

## N1 LIGNE DE PROFILAGE mod. PRH 16/250 DP pour lame de rideau double paroi

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

#### A/ Matériau utilisé :

Feuillard en bobine			
Type	:	acier noir	
		acier galvanisé / pré laqué	
. Epaisseur maxi	mm	:	8/10 <sup>e</sup> (face externe)
	Mm	:	4/10 <sup>e</sup> (face interne)
. Largeurs	mm	:	153 / 158
. Poids maxi. des bobines	Kg	:	1500

#### B/ Vitesse de production :

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

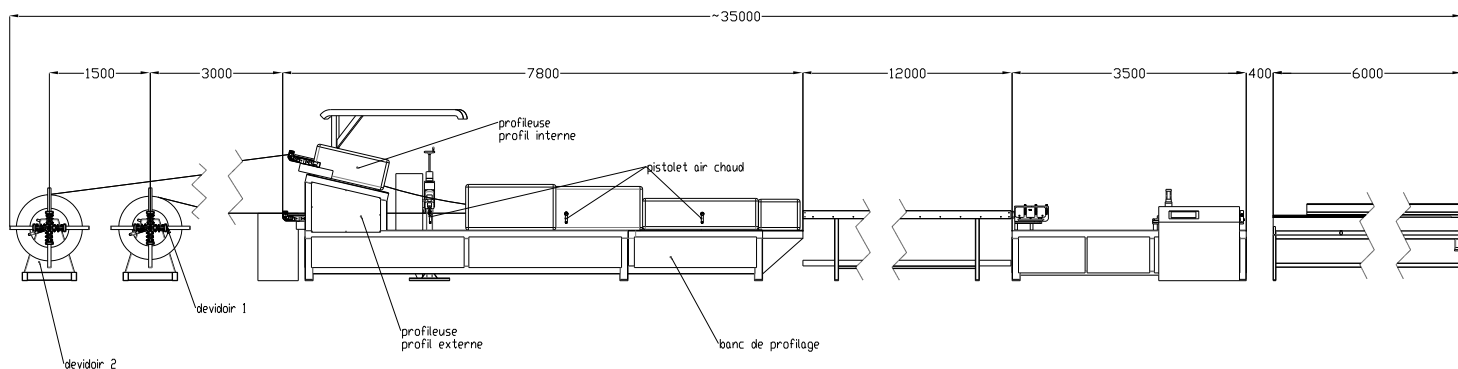
#### C/ Puissance totale installée :

. Moto-réducteurs Brushless AKM 73P	Nm	:	2 x 47 (≈ 18 Kw)
. Moto-réducteurs Brushless	Kw	:	1,5
. c.a	HP	:	12,5

#### D/ Alimentation électrique :

. Courant triphasé	Volts	:	400
	Hz	:	50

### COMPOSITION DE LA LIGNE



#### ① N2 DEVIDOIRS mod. DMRM 315

. Portée	Kg	:	1 500
. Largeur utile	mm	:	400
. Expansion	mm	:	450-650

- Bati en acier mécano-soudé, largement dimensionné
- **Expansion** manuelle du **mandrin** à 4 blocs autocentrés
- **Contrôle** électronique de la **boucle**



**Les 2 dévidoirs sont alignés de manière à alimenter la double profileuse.**

## ② PROFILEUSE mod. PRH 16/250 DP

. Largeur entre-montants	mm	:	2 x 250
. Largeur hors montants	mm	:	0
. Nb de têtes	N	:	2 x 8
. Moteurs (Brushless) AKM 73P	Nm	:	2 x 47
. Diamètre des arbres	mm	:	55

- **N2 guides bandes** réglables superposés
- Bâti en acier mécano-soudé avec **tables rectifiées monobloc** à double étage avec rainures longitudinales garantissant un parfait alignement des montants.
- **N2 x 8 groupes** de formage construits en **fonte graphitée**, usinés sur aléuseuse fraiseuse CNC
- Arbres porte-galets en acier entièrement rectifié et largement dimensionné avec clavetage mm 10
- Arbres porte-galets inférieurs fixes
- Arbres supérieurs réglables 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
- Transmission par pignons entièrement rectifiés à l'extrémité des arbres porte-galets
- Mise en marche directement du pupitre général de commande ou par une **télécommande AV/AR** facilitant l'introduction du feuillard.
- Groupes de **réchauffage électrique** + cartes de fermeture



## ③ OUTILLAGE DE PROFILAGE

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

N1 + 1 série de galets (4 pass. x 4)  
+ N1 série de galets (8 pass. x 2) + redresseurs pour **lame de rideau double paroi**  
Pas mm 95



- buses de **préchauffage** électrique
- **contrôle électronique & synchronisation** des 2 bandes

## ④ BANC D'INJECTION POLYURETHANE

- **Tête** d'injection avec bras **automatique**
- **Lavage** de l'injecteur à chaque arrêt de la ligne, géré par CNC



## ⑤ CENTRALE DE MOUSSAGE POLYURETHANE

- **Moussage automatique** en ligne mod. CMC3/CAJ
- **Refroidissement** de la tête d'injection



## ⑥ TUNNEL DE POLYMERISATION

. longueur mm : 12 000 (4 x 3 m)

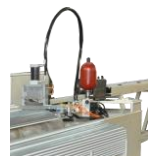
- Bâti en acier mécano-soudé
- Tunnel fermé & groupes de **réchauffage électrique**
- **Contrôle de température**
- Galets horizontaux & verticaux de guidage du profil pendant la polymérisation



## ⑦ BANC DE COUPE HYDRAULIQUE A LA VOLEE

. course mm : 250  
. moteur Brushless Kw : 1,5

- **Chariot** sur **glissières** rectifiées à **billes**
- **Synchronisation** de vitesse par moteur **Brushless**
- Groupe de redressage, calibrage à n6+6 rouleaux
- **Matrices + lame** en acier **TiAlN** rectifié



## ⑧ APPAREILLAGE HYDRAULIQUE

. Centrale hydraulique L : 150  
. Moteur HP : 12,5  
. Nb d'électrovannes n : 2 + 1  
. Accumulateur L : 4



- **échangeur** de température + gestion CNC
- **coupe** à très **haute vitesse** par accumulateur

### ⑨ 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 I.c.d à membrane
  - système opératif **Windows XP**
  - liaison **P.C. office**
  - liaison **internet**
- **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)
- **software de gestion** pour ligne de profilage de lame de rideau à **double paroi**



### ⑩ BANC DE DECHARGEMENT AUTOMATIQUE

. Longueur utile m : 6

- Table de refroidissement des profils largeur mm 700
- Table pneumatique rabattable 6 m
- Expulsion latérale pneumatique des profils

