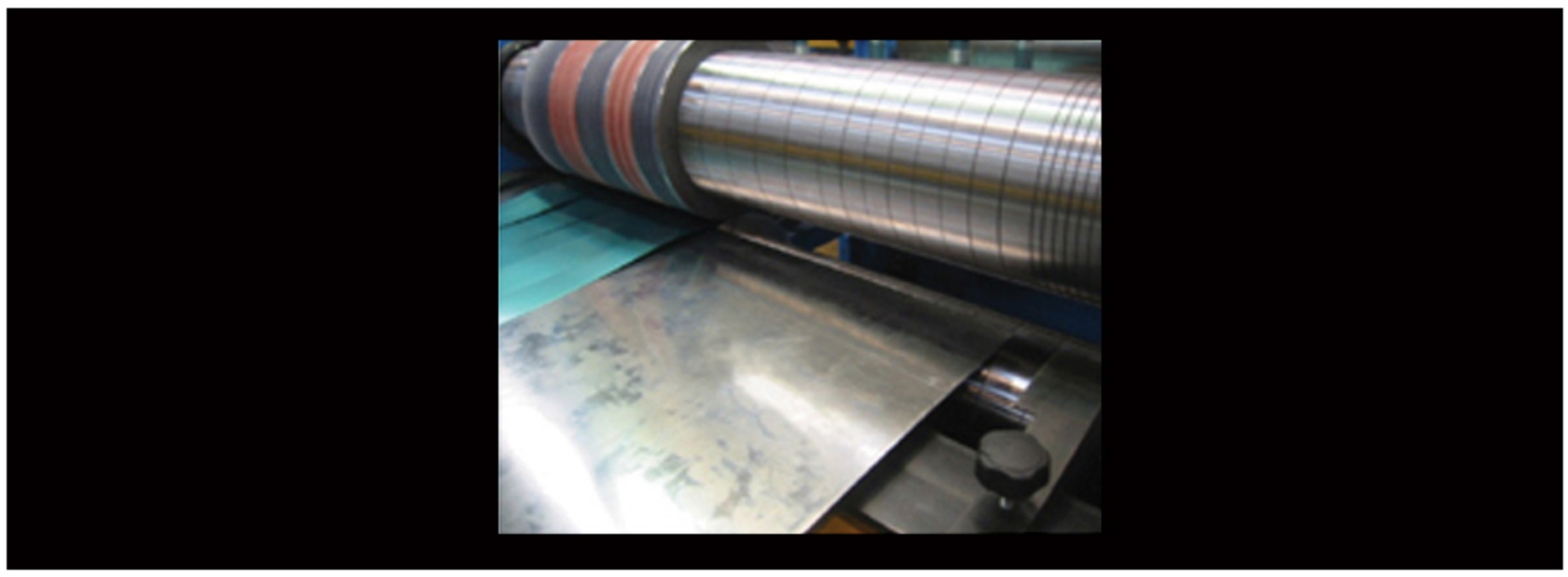
indeco
INGENIERIA DE CONTROL, S.L.

SYSTÈMES DE CISAILLE CIRCULAIRE



www.indeco.biz

Systèmes de Cisaille Circulaire pour Refendage

Chargement de refendeuses avec tourniquet à 04 bras.

La Cisaille Circulaire consiste a faire couper la bande longitudinalement par moyen de disques de coupe, dans les dimensions spécifiées par la production ainsi que les rives latérales de la bande.

Les coupes doivent être sans bavures, dedans des tolérances précises et sans produire déformation sur les bandes.

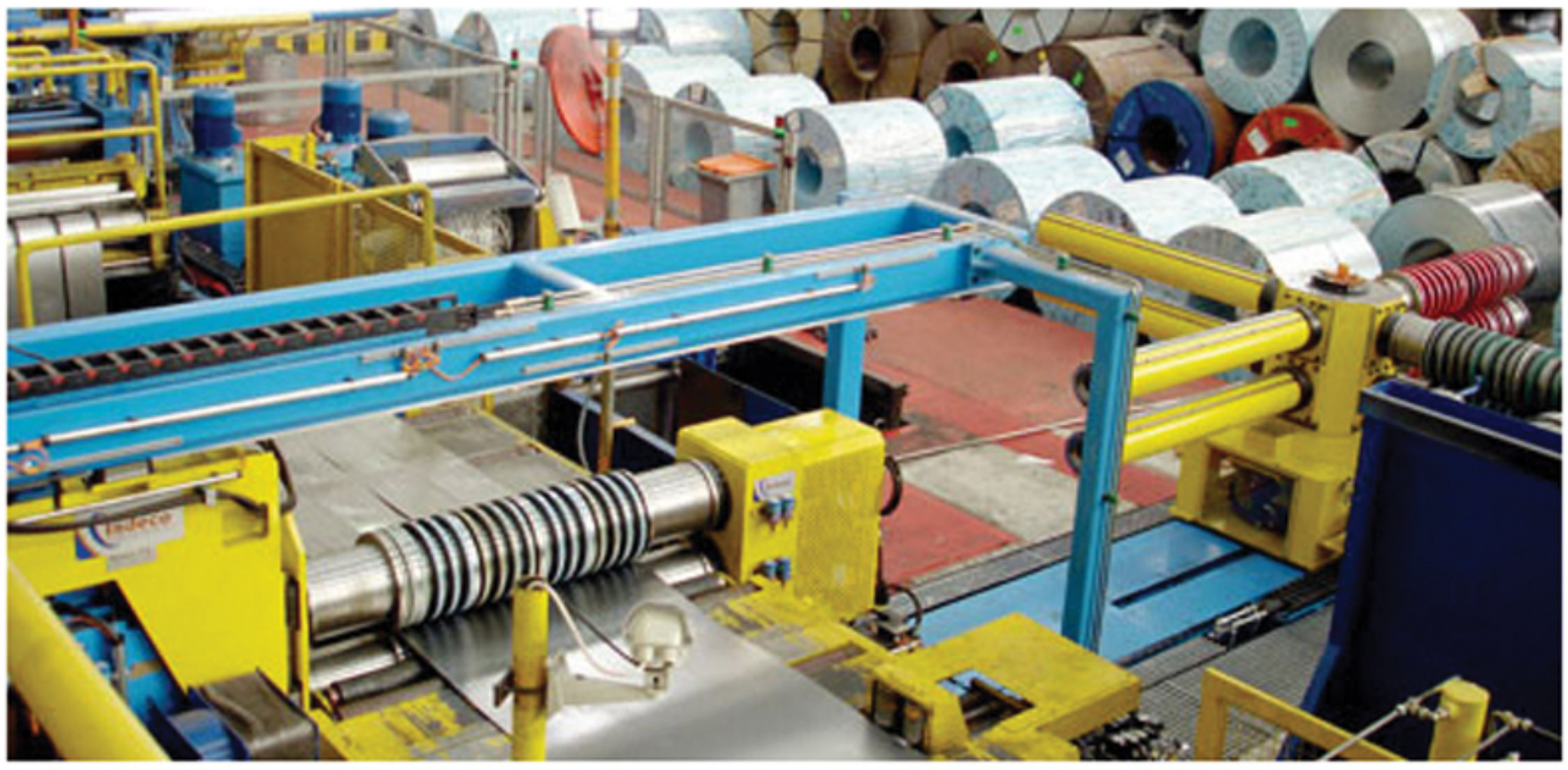
Le changement des outils de coupe on le fait d'une façon totalement automatique et pour le blocage de disques de coupe, dans sa position de service **INDECO** a développé un système " Rigid Clamp " de haute précision et d'haute performance.

Le changement de l'outil monté sur les arbres de coupe qui sont en service pour un autre outil il se réalise avec les systèmes suivants :

- A la main avec la Ligne, à l'arrêt ou bien en dehors de la Ligne de Refendage.
- Demi automatiquement.
- Totalement en automatique.

Les principales caractéristiques du système de changement automatique de l'outil de coupe sont :

- Haute précision dimensionnelle des arbres de coupe.
- Avoir un magasin a l'attente avec trois jeux d'outils de coupe.



SYSTÈMES DE CISAILLE CIRCULAIRE

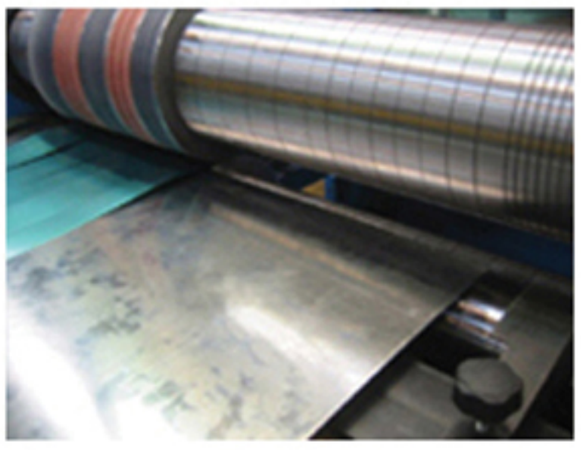
Le Tourniquet à 04 bras pour le changement d'outil de coupe est composé par:

- Bâti support en acier meccano soudé avec son système de tourniquet tournant.
- Quatre couples d'arbres pour magasiner chaque jeu d'outil de coupe avec les largeurs prédéterminé par le service de production.
- Entraînement par moteur hydraulique rotatif.
- Système pour magasiner les jeux d'outil de coupe.
- Le changement des outils de coupe on le réalise sur les bras du Tourniquet Tournant, par le moyen d'un système de plaque d'éjection électrique.
- Système avec moteur d'entraînement électrique pour fixer la largeur entre les disques de coupe.
- Système pour le blocage hydraulique pour l'outil de coupe.

Le temps requis pour le changement complètement automatisé de l'outil de coupe **est inférieur a 5 minutes.**

Les conditions service pour son application typique sont:

- Matériels typiques de la bande a refendre sont : Acier carbone, acier inoxidable et aluminium, cuivre et les alliages des métaux mentionnés.
- Matériels avec résistance a la rupture jusqu'à 1000 N/mm2.
- Largeur de bande jusqu'à 2.100 mm.
- Epaisseur de la bande entre 0,5 mm. et 15 mm.
- Vitesse de la Ligne jusqu'à 500 m/min.



Cisaille de rives

Sa fonction consiste dans le refendage des cotés latéraux de la bande, en mauvais état, et avoir une largeur précise de la bande, dedans la tolérance dimensionnel demandée par les paramètres de production, ainsi qu'une coupe sans bavures.

Les rives refendues sont guidées à travers d'entonnoirs à la machine de découpe de rives en morceaux de ferraille ou bien prises par une machine bobineuse de rives et une fois arrivé à son diamètre max. la bobine est éjecté à un container de ferraille.