

N1 LIGNE DE PROFILAGE mod. PRHL 8/350

pour fabrication de cadre pour filtre

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

A/ Matériau utilisé :

Feuillard en bobine.			
Type	:	acier noir	
		galvanisé	
. Epaisseur maxi	mm	:	1,5
. Largeur	mm	:	selon profil à réaliser
. Poids maxi. des bobines	Kg	:	1500

B/ Vitesse de production :

. Vitesse maxi	m/1'	:	30
----------------	------	---	----

C/ Puissance totale installée :

. Moto-réducteur : brushless.AKM73	Kw	:	43
<i>courant alternatif</i>	HP	:	12

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 autocentrés
- **Frein à disque** manuel réglable
- Mouvement sur roulements lubrifiés à vie



② PROFILEUSE mod. PRHL 8/350

. Largeur entre-montants	mm	:	350
. Largeur hors montants	mm	:	0
. Nb de têtes	N	:	8 (Banc prévu pour 15)
. Moteur brushless AKM 773	KN	:	43
. Diamètre des arbres	mm	:	55 (bon.)

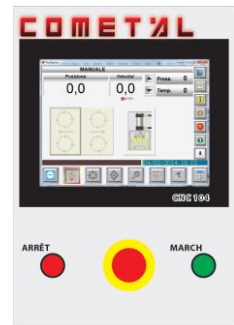
- Bâti en acier mécano-soudé avec **table rectifiée monobloc** avec rainures longitudinales garantissant un parfait alignement des montants.
- **N8 groupes** de formage en **fonte graphitée**, usinés sur aléreuse fraiseuse CNC, dans lesquels prennent place des roulements largement dimensionnés provenant 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
- Motorisation **brushless** Kolmorgen directe + actionnement **électronique**
- Transmission par un arbre de Ø 40 entièrement rectifié, et pignons à **couple conique** et denture spiroïdale à l'extrémité des arbres porte-galets
- **Transmission directe** en sortie de réducteur
- Mise en marche directement du pupitre général de commande ou par une **télécommande** AV/AR facilitant l'introduction du feuillard.

☎ : + 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

③ APPAREILLAGE ELECTRIQUE ET PUPITRE DE COMMANDE

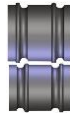
L'appareillage électrique est regroupé sur un pupitre orientable suspendu. Il regroupe toutes les commandes de la ligne et en particulier :

- P.C. industriel mod. **CNC 104** :
 - **video TFT touch screen couleurs 10"**
 - système opératif **Windows 8.1**
 - 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)



④ APPAREILLAGE HYDRAULIQUE

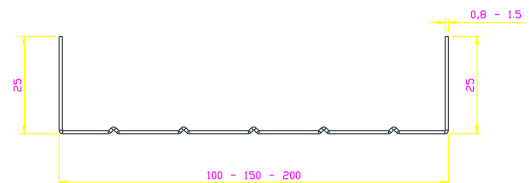
- . Centrale hydraulique
 - . Moteur
 - . Nb d'électrovannes
- | | | |
|----|---|------|
| L | : | 150 |
| HP | : | 12 |
| n | : | 1 +1 |



⑤ 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** + redresseur pour **cadre** pour **filtre mm 100 x 25** sp. 0,8 – 1,5



- **N48** **distanciateurs magnétiques bases** mm 150 – 200 – 300, sans démontage

⑥ BLOC DE GRUGEAGE / POINÇONNAGE / INCISION / COUPE

- . Blocs complets avec lames & matrices en acier TiAlN trempé et rectifié, capteurs et raccords rapides
- . Gestion par CNC 104
- **N2** **blocs** à entraxe réglable pour **grugeage en V** sur les côtés (phase 1)
- **N1** **bloc** de **poinçonnage rivets** en **queue** (matrice unique pour 4 mesures avec cassettes d'exclusion des poinçons (phase 2)
- **N1** **bloc** pour **incision transversale** (phase 3)
- **N1** **bloc** de **coupe + poinçonnage rivets tête** (avec lumières pour les 4 mesures + cassettes d'exclusion des poinçons phase 4)
- **N1** **bloc** de **pliage** ailette en tête (phase 5)

