

N1 LIGNE DE MICRO-PERFORATION DU FEUILLARD mod. MPH 250/1,2

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

A/ Matériau utilisé :

Type	:	acier galvanisé - prélaqué
. Epaisseur maxi	mm	: 12/10 ^e
. Poids maxi. des bobines	Kg	: 1500

B/ Vitesse de travail :

. perforation	cycles/1'	:	120/150
. alimentation	m/1'	:	50

C/ Puissance totale installée :

. Moto-réducteurs	brushless	Nm	:	2.0
	c.a.	HP	:	12,5
	c.a. + contrôle électronique		:	1,2 + 1,2

COMPOSITION DE LA LIGNE



① DEVIDOIR MOTORISE mod. DMRM 315

. Portée	Kg	:	1 500
. Largeur utile	mm	:	300
. Expansion	mm	:	450/650
. Servo Moteur (c.a. + inverter)	Kw	:	1,2



- **Contrôle électronique de la boucle**

② GROUPE D'INTRODUCTION & DE LUBRIFICATION

- **Guide d'introduction réglable** pour le **centrage** de la bande
- **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**

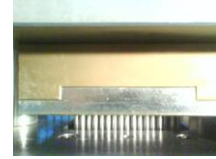


☎ : + 33 (0) 4.93 70.20.19 - 📠 : + 33 (0) 4.93 77.81.84 - ✉ cometal.machines@wanadoo.fr
 Parc Industriel du Carré – 06130 GRASSE - France
www.cometal.imal-industries.fr

③ GROUPE DE MICRO-PERFORATION

. nb de cycles /1'	n	:	120 - 150
. pas	mm	:	36
. poinçon Ø 4	n	:	102
. largeur de poinçonnage	mm	:	75

- **Accumulateur** hydraulique pour poinçonnage à très **haute vitesse**
- **N102 poinçons** Ø 4 TiAlN entre-axe 6, pas mm 36
- **Extracteur** hydraulique
- **Lubrification** pneumatique système **Venturi**



④ CENTRALE HYDRAULIQUE

. Moteur	HP	:	12,5
. Réservoir	L	:	150

- **Accumulateur + thermo-régulateur** électronique
- **Echangeur** de température mod. A300

⑤ ALIMENTATEUR ELECTRONIQUE

. Moteur brushless	Nm	:	2.0
. Vitesse de positionnement	m/1'	:	50

- n2 rouleaux mm 250 **tremvés et rectifiés**



⑥ APPAREILLAGE ELECTRONIQUE & PUPITRE DE COMMANDE

- **Armoire** électrique **servo-ventilé** + filtres
- **Pupitre** de commande **servo-ventilé** + filtres

- Programmeur **PLC Mini Compax** :
 - écran LCD
 - connexion **RS 232**
- **Gestion** indépendante des **têtes par la CNC** :
 - poinçonnage,
 - synchronisation introduction / alimentation / poinçonnage
 - mesure par **codeur** bidirectionnel **2 000 impulsions**
 - **gestion** de la **lubrification**

⑦ CONTROLE LASER

- **Gestion** automatique de la **boucle** entre l'alimentateur et le groupe de tension

⑧ GROUPE DE TENSION

- **contrôle** de **traction** du feuillard micro-perforé assurant la parfaite **tension d'enroulement**
- n2 **galets** tremvés et rectifiés **freinés** réglables

⑨ ENROULEUR MOTORISE mod. EMR 315

. Portée	Kg	:	1 500
. Largeur utile	mm	:	300
. Expansion	mm	:	450-650
. Servo moteur (c.a. + inverter)	Kw	:	1,2

- **Contrôle** électronique de la **boucle**



OPTION :

⑩ Climatiseur pour fuides mod. ACO MV

. puissance nominale	W	:	5 800 (fluide 30° air 32°)
. puissance absorbée	W	:	8 800
. fluide de refroidissement	type	:	Iso VG 10-68
. Gaz réfrigérant	type	:	fréon R404A (écologique)
. temp. Maxi de travail / ambiante	degrés	:	60/40
. température mini ambiante	degrés	:	10

- **évaporateur** en acier inox **Aisi 316**
- **thermorégulateur** électronique à **double contrôle** (commande frigo + alarme de haute température)

