

ENROULEURS

1.- Enrouleur Hydraulique

2.- Système Enrouleur avec Bras
d'Aménage Articulé



Enrouleur Hydraulique

Description

Son fonction est d'enrouler les bandes refendues pour former les bobineaux compacts, faire son cerclage périphérique et son éjection et évacuer les bobines par le chariot de déchargement.

L'arbre principal est dessiné pour l'interchangeabilité de mandrins pour plusieurs diamètres intérieurs de bobines.

La machine est composée par :

- › Bâti de structure en acier mecano soudée et stabilisée.
- › Mandrin en porte à faux avec système d'expansion - contraction et pince de serrage des embouts des bandes, montées sur roulements de précision.
- › Arbre principal avec couplement pour changement rapide du mandrin d'expansion.
- › Bras porte arbre de disques séparateurs, articulé sur le bâti de la machine, entraîné par vérin hydraulique et positionnable en deux directions.
- › Réducteur à engrenages hélicoïdaux à deux vitesses, pour l'entraînement du mandrin.
- › Plaque d'éjection avec entraînement hydraulique.
- › Troisième bras pour le support du mandrin en porte à faux.



Caractéristiques (exemple représentatif):

Poids max. de bobine	Tn.	25
Diamètre extérieur de bobine max./min.	mm.	850/2000
Diamètre nominal du mandrin en expansion	mm.	508
Table du mandrin	mm.	1750
Traction max. dans l'enrouleur	kp.	12500
Vitesse de l'enrouleur	Mts/min.	75/150
Puissance d'entraînement	Kw	180

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



SYSTÈME ENROULEUR AVEC BRAS D'AMÉNAGE ARTICULÉ

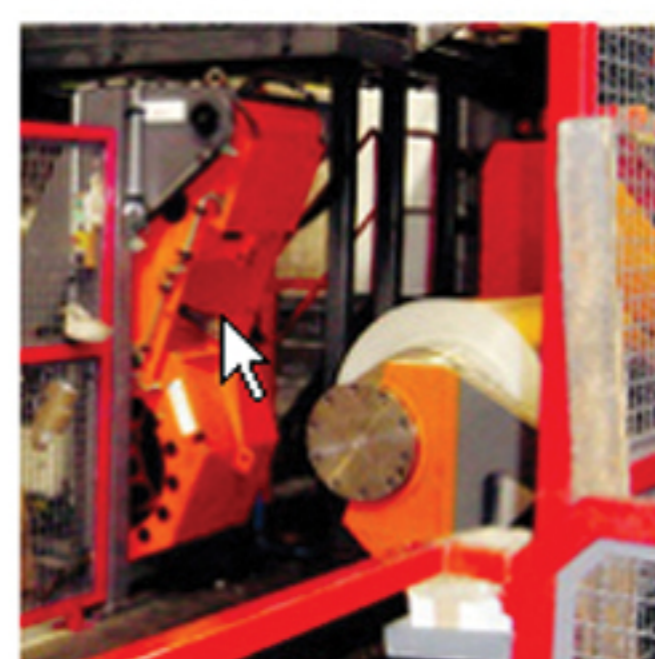
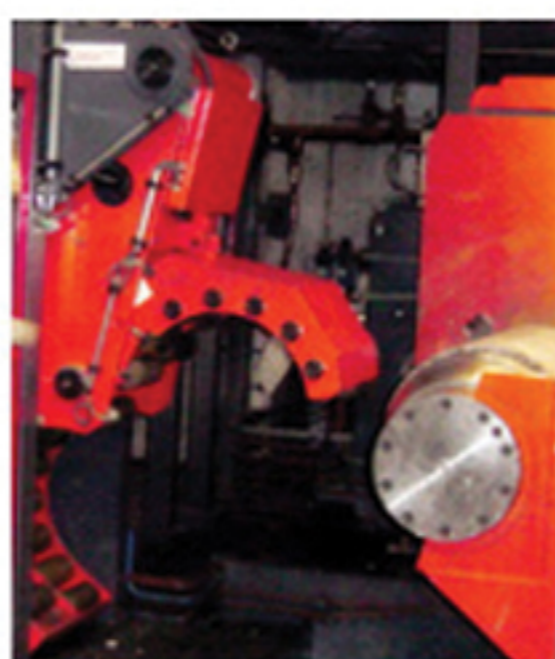
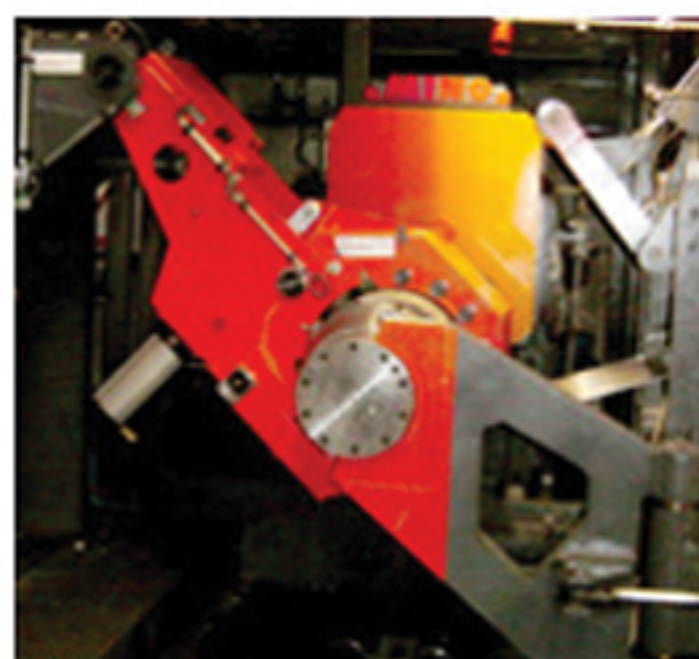
Description

C'est une machine dessinée pour enrouler la bande d'Aluminium et autres métaux de surface sensible, en rouleaux d'une grande perfection avec une formation compact, uniforme et précise.

La machine permet le cerclage circonférentiel des bobines et son évacuation du mandrin.

La machine est composée par :

- › Un bâti de fabrication en acier carbone, meccano soudée et stabilisée.
- › Un mandrin d'expansion, contraction et cerclage de bandes entraîné hydrauliquement et monté sur roulements de précision.
- › Bras d'aménage articulé dans le corps de la machine est entraîné par vérins hydrauliques.
- › Réducteur à engrenages hélicoïdaux, pour l'entraînement du mandrin.
- › Plaque d'éjection avec entraînement hydraulique.



Caractéristiques (exemple représentatif):

Poids max. de bobine	Tn.	15
Diamètre extérieur de bobine max./min.	mm.	750/1800
Diamètre nominal du mandrin en expansion	mm.	610
Table du mandrin	mm.	1400
Traction max. dans l'enrouleur	Kp	15000
Vitesse de l'enrouleur	Mts/min	60

Sequences d'operation:

1



2



3



4



5



6



Fonction:

-Le système est dessiné pour amener la bande sur le mandrin et la faire bobiner dans l'enrouleur sans mordre l'extrémité de la bande dedans la rainure de bâillonage.

-En général on évite toutes les marquages et déformations typiques produits par le mandrin de l'enrouleur.

- Ce type d'enrouleur est utilisé principalement pour bobiner les bandes de matériaux avec une surface sensible tels que l'aluminium, acier inox., laqués, etc. d'une haute qualité et surtout quand la quantité de production de bobineaux est élevée.

-Ce système d'aménage est recommandé pour les Centres de Service qui produisent une grande quantité de petites bobineaux.

Donnes techniques generales:

Largeur de la bande: De 500 mm. à 2.100 mm.

Epaisseur: De 0,1 mm. à 3 mm.

Type de Matériel: Aluminium, Acier inox., Aciers Peinturés et Laqués, Laiton, etc.