

N1 LIGNE DE PROFILAGE mod. PRH 30/300 pour lame de volet roulant

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

A/ Matériau utilisé :

Feuillard en bobine			
Type	feuillard	:	aluminium - acier prélaqué
. Epaisseur maxi	mm	:	4-6/10 ^e
. Largeur	mm	:	232
. Poids maxi. des bobines	Kg	:	1500

B/ Vitesse de production :

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

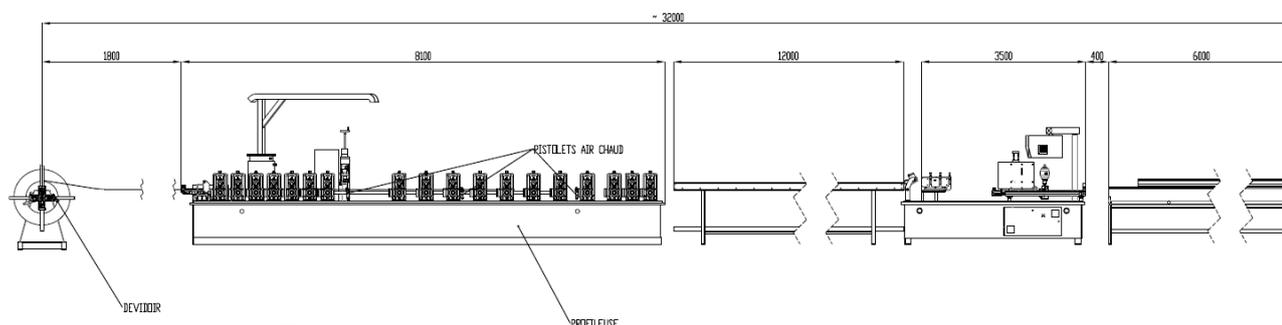
C/ Puissance totale installée :

. Moto-réducteurs c.a.	Kw	:	7,5
	HP	:	12,5
. Moto-réducteurs Brushless	Kw	:	1,5

D/ Alimentation électrique :

. Courant triphasé	Volts	:	400
	Hz	:	50

COMPOSITION DE LA LIGNE



① DEVIDOIR mod. DMR 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 auto-centrés
- **Frein à disque** manuel réglable
- Mouvement sur roulements lubrifiés à vie



☎ : + 33 (0) 4.93 70.20.19 - 📠 : + 33 (0) 4.93 77.81.84 - ✉ cometal.machines@wanadoo.fr
 Parc Industriel du Carré – 06130 GRASSE - France
www.cometal.imal-industries.fr

② PROFILEUSE mod. PRH 30/300

. Largeur entre-montants	mm	:	300
. Largeur hors montants	mm	:	0
. Nb de têtes	N	:	18 (banc prévu pour 30)+ supports latéraux
. Moteurs c.a. (contrôle électronique)	Kw	:	7,5
. Diamètre des arbres	mm	:	55

- Groupe d'introduction réglable aligné à l'entrée des galets
- Bâti en acier mécano-soudé avec **tables rectifiées monobloc** à double étage avec rainures longitudinales garantissant un parfait alignement des montants.
- **N18 groupes** de formage construits en **fonte graphitée**, usinés sur aléuseuse fraiseuse CNC
- **Supports latéraux** avec contre **galets verticaux**
- 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 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** + carters de fermeture

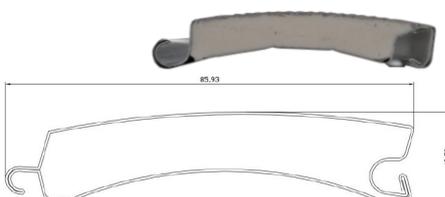


③ OUTILLAGE DE PROFILAGE

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

N1 série de galets + contre **galets verticaux** pour **volet roulant P77**

- buses de **préchauffage** électrique
- prédisposition pour moussage



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
- **Pompe volumétrique** de haute précision
- **Débit géré électroniquement** par inverter
- Mélangeur dynamique motorisé



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 :

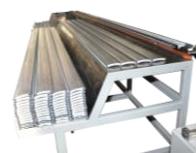
- **P.C. industriel mod. SNAP :**
 - PC industriel + risc, vidéo TPT touch screen couleur 12"
 - système opératif **Windows 8**
 - liaison **P.C. office**
 - liaison **internet**
 - USB
- **gestion** indépendante des **têtes par la CNC :**
 - poinçonnage,
 - coupe,
- synchronisation introduction / coupe – 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 volet roulant moussé



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



OPTION :

① Bloc pour fenêtre d'aération mm 100 x 50

- n4 colonnes
- vérin Ø 100 double mouvement
- matériau K100 revêtu TiAln
- pas réglable 20 à 50 mm

