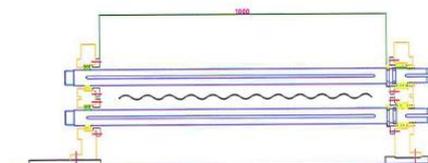


N1 LIGNE DE PROFILAGE mod. PRH 18/1000 pour fabrication de tôle ondulée 76 x 18 n12 ondes

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

A/ Matériau utilisé :

Feuillard en bobine.			
Type	:		à définir
. Epaisseur maxi	mm	:	12/10
. Largeur	mm	:	1000
. Poids maxi. des bobines	Kg	:	suivant dévidoir



B/ Vitesse de production :

. Vitesse maxi	m/1'	:	15
----------------	------	---	----

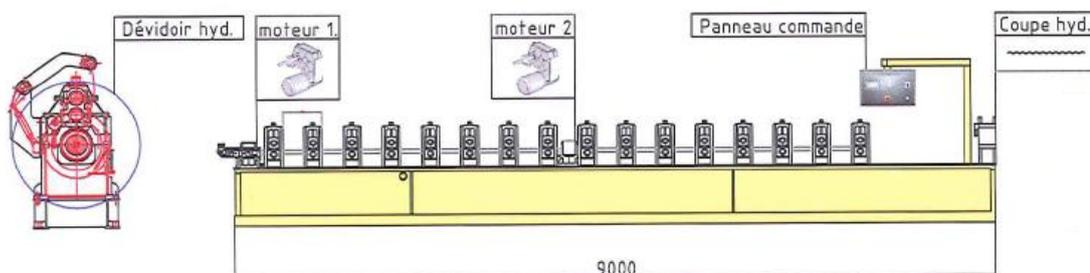
C/ Puissance totale installée :

. Moto-réducteur en c.a.	Kw	:	2 x 7,5 (contrôle électronique par inverter)
	HP	:	7,5

D/ Alimentation électrique :

. Courant triphasé	Volts	:	400
	Hz	:	50
- Sens de marche	:		gauche/droite
- Couleurs	:		beige/bleu ciel

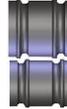
COMPOSITION DE LA LIGNE



① PROFILEUSE mod. PRH 18/1000

. Largeur entre-montants	mm	:	1050
. Largeur hors montants	mm	:	0
. Nb de têtes	N	:	16 (banc prévu pour 18)
. Moteur (c.a.)/ avec variateur électronique	Kw	:	2 x 7,5
. Diamètre des arbres	mm	:	85

- Bâti en acier mécano-soudé avec **table rectifiée monobloc** avec rainures longitudinales garantissant un parfait alignement des montants
- N **16 groupes** de formage construits en **fonte graphitée**, usinés sur aléuseuse fraiseuse CNC, dans lesquels prennent place des roulements largement dimensionnés provenant des meilleures marques sur le marché.
- Arbre porte-galets en acier entièrement rectifié et largement dimensionné avec clavetage mm 10
- Arbre porte-galets inférieur fixe
- Arbre supérieur réglable en hauteur avec verniers millimétriques en fonction de l'épaisseur à travailler
- **Groupe d'introduction** réglable aligné à l'entrée des séries de galets
- **Groupe redresseur** aligné sur les séries de galets
- La transmission est effectuée par un arbre de Ø 40 entièrement rectifié, et pignons à **couple conique** et denture spiroïdale à l'extrémité des arbres porte-galets
- **Transmission directe*** en sortie de réducteur
- Mise en marche directement du pupitre général de commande ou par une **télécommande** AV/AR facilitant l'introduction du feuillard.

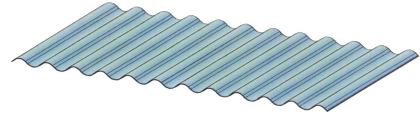


② OUTILLAGE DE PROFILAGE

COMETAL MACHINES réalise des galets de profilage en deux parties, clavetage mm 10, trempés, rectifiés + redresseurs réglables.

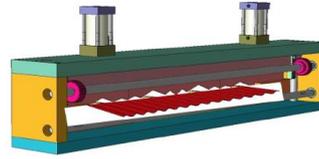
N1 SERIE COMPLETE DE GALETS + REDRESSEURS

pour fabrication « tôle ondulée mm 76 x 18 n12 ondes » suivant dessin joint



③ BANC DE COUPE HYDRAULIQUE

- . centrale hydraulique L 150, HP 7,5 pompe 20 L
- . poinçons + matrices coupe profil en acier trempé & rectifié
- . n2 vérins hydrauliques Ø 100 + barre de torsion
- . capteurs de position électronique



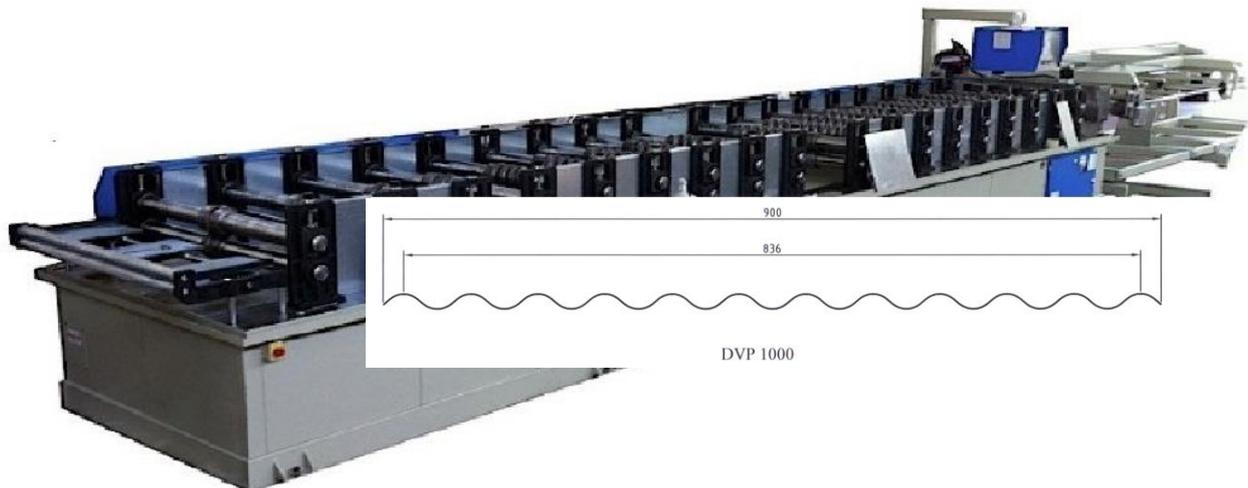
④ APPAREILLAGE ELECTRIQUE ET PUPITRE DE COMMANDE

L'appareillage électrique et électronique est regroupé sur un pupitre orientable suspendu. Il regroupe toutes les commandes de la ligne et en particulier :

programmateur électronique EC 609 vidéo avec gestion :

- . Vitesse
- . Nb de pièces
- . Longueur de coupe
- . Perforation
- . Lubrification

- Télécommande par impulsions Avant/Arrière permettant l'introduction du feuillard
- Mesure de la longueur de coupe par codeur électronique bidirectionnel
- Contrôle automatique des vitesses de profilage et des ralentissements pendant la coupe par moteur en c.a.
- Diagnostic de pannes ou d'erreurs



OPTIONS

① Dévidoirs hydrauliques*

DOH 1000/6

DOH 1000/8

. Largeur utile	mm	:	1 000	1 000
. Portée	Kg	:	6 000	8 000
. Expansion	mm	:	470/510	470/510
- Expansion hydraulique du mandrin				
- Bras presse-coil hydraulique				
- Motorisation avant/arrière				
- Contrôle électronique de la boucle				



② Chariots hydrauliques de chargement sur rails**

. Course verticale de soulèvement	mm	:	200
. Vitesse de translation	m/1'	:	5

- Soulèvement et translation pour moteur hydraulique
- **Pupitre** de commande **indépendant**



③ Banc de déchargement automatique

. longueur utile min/max	mm	:	3 000/8 000
. moteurs c.a.	Kw	:	2 x 1,1 (contrôle électronique)
- Groupe d' entraînement en entrée du tunnel			
- Basculement automatique par vérins pneumatiques			
- Synchronisation & gestion par CNC			
- Extraction latérale du fardeau			



* voir modèle selon le poids des bobines à travailler

** voir en fonction des moyens de manutention disponibles (élévateur, pont roulant)

