

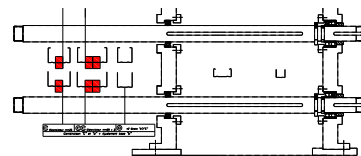
N1 LIGNE DE PROFILAGE mod. PRH 14/450
pour n8 profils placo plâtre

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



A/ MATERIAU UTILISE

Feuillard en bobine.			
Type	:		acier noir
. Epaisseur maxi	mm	:	1,2
. Poids maxi. des bobines	Kg	:	1 500



B/ VITESSE DE PRODUCTION :

. Vitesse maxi	m/1'	:	40/60 ((dépend de l'épaisseur et de la longueur de coupe)
----------------	------	---	---

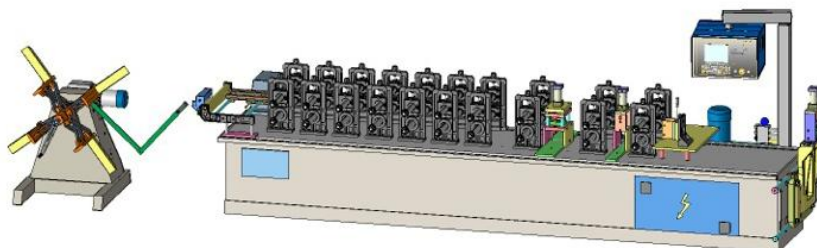
C/ PUISSANCE TOTALE INSTALLEE :

. Moto-réducteurs en c.a. (contrôle électronique)	HP	:	15+1,5
en c.a.	HP	:	5,5

D/ ALIMENTATION ELECTRIQUE :

. Courant triphasé	Volts	:	400
	Hz	:	50

COMPOSITION DE LA LIGNE



① **DEVIDOIR mod. DMRM 315**

. Portée	Kg	:	1 500
. Largeur utile	mm	:	400
. Expansion	mm	:	450-650
. Moteurs (c.a + inverter)	HP	:	1,5

- Construit entièrement en acier mécano-soudé, largement dimensionné
- **Expanseur** manuel à 4 blocs autocentrés
- **Contrôle** électronique de la **boucle**

② **PROFILEUSE mod. PRH 14/450**

. Largeur entre-montants	mm	:	400
. Largeur hors montants	mm	:	250
. Nb de têtes	N	:	10 (Banc prévu pour 14)
. Moteurs	HP	:	15
. Diamètre des arbres	mm	:	55

- Bâti en acier mécano-soudé avec **table rectifiée monobloc** avec rainures longitudinales garantissant un parfait alignement des montants.
- **N 10 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 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.

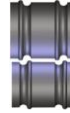
* voir descriptif joint

③ APPAREILLAGE ELECTRIQUE ET PUPITRE DE COMMANDE



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

- **Programmeur vidéo type EC 609** pour contrôle jusqu'à **N3 têtes** (coupe, poinçonnage, grugeage etc ...) avec gestion :
 - . Vitesse
 - . Nb de pièces
 - . Longueur de coupe
 - . Perforation
- **Télécommande** par impulsions **Avant/arrière** permettant l'introduction du feuillard
- **Mesure** de la longueur de coupe par **codeur électronique** bidirectionnel
- **Contrôle auto.** des vitesses de profilage et des ralentissements pendant la coupe par moteur en c.a.
- **Programmation** du nombre de pièces, longueur, vitesse etc...
- **Diagnostic** de pannes ou d'erreurs

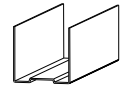


④ OUTILLAGE DE PROFILAGE

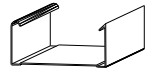
COMETAL MACHINES réalise des galets de profilage en deux parties, clavetage mm 10, trempés, rectifiés + redresseurs réglables.

≈ séries de galets montées en parallèle entre les montants ≈

N1 série complète de **galets + redresseurs** pour **profil "A" (support)**



N1 série complète de **galets + redresseurs** pour **profil "B" (plafond)**

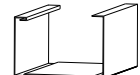


N1 série complète de **galets + redresseurs** pour **profil "C" (angle)**



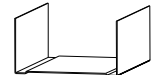
≈ séries de galets montées en parallèle hors montants ≈

N1 série complète de **galets + redresseurs** pour **profil montant "C" base mm 48,8**



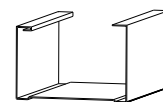
48,8

N3 paires de **galets finaux** pour **profil rail "U" base mm 50**

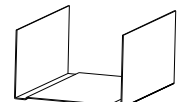


50

N1 série de **distanciateurs rapides** pour **"C" & "U" bases mm 73,8 – 75 / 98,8 - 100**



73,8 – 98,8

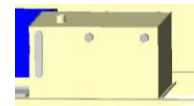


75-100

⑤ BANC DE COUPE HYDRAULIQUE

- appendice en **fonte graphitée**, pour les blocs de coupe, monté **sur glissières**, de manière à permettre l'alignement par apport aux différentes séries de galets.
- outillage de **micro perforation** réglable **sur glissières** pour un parfait alignement
- outillage de **poinçonnage-grugeage** en fin de profilage pour un meilleur positionnement

. Centrale hydraulique	L	:	150
. Moteur	HP	:	5,5
. Nb d'électrovannes	n	:	1+3



⑥ OUTILLAGE DE COUPE HYDRAULIQUE

- **blocs** hydrauliques complets de **coupe en ligne**
- **lames** et **matrices** en acier traité et rectifié
- **gestion** par EC609 (pas, n°trous, temps etc...)
- **vérins** hydrauliques + **capteurs** électroniques de **position**
- **N1 bloc** de **coupe hydraulique** complet pour **profils "A" (support) + "B" (plafond) + "C" (angle)**
- **N1 bloc** de **coupe hydraulique** réglable pour **"C" & "U"** (6 profils)

