

# Lohse Ringbandkerne

---



Auf der Struth 1  
Grävenwiesbach, Hessen 61279  
Deutschland

Telefon: 06086-96140

RingbandkerneFertigung von Ringbandkernen in Anlehnung an DIN 42311kleinster Innendurchmesser 8 mmGrößter Außendurchmesser 1600 mmBandbreiten individuell bestimmbar, keine maximale HöheBandstärken 0,23, 0,27, 0,30 mm, 3,0 % - 4,5 % SiliziumanteilRohmaterial und magnetische Eigenschaften nach EN 10107Kleinste magnetische Streuung und PlatzbedarfGeeignet für Ringkern-, Stell- und Netztransformatoren. LuftspaltkerneMaterial wie Ringbandkernemögliche Größen wie Ringbandkernevon einem Schnitt bis beliebige Anzahl von Luftspalten Schnittbandkernegeschliffene Schnittfläche,mögliche Größen bis Da 600mm, Höhe beliebigSchnittbandkerne können in beliebiger Form (rund, rechteckig, oval) gefertigt werden StufenkerneBandbreiten individuell bestimmbar, keine maximale HöheBandstärken 0,27; 0,30 mm, 3,0 % - 4,5 % Siliziumanteilbis zu 9 StufenSchnittfläche Pol A - geschliffen, oder Pol B - sauber gesägt SpritzgussteileMaterial wahlweise PP oder PA Beschichtungen1. Einfache LackbeschichtungHierbei wird ein speziell entwickelter PVC-Lack auf den Kern aufgetragen und unter Temperatur ausgehärtet. Dieses Verfahren stabilisiert den

Kern und schützt ihn vor mechanischen Einwirkungen und Feuchtigkeit.2.

BekappenHierbei werden 2 Kunststoffschutzkappen auf den Kern gesetzt. Die Kappen schützen den Ringbandkern an den Kanten beim Bewickeln. Ein direktes Bewickeln ohne zu bandagieren ist hier möglich) Es besteht die Möglichkeit den Ringbandkern komplett in die zwei Kappenhälften einzuschließen (siehe Bild 3) oder aber nur die beiden oberen Bereiche (siehe Bild 4).

Es können beim Spritzen der Kunststoffhalbschalen unterschiedliche Materialien je nach Anwendung, Wickelzug, Temperaturbereich eingesetzt werden z. B.

Polypropylen temperaturfest bis circa 130°C, Polyamid PA.6.6 temperaturfest bis circa 160°C oder auch glasfaserverstärkte Materialien bei starken Wickelzügen. Der Farbgebung sind keine Grenzen gesetzt. Standard ist schwarz.3.

PulverbeschichtenAllgemein bekannt ist das Verfahren „Wirbelsintern“. Hier wird ein Pulver auf den Kern aufgetragen und im Ofen verflüssigt und dann wieder verfestigt. Dieses Verfahren eignet sich für kleinere Kerne die mit kleineren Querschnitten bewickelt werden. Die Schichtdicke beträgt 0,20mm bis 0,40mm.4.

2k-LackbeschichtenBei unserem Verfahren ist ein spezielles (geschütztes) Pulver entwickelt worden, welches zuden Kanten hinfließt. Dadurch sind sehr hohe Wickelzüge möglich. Es eignet sich für größere

[Website besuchen](#)

[Anfrage senden](#)

[Eintrag weiterleiten](#)

