



## Vernickelungsanlage von Edelstahlgewebe

- ✓ Durchlaufanlage für Edelstahlgewebe über 1 m Breite  
Etag 3: Gewebebehandlung in Prozessbädern  
Etag 2: Vorlagebehälter für Aktiv- und Spülbäder  
Etag 1: Stapel-/Regenerations- und Nickelvorlagebehälter
- ✓ Einlaufteil: Abrollvorrichtung für Gewebe und Folie, Quetschwalze mit Bahnzugregelung, optischer Kontrollabschnitt mit Belichtung für Gewebe Vor- und Rückseite, Gewebespeicher mit Bahnzugregelung, 1 Entfettungsbad, 4 Aktivbäder, Zwischenantrieb mit Quetschwalze zur Bahngeschwindigkeitsvorgabe, 4 Nickelbäder, 4 Spülbäder, Trocknung
- ✓ Auslaufteil: Gewebebeschneidung, Gewebespeicher und Quetschwalze mit Bahnzugregelung und Aufrollvorrichtung
- ✓ Quetschwerk zur Bahngeschwindigkeitsvorgabe
- ✓ Bahnzugregelung einstellbar
- ✓ Elektronische, wassergekühlte Gleichrichter für galvanische Nickelzelle mit Startsteuerung für den leitenden Schichtaufbau

## Nickel line for stainless steel mesh

- ✓ Flow construction line for stainless steel mesh over 1 m width  
Level 3: Mesh treatment in processing baths  
Level 2: Reservoir tanks for active- and rinse baths  
Level 1: Reservoir tank for piling and regenerating and for nickel
- ✓ Running-in part: Unrolling device for mesh and foil, squeegee with web tension control, optical control section with exposure to light for the front and back side of the mesh, storage of mesh with web tension control, 1 degreasing bath, 4 active baths, intermediate drive with squeegee to set-point track speed control, 4 nickel baths, 4 rinse baths, drying
- ✓ Running-out part: Cutting and storage of mesh and squeegee with web tension control and roll-up device
- ✓ squeezer to set-point track speed control
- ✓ Web tension control adjustable
- ✓ Electronic watercooled rectifiers for galvanic nickel cells with start control system for conductive coating build-up



Platzbedarf ca. 30 x 5 x 6 m  
 Baujahr 2005

Dimensions approx. 30 x 5 x 6 m  
 Construction year 2005

## Spezialitäten / Anlagensteuerung

- ✓ Basierend auf Mitsubishi SPS
- ✓ Anlagenbedienung mit mehreren synchronen Touch Screens
- ✓ Quetschwerk zur Geschwindigkeitsvorgabe und Regelung des Bahnzugs mit Servomotoren für Vor- und Nachbehandlung
- ✓ Hebebühnen zum Absenken ganzer Nickel-Behälter für die Anodenwartung ausserhalb der Anlage
- ✓ Gewebespeicher für kontinuierlichen Prozessablauf bei Geweberollenwechsel
- ✓ Aufbereitung von Spülwasser und Chemikalien im Unterbehälter

## Features / control system

- ✓ Based on Mitsubishi PLC
- ✓ Control system with several synchronic touch screens
- ✓ Squeezer to set-point track speed by servo motors for pre- and after treatment
- ✓ There are lifts for lowering entire nickel tanks for maintaining the anodes outside the line
- ✓ Storage of mesh for continual processing when changing rolls of mesh
- ✓ Treatment of rinse water and chemicals in lower tank

Änderungen vorbehalten!

Subject to change!