

N1 LIGNE DE PROFILAGE mod. PRHS 18/550 pour glissière d'autoroute 2 ondes

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



A/ MATERIAU UTILISE :

Nature	:	bobine de feuilard
Type	:	acier noir - galvanisé
. Epaisseur maxi	mm	: 35/10 ^e
. Largeur	mm	: selon profil à réaliser
. Poids maxi. des bobines	Kg	: suivant dévidoir

B/ VITESSE DE PRODUCTION :

. Vitesse maxi	m/1'	:	20
----------------	------	---	----

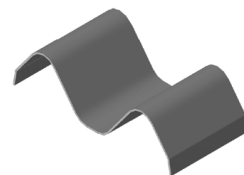
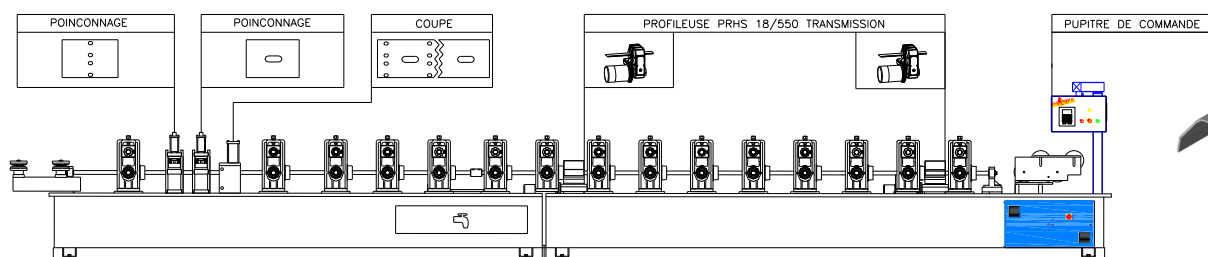
C/ PUISSANCE TOTALE INSTALLEE :

. Moto-réducteur en c.a.	HP	:	25+25 (brushless + contrôle électronique)
en c.a.	HP	:	17,5

D/ ALIMENTATION ELECTRIQUE :

. Courant triphasé	Volts	:	400
	Hz	:	50

COMPOSITION DE LA LIGNE



① PROFILEUSE mod. PRHS 18/550

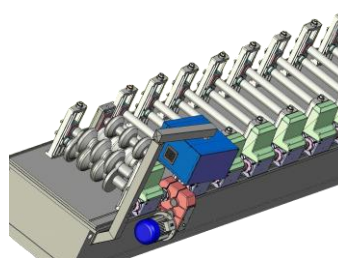
. Largeur entre-montants	mm	:	550
. Largeur hors montants	mm	:	0
. Nb de têtes	N	:	15 (Banc prévu pour 18)
. Moteur (brushless)	HP	:	25+25
. Diamètre des arbres	mm	:	85

- Bâti en acier mécano-soudé avec **table rectifiée monobloc** avec rainures longitudinales garantissant un parfait alignement des montants.
- N 2+13 **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 monobloc de Ø 40 longitudinal entièrement rectifié, et pignons à **couples coniques** et denture spiroïdale à l'extrémité des arbres porte-galets
- **Transmission directe** en sortie de réducteur + **n2 têtes d'introduction débrayables***
- Mise en marche directement du pupitre de commande ou par une **télécommande AV/AR** facilitant l'introduction du feuillard.

* **configuration spéciale poinçonnage + coupe avant profilage :**

- **n2 premières têtes d'introduction / redressage / centrage**
- **motorisation électronique + embrayage par rapport aux n13 têtes de formage permettant un travail en continu**



② APPAREILLAGE ELECTRIQUE ET PUPITRE DE COMMANDE

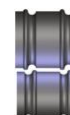
L'appareillage électrique est regroupé sur un pupitre orientable suspendu. Il regroupe toutes les commandes de la ligne et en particulier :

- **P.C. industriel mod. SNAP :**
 - **graphique l.c.d à membrane**
 - système opératif **Windows XP**
 - liaison **P.C. office**
- **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 APPAREILLAGE HYDRAULIQUE

. Centrale hydraulique	L	:	250
. Moteur	HP	:	17,5
. Nb d'électrovannes	n	:	1 + 3



④ OUTILLAGE DE PROFILAGE

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

N1 série complète de **galets + redresseurs** pour **glissière d'autoroute 2 ondes :**

- n2 paires de galets d'introduction / redressage / centrage débrayables et synchronisé
- n13 paires de galets de formage

