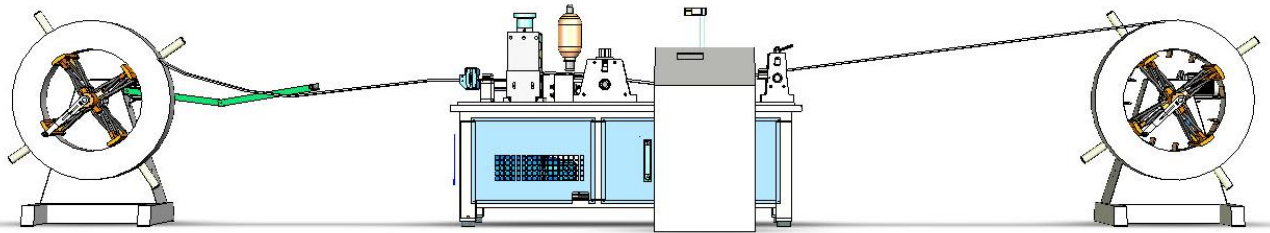
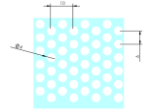




LIGNE mod. MPH pour feuillard micro-perforé



- . feuillard maxi largeur / ép. mm : 250 / 1,2
- . vitesse d'alimentation mm/1' : 50
- . nb de cycles de poinçonnage /1' n : 120-150



bâti en acier mécano soudé avec table entièrement rectifiée,
prévu pour le montage de n2 blocs de poinçonnage (option)

groupe de lubrification (pneumatique par système Venturi + gestion / CNC)

- . n2 rouleaux feutre mm 250 pour lubrification de la bande par pompe gérée par la CNC
- . **lubrification pneumatique** du poinçonnage par système Venturi géré par la CNC



groupe d'introduction réglable pour centrage du feuillard

groupe micro-perforation :

- . accumulateur hydraulique pour poinçonnage à très haute vitesse
- . n 102 poinçons Ø 4 TiAln, entre-axe 6 , pas mm 36
- . contrôle électronique de la course
- . extracteur hydraulique + lubrification automatique



centrale hydraulique

- . complète avec échangeur de température mod. A300
- . thermostat électronique d'huile + accumulateur
- . moteur HP5,5, L150



alimentateur électronique par moto-réducteur brushless NM 2.0

- . vitesse de positionnement : 50 m/1'
- . n2 rouleaux mm 250 trempés, rectifiés avec brides élastiques de blocage



groupe de tension du feuillard

- . n2 rouleaux mm 250 trempés et rectifiés à freinage réglable

pupitre de commande

- . PLC MiniCompax avec software de gestion de poinçonnage du feuillard en continu et de l'avancement pour n2 groupes de poinçonnage
- . connexions RS 232 pour gestion externe



OPTIONS :

Dévidoir motorisé mod. **DMRM 315** servo ventilé + contrôle électronique de boucle



Enrouleur mod. **EMRM 315** servo ventilé + **contrôle laser** de la tension alimentateur / enroulement

