

N1 LIGNE DE PROFILAGE mod. PRH 25/1250
pour fabrication de tôle nervurée type TN 40

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	:	22 (contrôle électronique par inverter)
	HP	:	15

D/ ALIMENTATION ELECTRIQUE :

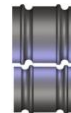
. Courant triphasé	Volts	:	400
	Hz	:	50
- Sens de marche		:	gauche/droite
- Couleurs		:	beige/bleu ciel

COMPOSITION DE LA LIGNE

① PROFILEUSE mod. PRH 25/1250

. Largeur entre-montants	mm	:	1250
. Largeur hors montants	mm	:	0
. Nb de têtes	N	:	22 (banc prévu pour 25)
. Moteur (c.a.)/ avec variateur électronique	HP	:	22
. Diamètre des arbres	mm	:	85

- Bâti en acier mécano-soudé avec **table rectifiée monobloc** avec rainures longitudinales garantissant un parfait alignement des montants
- N 22 **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 nervurée TN 40 » suivant dessin joint



③ BANC DE COUPE HYDRAULIQUE

- . **centrale hydraulique** L 150, HP 7,5 pompe 20 L : 25
- . **poinçons + matrices coupe** profil en acier trempé & rectifié
- . n2 **vérins** hydrauliques Ø 100 + **barre de torsion**
- . **capteurs** de position **électronique**

