

**N1 LIGNE DE PROFILAGE mod. PRH 9/250**  
pour « glissières »

**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**



**A/ MATERIAU UTILISE :**

Feuillard en bobine.			
Type	:		acier prélaqué
.Epaisseur	mm	:	10/10 <sup>è</sup>
.Largeur	mm	:	selon profil à réaliser
.Poids maxi. des bobines	Kg	:	1 500

**B/ VITESSE DE PRODUCTION :**

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

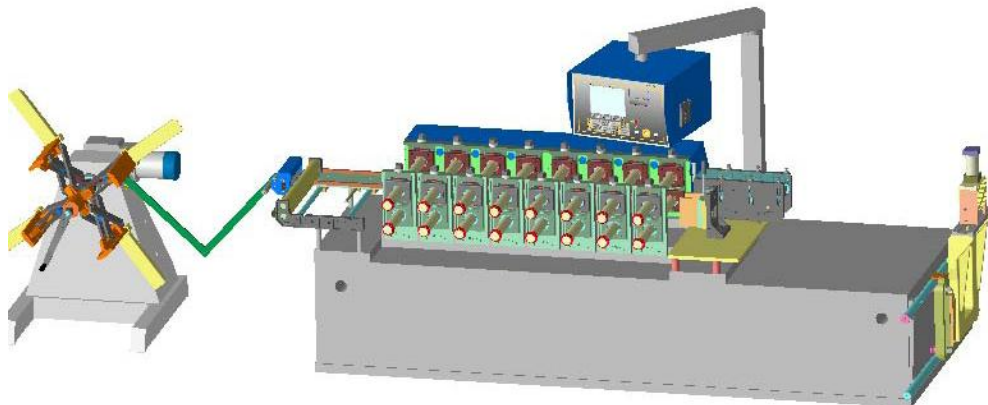
**C/ PUISSANCE TOTALE INSTALLEE :**

Moto-réducteur en c.a.	HP	:	5.5 (contrôle électronique par inverter)
	HP	:	4

**D/ ALIMENTATION ELECTRIQUE**

Courant triphasé	Volts	:	400
	Hz	:	50

**COMPOSITION DE LA LIGNE**



**① PROFILEUSE mod. PRH 9/250**

. Largeur entre-montants	mm	:	250
. Largeur hors montants	mm	:	0
. Nb de têtes	N	:	8 (Banc prévu pour 9)
. Moteur (c.a)/ avec variateur électronique	HP	:	5,5
. Diamètre des arbres	mm	:	55

- Bâti en acier mécano-soudé avec **table rectifiée monobloc** avec rainures longitudinales garantissant un parfait alignement des montants.
- **N 8 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
- **Pignons et couples coniques** à denture spiroïdale à l'extrémité des arbres porte-galets
- Transmission **en bain d'huile**
- Mise en marche directement du pupitre général de commande ou par une **télécommande AV/AR** facilitant l'introduction du feuillard.



## ② APPAREILLAGE ELECTRIQUE ET PUPITRE DE COMMANDE

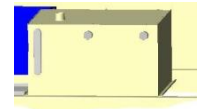
L'appareillage électrique est regroupé sur un pupitre orientable suspendu. Il regroupe toutes les commandes de la ligne et en particulier :

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

## ③ BANC DE COUPE HYDRAULIQUE

- Constitué par un appendice en acier fonte sur lequel prennent place des blocs de coupe et monté sur glissières, de manière à permettre l'alignement par apport aux différentes séries de galets.

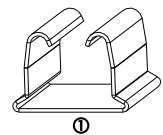
- Centrale hydraulique L : 50
- Moteur HP : 4



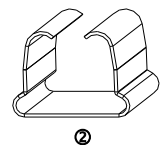
## ④ OUTILLAGE DE PROFILAGE

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

- N1 série de **galets + redresseurs** pour **glissière n°①**



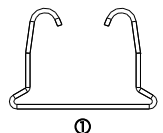
- N1 série de **galets + redresseurs** pour **glissière n°②**



## ⑤ 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 **glissière n°①**



- N1 **bloc hydraulique complet de coupe** pour **glissière n°②**

