

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

**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**



**A/ MATERIAU UTILISE :**

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

**B/ VITESSE DE PRODUCTION :**

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

**C/ PUISSANCE TOTALE INSTALLEE :**

. Moto-réducteur en c.a.	HP	:	18 (contrôle électronique par inverter)
	HP	:	7,5

**D/ ALIMENTATION ELECTRIQUE :**

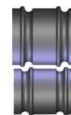
. Courant triphasé	Volts	:	400
	Hz	:	50
- Sens de marche	:		gauche/droite
- Couleurs	:		beige/bleu ciel

**COMPOSITION DE LA LIGNE**

**① PROFILEUSE mod. PRH 18/1000**

. Largeur entre-montants	mm	:	1050
. Largeur hors montants	mm	:	0
. Nb de têtes	N	:	15 (banc prévu pour 18)
. Moteur (c.a.)/ avec variateur électronique	HP	:	18
. Diamètre des arbres	mm	:	85

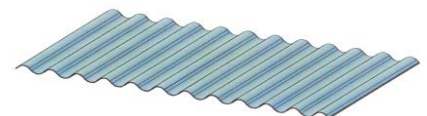
- Bâti en acier mécano-soudé avec **table rectifiée monobloc** avec rainures longitudinales garantissant un parfait alignement des montants
- N **15 groupes** de formage construits en **fonte graphitée**, usinés sur aléuseuse fraiseuse CNC, dans lesquels prennent place des roulements largement dimensionnés 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 »



**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**

