

Anspitzmaschinen Pointing Machines Appointeuses

RO

MASCHINENFABRIK BOCK

BO



Maschinenfabrik Bock GmbH & Co. KG

Altenaer Straße 170 • 58513 Lüdenscheid/Germany

Tel. +49 (2351) 5 21 33 • Fax +49 (2351) 5 26 70

E-Mail: sales@bock-mf.de • www.bock-mf.de

Anspitzwalzmaschinen

Roller Pointing Machines

Appointeuses



Anspitzwalzmaschinen des Typs **DSM** werden zur Herstellung von Ziehangeln an Drähten, Rohren, Vierkant-, Sechskant-, Rund- und Flachmaterial aus Stahl und NE-Metall verwendet. Sämtliche Maschinen können mit und ohne Schere geliefert werden. Die Typen (+v) werden zusätzlich mit einem vertikalen Walzenpaar ausgestattet, wenn ein Drehen des Drahtes nicht möglich ist. Die robuste Bauweise erlaubt eine hohe Beanspruchung. Der Keilriemen-Schwungrad-Antrieb gewährt einen ruhigen und schwingungsfreien Lauf. Die große Härte der Kaliber garantiert eine lange Lebensdauer. Individuelle Kalibrierungen sind möglich. Als Sonderausstattung kann jede Maschine mit einem Richtwerk ausgerüstet werden, mit dem das Drahtende 1-2 Meter gerichtet werden kann, um so das Anspitzen zu erleichtern. Das Richtwerk ist besonders für dicke Stahldrähte zu empfehlen.



Roller pointing machines of the type **DSM** are used for the manufacture of drawing tags on wires, tubes, square, hexagonal, round and flat materials made from steel and non-ferrous metals. All machines can be supplied with or without a cutter. Machines of the type (+v) are fitted with an additional pair of vertical rollers, when a turning of the wire is not possible. The robust construction allows high work loading. The belt-driven flywheel guarantees quiet running free from vibration. The great hardness of the forming grooves ensures a long working life. Individual calibrations are possible. As "specials" each machine can be supplied with a straightening device. This can straighten the wire end from 1-2 meters to ease the pointing process. The straightening device is especially recommended for larger diameter steel wires.



Anspitzwalzmaschinen

Roller Pointing Machines

Appointeuses



Les **appointeuses** par laminage du type **DSM** sont destinées à la réalisation de soies sur les fils, les tubes, les produits méplats, carrés, octogonaux ou ronds en acier ou en matériaux non-ferreux. Toutes les machines peuvent être livrées avec ou sans cisaille. Les modèles (+v) sont équipés d'une paire de rouleaux verticaux lorsque la rotation du fil n'est pas possible. Le mode de construction robuste permet de hautes sollicitations. L'entraînement par courroies trapézoïdales et volant assure un fonctionnement silencieux et sans oscillation. La dureté élevée des galets d'appointage garantit une importante durée de vie. Il est possible de réaliser des gorges de galets spécifiques. En option, chaque machine peut être équipée d'un dispositif de dressage qui permet de redresser 1 ou 2 mètres d'extrémité de fil pour faciliter l'appointage. Cet équipement est particulièrement recommandé pour les fils d'acier de forte section.



Handanspitzwalzapparate der Baureihe **HSP** werden benutzt, um Ziehangeln an Drähten kleiner Durchmesser zu erzeugen. Der Anspitzwalzapparat ist mit Walzen ausgestattet, die in Wälzlagern gelagert sind, um die erforderliche Kraft zu reduzieren und die Flossenbildung an dem angespitzten Draht zu vermeiden.



Hand operated pointers of the type **HSP** are used for pointing small diameter wires. The pointer is equipped with rollers borne in roller bearings to reduce the required power and avoid finning on the point.



Les **appointeuses** manuelles de la gamme **HSP** sont utilisées pour réaliser des pointes sur des fils de petits diamètres. L'appointeuse est équipée de cylindres, logés dans des boîtiers à roulements pour réduire la force nécessaire et éviter la formation d'ondulations sur le fil appointé.



Typ / Type	HSP-0	HSP-1	HSP-2	DSM-1	DSM-2	DSM-3	DSM-4	DSM-5	DSM-6	DSM-7	DSM-8
Ø [mm] > 1000 N/mm ²)	2,5-0,5	3-0,7	4-1	3-0,5	5-1	7-1,6	10-2	14-3	16-5	22-8	28-10
Ø [mm] < 1000 N/mm ²)	2,5-0,5	3-0,7	4-1	4-0,7	6-1,4	8-1,8	12-3	16-4	18-6	24-10	30-10
Ø [mm] < 500 N/mm ²)	2,5-0,5	3-0,7	4-1	5-1	7-1,4	10-2	14-4	17-5	20-6	26-10	32-10



Type	HSP-0	HSP-1	HSP-2	DSM-1	DSM-2	DSM-3	DSM-4	DSM-5	DSM-6	DSM-7	DSM-8
Ø ["] > 140 000 psi	0.1-0.02	0.12-0.028	0.16-0.04	0.12-0.02	0.2-0.04	0.28-0.06	0.39-0.08	0.55-0.12	0.63-0.2	0.87-0.32	1.1-0.39
Ø ["] < 140 000 psi	0.1-0.02	0.12-0.028	0.16-0.04	0.157-0.03	0.24-0.06	0.32-0.07	0.47-0.12	0.63-0.16	0.71-0.24	0.95-0.39	1.18-0.39
Ø ["] < 70 000 psi	0.1-0.02	0.12-0.028	0.16-0.04	0.2-0.04	0.28-0.06	0.39-0.08	0.55-0.16	0.67-0.2	0.79-0.24	1-0.39	1.25-0.39

Hydraulische Schwenk-Anspitzwalzmaschinen

Hydraulic Swivel Roller Pointers

Appointeuses hydrauliques à galets pivotants



Die **hydraulischen Schwenk-Anspitzwalzmaschinen** des Typs **HSM** sind Konstruktionen, die auf engstem Raum den Drahtanspitzvorgang ermöglichen. Der Walzenkörper mit den Walzen wird hydraulisch in einem geschlossenen Gehäuse um 90° zwischen horizontaler und vertikaler Lage geschwenkt. Die Walzen werden hydraulisch angetrieben. Die Maschinen werden hauptsächlich eingesetzt, um die Querbewegungen des Bedieners zwischen horizontalen und vertikalen Walzen zu vermeiden.

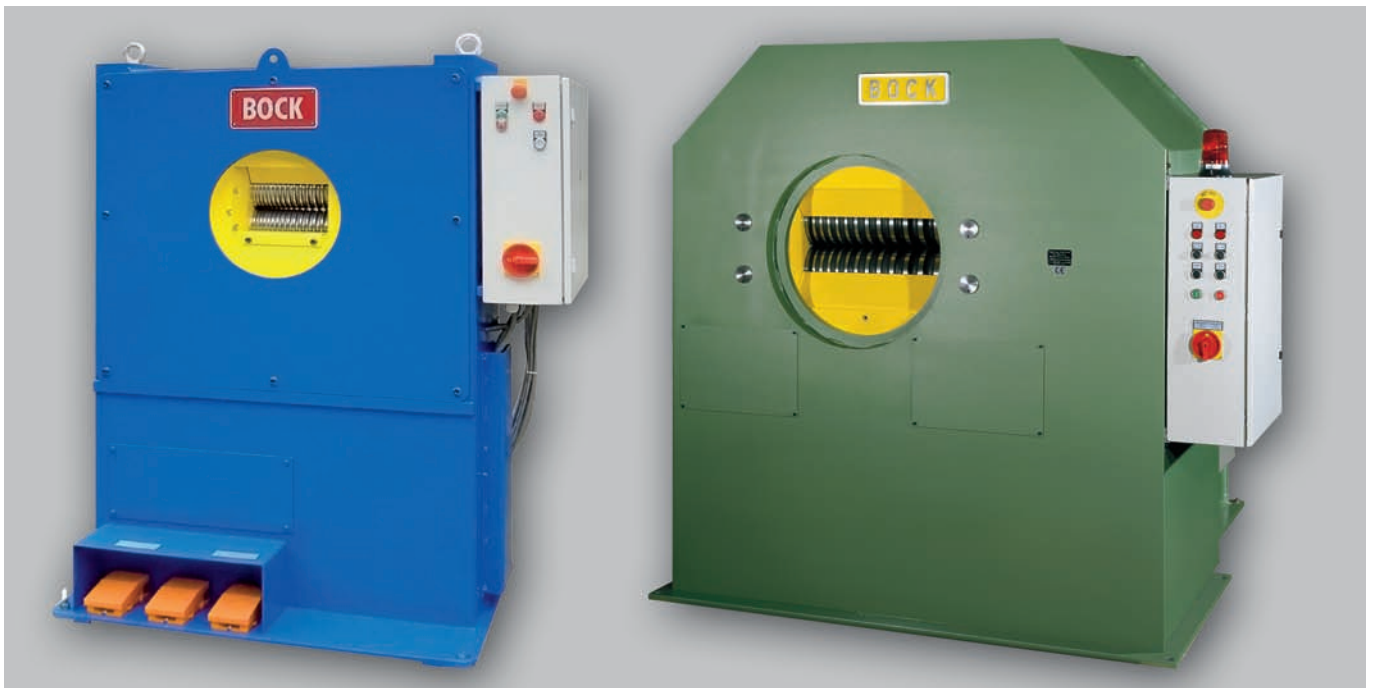


The **hydraulic swivel roller pointers** of the type **HSM** are designed to enable wire pointing in extremely confined spaces. The head with the rollers is hydraulically swivelled in an angle of 90° between the horizontal and vertical position. The rollers are driven hydraulically. This machine type is mainly used to avoid the operator's traverse motions between the horizontal and vertical rollers.



Les **appointeuses hydrauliques à galets pivotants** permettent un appointage dans un espace restreint. Le corps d'appointage avec les galets est dans un bâti fermé qui pivote hydrauliquement à 90° entre les plans vertical et horizontal. Les galets sont entraînés hydrauliquement. Ces machines sont principalement utilisées pour éviter à l'opérateur les mouvements transversaux du fil entre les galets horizontaux et verticaux.

Typ / Type	HSM-4	HSM-5	HSM-6	HSM-7	HSM-8	HSM-9	HSM-10
Ø [mm] > 1000 N/mm ²)	10-2	14-3	16-5	22-8	28-10	32-12	36-15
Ø [mm] < 1000 N/mm ²)	12-3	16-4	18-6	24-10	30-10	35-12	40-15
Ø [mm] < 500 N/mm ²)	14-4	17-5	20-6	26-10	32-10	38-14	45-20



Type	HSM-4	HSM-5	HSM-6	HSM-7	HSM-8	HSM-9	HSM-10
Ø ["] > 140 000 psi	0.39-0.08	0.55-0.12	0.63-0.2	0.87-0.32	1.1-0.39	1.25-0.47	1.42-0.59
Ø ["] < 140 000 psi	0.47-0.12	0.63-0.16	0.71-0.24	0.95-0.39	1.18-0.39	1.38-0.47	1.58-0.59
Ø ["] < 70 000 psi	0.55-0.16	0.67-0.2	0.79-0.24	1-0.39	1.25-0.39	1.5-0.55	1.77-0.79

Anspitzwalzmaschinen für Stangen

Roller Pointing Machines for Bars

Appointeuses pour barres



Die **Anspitzwalzmaschinen** der Typenreihe **SAM** werden verwendet, um Stangen großer Durchmesser anzuspitzen, die auf Ziehbanken gezogen werden. Die Walzenkörper sind als geschlossene O-Rahmen Gerüste ausgeführt, um höchste Beanspruchungen zu erlauben. Alle Maschinen können mit automatischen Zuführeinrichtungen versehen werden. Für das Anspitzen von Flachmaterial können die Anspitzwalzmaschinen sowohl mit einer einseitigen Schere als auch mit einer Doppelmesserschere geliefert werden.



The **roller pointing machines** of the type **SAM** are used for pointing bars with large diameters, which are drawn on draw benches. The roll bodies are executed as closed O-frame chassis to allow highest work load. All machines can be equipped with automatic feeding devices. For pointing of flat material the roller pointing machines can be delivered with a single blade cutter as well as a double blade cutter.



Les **appointeuses** de la **gamme SAM** sont utilisées pour appointer des barres avec un fort diamètre, avant de passer sur un banc d'étirage. Les bâtis des cylindres sont équipés de cadres fermés en O pour supporter les plus hautes contraintes. Toutes les machines peuvent être munies de dispositifs d'amenage automatiques. Pour l'appointage de bandes, les appointeuses peuvent être livrées avec des cisailles simples ou doubles.



Typ / Type	SAM-1	SAM-2	SAM-3	SAM-4	SAM-5	SAM-6
Ø SW AF [mm]	30 - 10	40 - 15	50 - 20	60 - 25	75 - 35	100 - 50
Ø SW AF ["]	1.18 - 0.39	1.58 - 0.59	2 - 0.79	2.36 - 1	3 - 1.38	4 - 2
[mm]	50 x 12	60 x 15	85 x 18	150 x 24	250 x 30	300 x 40
["]	2 x 0.5	2.36 x 0.59	3.35 x 0.71	6 x 1	10 x 1.18	12 x 1.58

Kombinierte Anspitzwalz- und Einziehmaschinen

Combined Pointing and Stringing-up Machines

Machine combinée à appointer et à enfiler



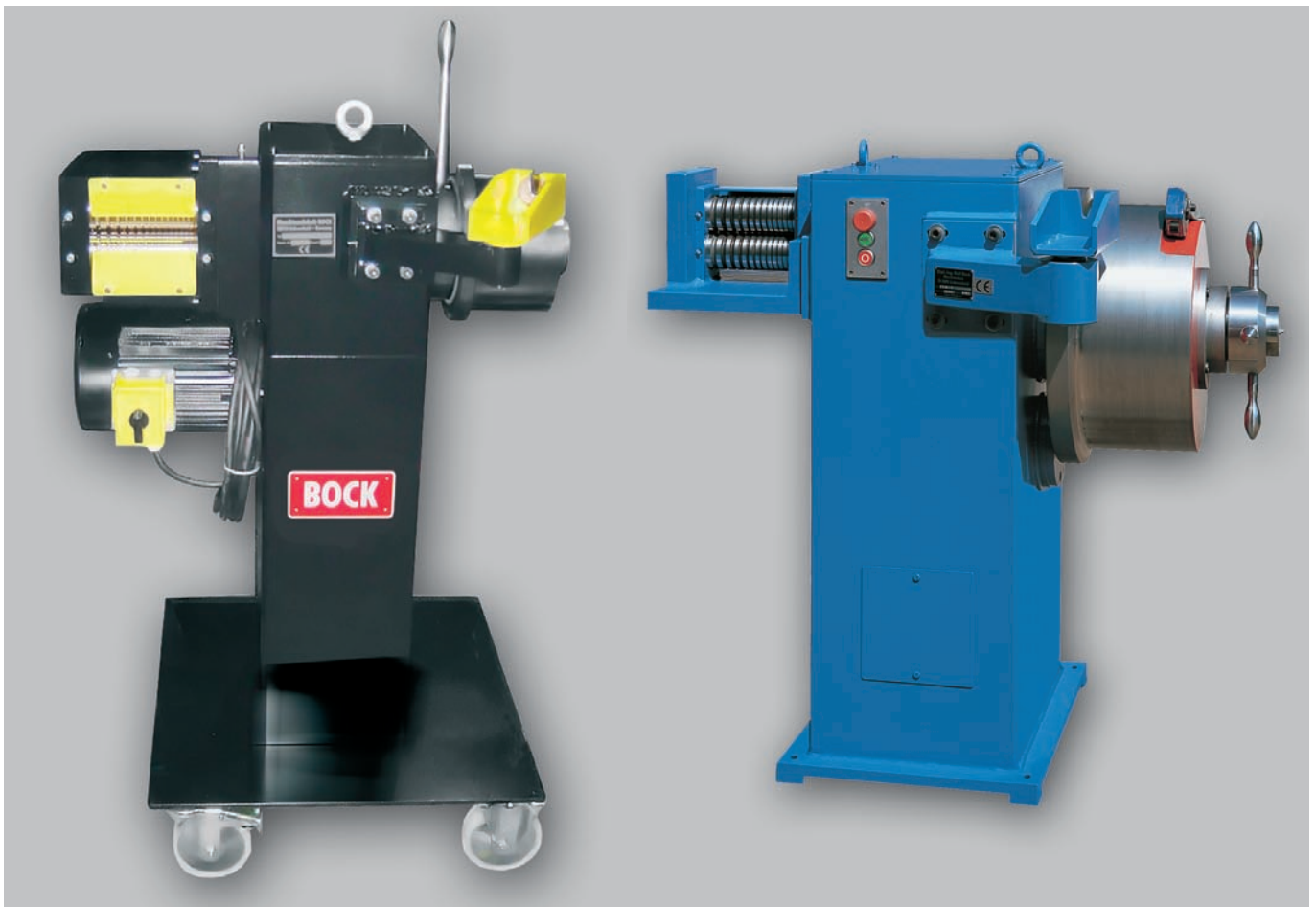
Kombinierte **Anspitzwalz-** und **Einziehmaschinen** des Typs **EZM** verfügen über eine Anspitzwalzeinheit und eine Ziehscheibe mit Einziehzangen, um einen Draht in mehrere Ziehsteine einzuziehen. Die Ziehsteine werden in einem robusten Ziehsteinhalter vor der Ziehscheibe gehalten und geführt. Die Maschinen werden hauptsächlich benutzt, um Nassziehprozesse vorzubereiten.



Combined **pointing** and **stringing-up machines** of the type **EZM** consist of a roller pointing unit and a pulling capstan with pull-in dog to string-up several dies on one wire. The dies are kept and guided in a robust die holder in front of the pulling capstan. The machines are mainly used for preparing wet drawing operations.



Les **machines à appointer** et à **enfiler** du type **EZM** sont équipées d'une appointeuse et d'un cabestan de tirage avec une pince d'enfilage afin de préparer la suite de filières sur le fil. Les filières sont maintenues et guidées dans un porte filière robuste situé devant le cabestan de triage. Ces machines sont principalement utilisées pour le tréfilage par voie humide.



Typ / Type	EZM-0	EZM-1	EZM-2	EZM-3
Ø [mm] > 1000 N/mm ²)	2,5 - 0,5	4 - 1,4	5 - 1	6 - 1
Ø [mm] < 1000 N/mm ²)	3 - 0,7	4,5 - 1	6 - 1	8 - 1,8
Ø [mm] < 500 N/mm ²)	4 - 1	5,5 - 1	10 - 1,8	14 - 3

Type	EZM-0	EZM-1	EZM-2	EZM-3
Ø ["] > 140 000 psi	0.1-0.02	0.16-0.06	0.2-0.04	0.24-0.04
Ø ["] < 140 000 psi	0.12-0.028	0.18-0.04	0.24-0.04	0.32-0.07
Ø ["] < 70 000 psi	0.16-0.04	0.22-0.04	0.39-0.07	0.55-0.12

Anspitzschälmaschinen

Shave Pointing Machines

Appointeuses par usinage



Anspitzschälmaschinen werden zur Herstellung von Ziehangeln an Drähten und Stangen aus Stahl und NE-Metallen mit Rund-, Vierkant- und Sechskantprofilen verwendet. Die Durchmesserreduzierung erfolgt durch eine spanabnehmende Bearbeitung. Der Schälkopf ist mit vier Schälwerkzeugen ausgestattet, die durch eine automatische Zentralverstellung vom maximalen bis zum minimalen Durchmesser zentrisch zugestellt werden. Der Vorschub und die Drehzahl des Schälkopfes lassen sich stufenlos regeln.



Shave pointing machines are used for pointing of ferrous and non-ferrous wires and bars with round, square and hexagonal sections. The diameter reduction results in a metal removal. The shaving-head is fitted with four shaving tools, which are centrally adjusted from maximum to minimum diameter by an automatic adjustment device. Feed and shaving-head's number of revolutions are infinitely variable.



Les **appointeuses par usinage** sont utilisées pour la fabrication des pointes avec profils ronds, carrés et hexagonaux pour les fils et les barres en acier et métaux non ferreux. La réduction du diamètre est réalisée par enlèvement de métal. La tête d'usinage est équipée de quatre outils de coupe, qui peuvent être centrés automatiquement du diamètre maximum au diamètre minimum. L'avance et la vitesse de rotation de la tête de usinage sont réglables sans plage.



Typ / Type	ASM-1	ASM-2	ASM-3	ASM-4	ASM-5
● □ ● ∅ SW AF [mm]	30 - 8	40 - 10	50 - 10	70 - 15	100 - 20
● □ ● ∅ SW AF ["]	1.18 - 0.32	1.58 - 0.39	2 - 0.39	2.76 - 0.59	4 - 0.79
Motor [kW]	5.5 - 7.5	11 - 15	15 - 18.5	22 - 30	37 - 45

Richtmaschinen Straightening Machines Machines à redresser



Richtmaschinen werden zum Vorrichten, Ringöffnen und Vortreiben von Draht benutzt. Sie werden mit drei oder fünf Richtrollen gebaut und können zusätzlich mit zwei Vorschubrollen ausgerüstet werden. Die Richtrollen können sowohl in horizontaler als auch in vertikaler Ebene angeordnet werden. Die Richtmaschinen lassen sich auch mit horizontalen Ablaufhaspeln kombinieren.



Straightening machines are used für pre-straightening, coil opening and feeding of wire. They are made with three or five straightening rolls and can additionally be equipped with two feeding rolls. The rolls can be located in the horizontal as well as in the vertical plane. The straightening machines can also be combined with horizontal pay-off devices.



Les **machines à redresser** sont utilisées pour le pré-dressage, l'ouverture de plé et la traction du fil. Composés de 3 ou 5 galets, ils peuvent aussi être équipés de galets d'avance. Les galets peuvent être disposés soit horizontalement, soit verticalement. Les machines à redresser peuvent aussi être combinées avec des dévidoirs horizontaux.

