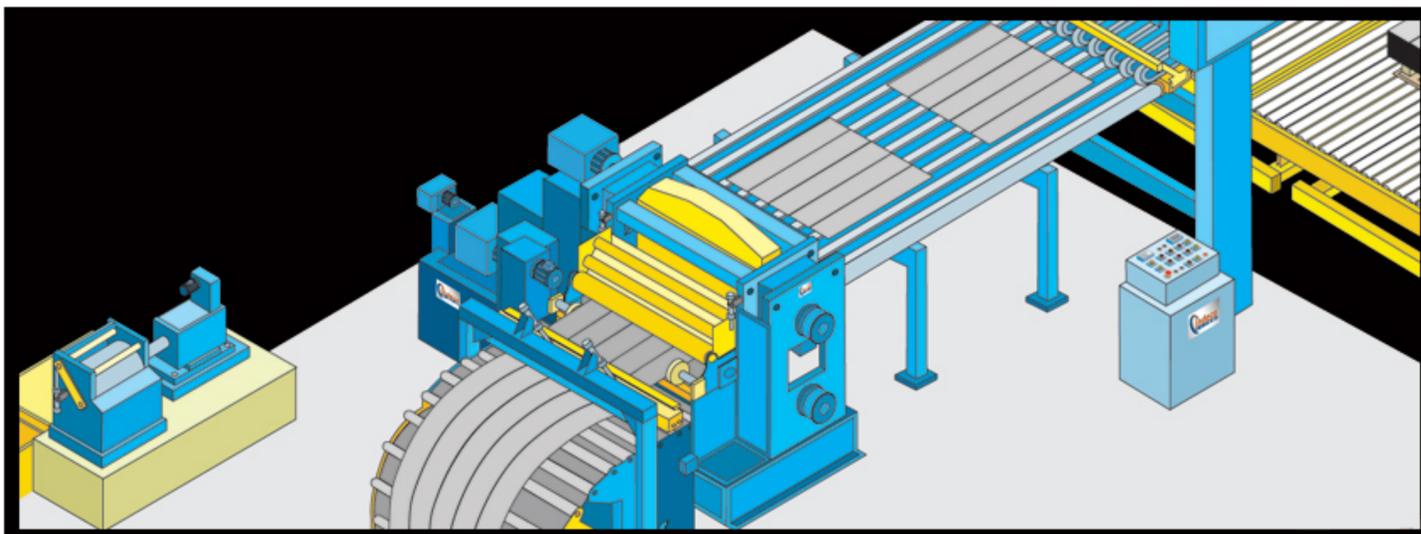




LIGNES DE COUPE A LONGUEUR

Ligne Multi Blanking



Ligne Multi Blanking

Capacité des Lignes:

Poids des bobines jusqu'à 40 tonnes.
Largeur des bandes jusqu'à 2100 mm. et plus.
Épaisseur des bandes de 0,2 à 15 mm.
Vitesse de ligne jusqu'à 140 m/min.

Capacité de Production:

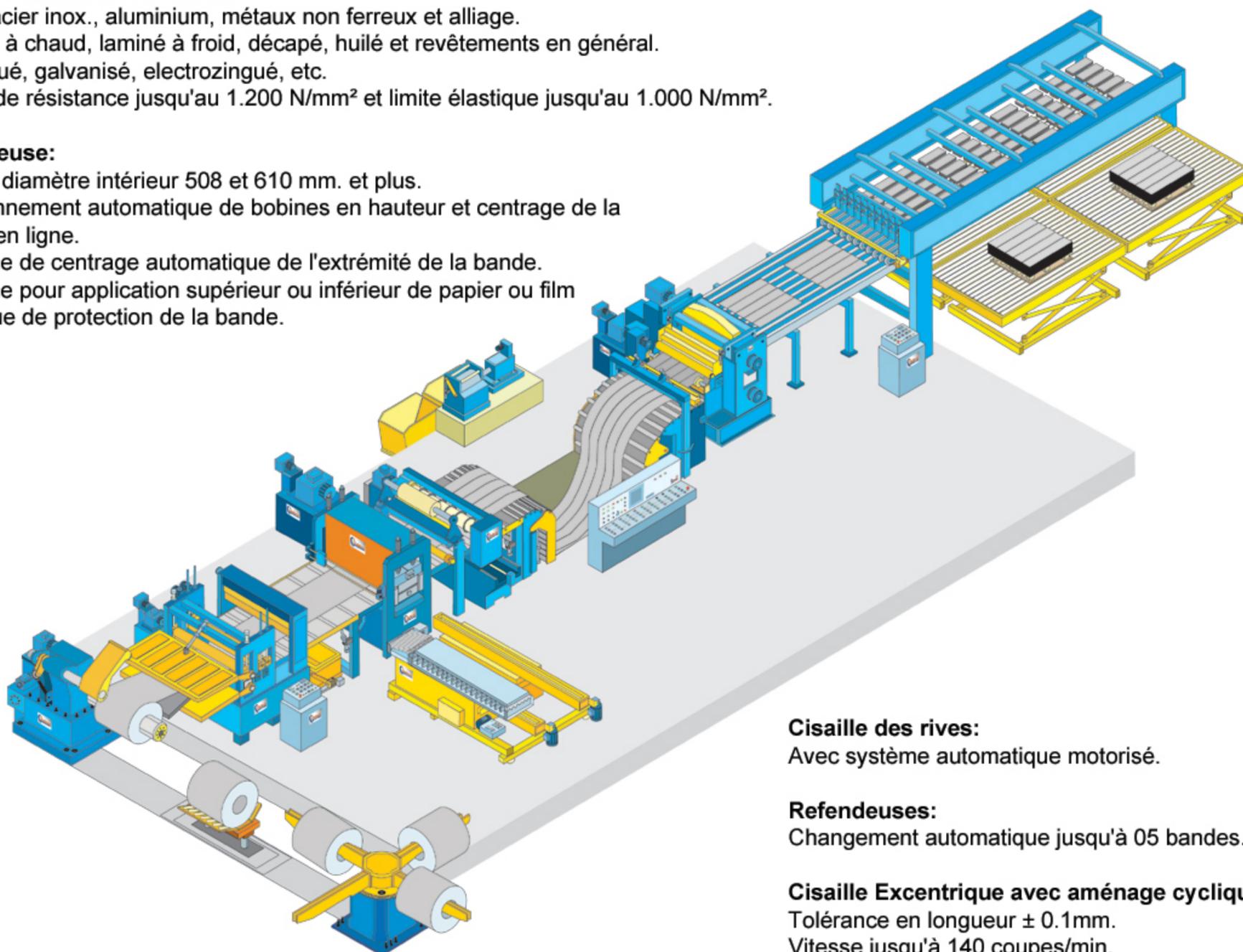
Moyenne de 100.000 tonnes / an et supérieure s/mixe de la production.

Types de matériel des bandes:

Acier, acier inox., aluminium, métaux non ferreux et alliage.
Laminé à chaud, laminé à froid, décapé, huilé et revêtements en général.
Pré laqué, galvanisé, électrozingué, etc.
Aciers de résistance jusqu'au 1.200 N/mm² et limite élastique jusqu'au 1.000 N/mm².

Dérouleuse:

Bobine diamètre intérieur 508 et 610 mm. et plus.
Positionnement automatique de bobines en hauteur et centrage de la bande en ligne.
Système de centrage automatique de l'extrémité de la bande.
Système pour application supérieur ou inférieur de papier ou film plastique de protection de la bande.



Planeuse:

Avec Changement de Cassettes Rapide.
Option pour 04 ou 06 niveaux de rouleaux.
Système < Preset > pour le positionnement des rouleaux.

Marquage de la bande:

Du type simple ou multiple.
Marquage supérieur ou inférieur de la bande.
Système pour application supérieur ou inférieur de papier ou film plastique de protection de la bande.

Cisaille des rives:

Avec système automatique motorisé.

Refendeuses:

Changement automatique jusqu'à 05 bandes.

Cisaille Excentrique avec aménagement cyclique.

Tolérance en longueur ± 0.1 mm.
Vitesse jusqu'à 140 coupes/min.

Cisaille Volante

Vitesse de découpe jusqu'au 50 m/min.
Tolérance en longueur +/- 0,2 mm.

Information technique:

Capacité des Lignes:

Poids des bobines jusqu'à 40 tonnes.
Largeur des bandes jusqu'à 2100 mm. et plus.
Epaisseur des bandes de 0,2 à 15 mm.
Vitesse de ligne jusqu'à 140 m/min.

Capacité de Production:

Moyenne de 100.000 tonnes / an et supérieure s/mixe de la production.

Types de matériel des bandes:

Acier, acier inox., aluminium, métaux non ferreux et alliage.
Laminé à chaud, laminé à froid, décapé, huilé et revêtements en général.
Pré laqué, galvanisé, électrozingué, etc.
Aciers de résistance jusqu'au 1.200 N/mm² et limite élastique jusqu'au 1.000 N/mm².

Dérouleuse:

Bobine diamètre intérieur 508 et 610 mm. et plus.
Positionnement automatique de bobines en hauteur et centrage de la bande en ligne.
Système de centrage automatique de l'extrémité de la bande.
Système pour application supérieur ou inférieur de papier ou film plastique de protection de la bande.

Planeuse:

Avec Changement de Cassettes Rapide.
Option pour 04 ou 06 niveaux de rouleaux.
Système < Preset > pour le positionnement des rouleaux.

Marquage de la bande:

Du type simple ou multiple.
Marquage supérieur ou inférieur de la bande.
Système pour application supérieur ou inférieur de papier ou film plastique de protection de la bande.

» METAL COIL SLITTING and CUT to LENGTH LINES
» LÍNEAS de CORTE LONGITUDINAL y TRANSVERSAL
» LIGNES de REFENDAGE et COUPE à LONGUEUR



LIGNES DE COUPE A LONGUEUR Ligne Multi Blanking

Marquage de la bande:

Du type simple ou multiple.
Marquage supérieur ou inférieur de la bande.
Système pour application supérieur ou inférieur de papier ou film plastique de protection de la bande.

Cisaille des rives:

Avec système automatique motorisé.

Refendeuses:

Changement automatique jusqu'à 05 bandes.

Cisaille Excentrique avec aménage cyclique:

Tolérance en longueur $\pm 0.1\text{mm}$.
Vitesse jusqu'à 140 coupes/min.

Cisaille Volante:

Vitesse de découpe jusqu'au 50 m/min.
Tolérance en longueur +/- 0,2 mm.

Parametres de Production d'une Ligne Multi Blanking de largeur 1900 mm. x 2,5 mm. d'épaisseur. (Exemple representatif)

Matériel à traiter:

Bobines en acier laminées à froide et en acier carbone galvanisé.

Caractéristiques mécaniques générales:

Résistance max. à la rupture	N/mm ²	Max.	480	
Limite élastique	N/mm ²	Max.	350	
Elongation du matériel				30%

Après le traitement des bobines en acier laminé à froide et pour traiter une nouvelle production avec bobines en acier galvanisé, le nettoyage de la Ligne et des équipements est obligatoire, pour éviter endommager les surfaces de la bande.

» METAL COIL SLITTING and CUT to LENGTH LINES
» LÍNEAS de CORTE LONGITUDINAL y TRANSVERSAL
» LIGNES de REFENDAGE et COUPE à LONGUEUR



LIGNES DE COUPE A LONGUEUR

Ligne Multi Blanking

Matériel d'entrée:

		Min.	Max.
Largeur de la bande	mm.	500	1900
Epaisseur de la bande	mm.	0,3	2,5
Diamètre extérieur	mm.	800	1800
Diamètre intérieur	mm.	508/610	
Poids de la bobine	t.	-	20

Caracteristiques générales de la ligne

Vitesse de la ligne

Vitesse d'engagement	mts/min.	15
Vitesse de Planeuse et coupe max.	mts/min.	0-80

3.2 Traction (Dérouleur)

Bande max./mm.	Vitesse de la ligne m/min.	Traction en Kg.
1900 x 2,5	80	1000

Mode d'operation

Système d'Avance	Rouleaux d'aménagement cyclique
Système de coupage	Cisaille Guillotine Rapide (mecanique)
Vitesse de Planeuse	0-80

Specifications du matériel a traiter

Refendage

Coupage des brins	Simultanément	0-5 coupes (4 brins)
Largeur de la bande	mm.	500 - 1900
Coupage de rives chaque coté (min.)	mm.	5
Coupage de rives chaque coté (max.)	mm.	25
Largeur minimale de brins	mm.	150

Note: Pour avoir la sécurité pour produire les brins latérales avec la largeur correcte et dedans la tolérance dimensionnelle standard, est obligatoire procéder au découpage de rives.

LIGNES DE COUPE A LONGUEUR Ligne Multi Blanking

Formats (Capacité de Production)

Longueur des formats mm.	N° de Formats/min.	Vitesse de Production m/min.
500	50	40
1000	45	45
2000	33	65
3000	30	75

Formats de géométrie rectangulaire		min.	max.
Longueur des formats	mm.	400	3000
Largeur des formats	mm.	150	1900

Fardeaux

Poids max. de Fardeaux par mètre linéal	Kg/m.	1000
Poids max. du fardeau	Kg.	3000
Hauteur du fardeau inclus le palet	mm.	650
Hauteur du palette	mm.	150
Tolérance parallélisme fardeau d'hauteur 350 mm.	mm.	± 1
N° formats par fardeau simultanément	N°.	1 à 4

Capacité de Production:

La production moyenne annuelle pour bobines d'épaisseur de 0,4 mm. est aprox. 52.000 t/an.

Pour bobines d'épaisseur 0,7 mm. la production moyenne est aprox. 96.000 t/an.

Tolérances (Pour longueurs de formats = / < 2000 mm.)

- Longueur ± 0,25 mm.
- Diagonal ± 0,50 mm.

Les tolérances et les productions signalées sont dépendant de d'autres facteurs, tels que:

- La stabilité et l'oscillation de la tension de la bande
- La qualité et la surface de la bande
- Vibrations mécaniques ou facteurs électromagnétiques
- De la maîtrise de la conduite de la ligne par l'opérateur

LIGNES DE COUPE A LONGUEUR Ligne Multi Blanking

Equipement electrique

	10%	5%
Tension d'alimentation triphasée	380 V.	50 Hz.
Tension auxiliaire	110 V.	50 Hz.
Tension des bobines des électro-vannes	110 V.	50 Hz.

Aire comprimé

Pression	5 bars.
----------	---------

Equipement hydraulique

Pression nominale	100 bars.
Pression max.	110 bars.
Refroidissement	à aire

Environnement

	Min.	Max.
Temperature extérieure	-6° C	+44° C
Temperature intérieure	+5° C	+40° C

- » METAL COIL SLITTING and CUT to LENGTH LINES
- » LÍNEAS de CORTE LONGITUDINAL y TRANSVERSAL
- » LIGNES de REFENDAGE et COUPE à LONGUEUR

