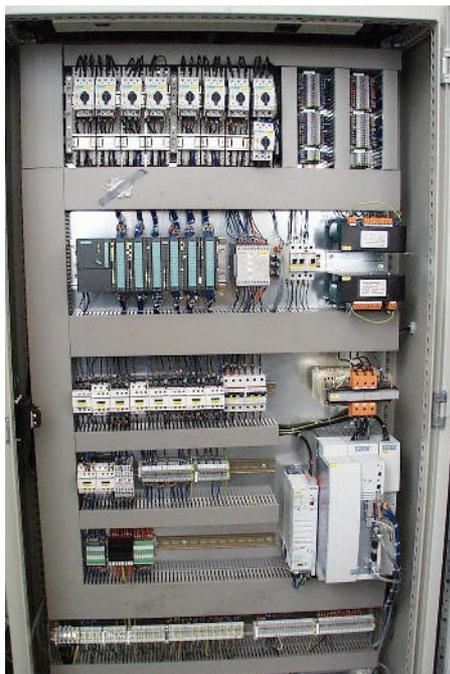


Posi-Steuerung Siemens S7 im Panell und getrenntem Schaltschrank, Touchpanell :

- 200 Programme speicherbar
- bis zu 20 Verfahrsätze / Programm
- Klartextanzeige, einfache Bedienung
- 4 Maschinenfunktionen für z.B. auslösen eines Zylinders oder Schere nach erfolgtem Vorschub
- Ein-Ausgänge programmierbar
- Stückzähler mit Abschaltfunktion
- gezieltes Fahren zum Einrichten
- Zwischenlüftung (optional)
- Walze auf/zu (optional)
- Nockenschaltwerk optional bis zu 16 Nocken
- Pressenverknüpfung über MPI / Profinet usw.
- Lenze Servotechnik

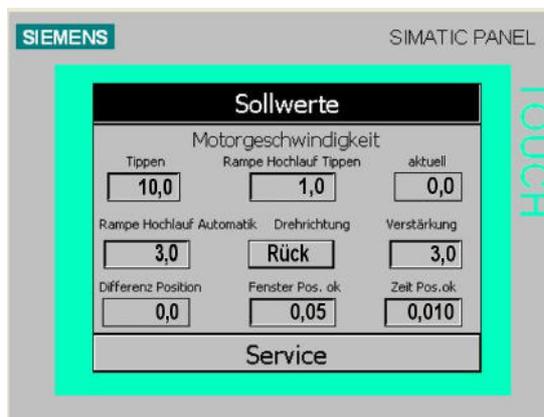
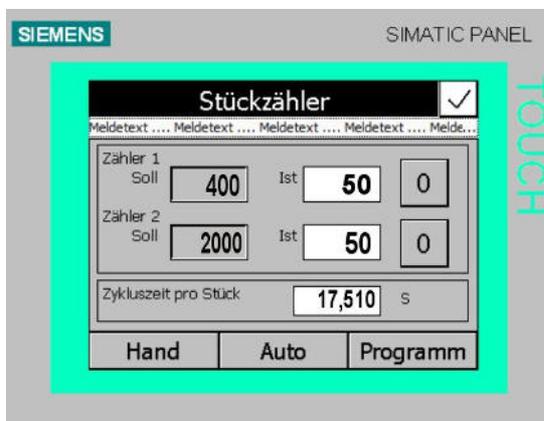
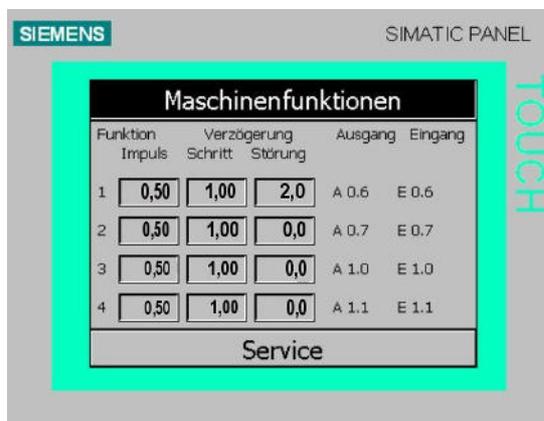
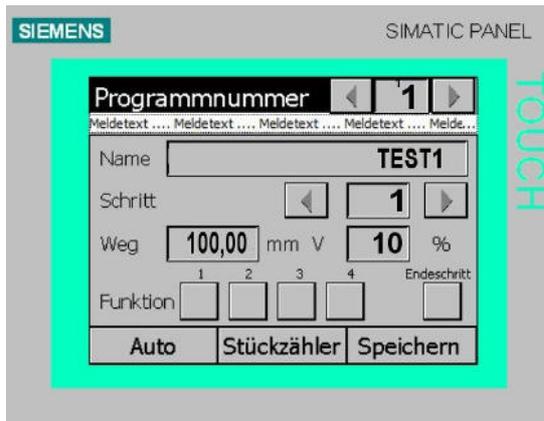


- Panellgehäuse mit Touchpanell und optionalen Tastern



- Großer Schaltschrank für komplexe Anlagen bei höheren Leistungen

## Walzenvorschub Zubehör : Elektrische Steuerung



### Auszug aus den Programm-Oberflächen

Die Bedienung erfolgt über das Berühren der Schaltflächen.

#### Programmnummer :

Hier können 200 Programme abgespeichert werden. Mit den Pfeiltasten kann man die Programmnummern scrollen. Man kann auch durch Betätigen des Feldes über die Bildschirrtastatur eingeben.

#### Meldetext :

Hier werden Meldetexte angezeigt. Z.B. Störung Servo.

#### Name :

Hier kann ein beliebiger Programmname oder Nummer eingegeben werden.

#### Schritt :

Hier werden die für den Ablauf notwendigen Programmschritte eingegeben, wenn eine Schaltfolge gewünscht wird. Z.B. Vorschieben, Schneiden etc. Jeder Schritt ist eine Schalt- oder Arbeitsfunktion.

#### Weg :

Hier wird die Vorschublänge in mm angegeben. Die Auflösung ist mit 2 Stellen hinter dem Komma programmiert. Andere auf Anfrage möglich.

#### V :

Dies ist die Vorschubgeschwindigkeit für die Automatik n % bezogen auf die max. programmierte Motordrehzahl.

#### Funktion (Option):

Hier sind 4 **Maschinenfunktionen** hinterlegt. Durch Anwahl der einzelnen Buttons wird jeweils eine Funktion aufgerufen und kann je Programmschritt programmiert werden. Z.B. Schere schneiden. Das Steuerventil muss am Klemmbrett angeschlossen sein. Es ist dafür je 1 Optokoppler vorhanden.

#### Endschritt :

Hier wird der letzte Schritt in einer Schrittfolgen-Programmierung gesetzt. Dies ist unbedingt erforderlich damit die Folge auch wieder automatisch von Vorne beginnt.

#### Auto :

Hier wird das Menu „Automatik“ aufgerufen.

#### Stückzähler :

Einzel- und Hauptzähler mit Abschaltautomatik

#### Speichern :

Hier wird die geänderte Eingabe abgespeichert.