

**N1 LIGNE DE PROFILAGE mod. PRH 16/250**  
pour fabrication de piquets de vigne

**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

*A/ Matériau utilisé :*

Feuillard en bobine.			
Type	:	acier noir	
		acier galvanisé - prélaqué	
. Epaisseur maxi	mm	:	20/10 <sup>e</sup>
. Largeur	mm	:	selon profil à réaliser
. Poids maxi. des bobines	Kg	:	1500

*B/ Vitesse de production :*

. Vitesse maxi	m/1'	:	12
----------------	------	---	----

*C/ Puissance totale installée :*

. Moto-réducteur Kolmorgen brushless	HP	:	18 (contrôle électronique)
	c.a.	HP	: 12,5

*D/ Alimentation électrique :*

. Courant triphasé	Volts	:	400
	Hz	:	50

**COMPOSITION DE LA LIGNE**



① **PROFILEUSE mod. PRH 16/250**

. Largeur entre-montants	mm	:	250
. Largeur hors montants	mm	:	0
. Nb de têtes	N	:	12 (Banc prévu pour 16)
. Moteur (brushless)	Kw	:	18
. Diamètre des arbres	mm	:	55

- Bâti en acier mécano-soudé avec **table rectifiée monobloc** avec rainures longitudinales garantissant un parfait alignement des montants.
- N 12 **groupes** de formage 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
- Motorisation **brushless** Kolmorgen directe + actionnement **électronique**
- Transmission 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

## ② APPAREILLAGE ELECTRIQUE ET PUPITRE DE COMMANDE

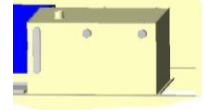
L'appareillage électrique est regroupé sur un pupitre orientable suspendu. Il regroupe toutes les commandes de la ligne et en particulier :

- **P.C. industriel mod. SNAP :**
  - **graphique** l.c.d à membrane
  - système opératif **Windows XP**
  - liaison **P .C. office**
  - liaison **internet**
- **gestion indépendante des têtes par la CNC :**
  - poinçonnage,
  - coupe,
  - synchronisation introduction / coupe – poinç. / profilage
- **Télécommande** par impulsions Avant/arrière permettant l'introduction du feuillard
- mesure par **codeur électronique** bi-directionnel
- **gestion de la lubrification**
- **diagnostic** de pannes & d'erreurs
- service on line (option)

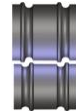


## ③ CENTRALE HYDRAULIQUE

. Centrale hydraulique	L	:	150
. Moteur	HP	:	12,5
. Nb d'électrovannes	n	:	4 +1



- **Echangeur de température + gestion par CNC**
- **Prédisposition** pour groupe de **refroidissement** externe (climatiseur)



## ④ OUTILLAGE DE PROFILAGE

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

- N1 série de **galets + redresseurs** pour profil **piquets de vigne**



## ⑤ OUTILLAGE DE PERFORATION

- **blocs** hydrauliques complets de **perforation**
- **poinçons** et **matrices** en acier traité et rectifié
- **vérins** hydrauliques + **capteurs** électroniques de **position**
- **presse tôle** hydraulique
- **gestion par CNC** (pas, répétitions etc...)

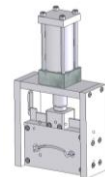


- N1 **bloc** hydraulique **complet** à **2 vérins** indépendants pour **n2 perforations "Z"**



## ⑥ OUTILLAGE DE COUPE HYDRAULIQUE

- **blocs** hydrauliques complets de **coupe en ligne**
- **lames** et **matrices** en acier traité et rectifié
- **gestion par CNC**
- **vérins** hydrauliques + **capteurs** électroniques de **position**



- N1 **bloc** hydraulique **complet** de **coupe** pour profil **piquets de vigne**

