



TENDEUR DE BANDES À L'ENROULEUR



TENDEUR DE BANDES À L'ENROULEUR

Tendeur de Bandes à l'enrouleur

- › Types de Tendeur de Bandes
- › Tendeur de Bandes Fixe
- › Tendeur de Bandes Déplaçable



Description:

Consiste à une machine dessinée pour produire la tension nécessaire sur chaque une des bandes refendues pour éviter la production de bobines molles. Le déplacement du tendeur est contrôlé par un système SONAR pour maintenir constant la traction et la tension de la bande.



- › Un bâti base fixé à la sole du bâtiment par boulons d'ancrage et est doté des guides pour le déplacement du tendeur.
- › Bâti principal en acier meccano soudé qui se déplace sur le bâti base sur patins de roulement.
- › Entraînement du déplacement par moteur réducteur électrique et contrôlé par SONAR.
- › Basquet pour la sortie des bandes de la fosse doté de rouleaux en acier avec revêtement en polyuréthane et qui sont traînés par la bande.
- › Double arbre porte disques séparateurs. Les disques sont interchangeables.
- › Bras d'appui sur les bandes par la partie supérieure avec entraînement hydraulique.

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



TENDEUR DE BANDES À L'ENROULEUR

- › Groupe tendeur de bandes pneumatique avec régulateur de pression et ouverture hydraulique.
- › Changement de feutres de la presse par moyen d'un système autoadhésif à changement rapide (Patenté)
- › Groupe des rouleaux de freinage entraînés par moteur de C.C., réducteur et arbres de transmission.
- › Rouleaux de freinage fabriqués en acier tubulaire et revêtus avec polyuréthane endurci 90 +/- Shore et rainurés.
- › Rouleau inférieur avec régulation en hauteur.
- › Rouleau supérieur avec déplacement vertical pour monter et descendre, entraîné par cylindres hydrauliques et doté de barre pour maintenir le parallélisme.
- › Cisaille guillotine pour le découpe des extrémités de la bande en sens travers, entraînée par vérins hydrauliques.
- › Réglage du GAP ou jeux de découpe par moyen de volant manuel avec indicateur de position et verrouillage hydraulique du porte lames.
- › Pinceur hydraulique pour faciliter l'aménage de bandes dans le mandrin de l'enrouleur.



Caractéristiques (exemple représentatif):

Nº d'arbres séparateurs	nº	2
Nº des rouleaux de freinage	nº	2
Diamètre de rouleaux de freinage	mm.	500
Table de rouleaux	mm.	1650
Largeur de coupage cisaille guillotine	mm.	1500 x 8
Nº de marches de vitesse	Nº	2
Vitesse de service	m/min	75/150
Puissance du moteur à C.C.	kW	100
Epaisseur de bande à refendre máx.	mm.	8

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

