



Planeuses

**La gamme de production des Planeuses INDECO
comprende 4 Types:**

- 1.-Planeuses de haute précision
- 2.-Planeuses pour bandes de petite largeur
- 3.-Lignes de Planage sous tension
- 4.-Planeuses pour Bande Poinçonnée



PLANEUSES Planeuses de Haute précision

Planeuses de Haute Précision

Les **planeuses de haute précision** sont dessinées pour bandes laminés a froid et laminés à chaude et aussi pour tôles et profilés plats.

Les planeuses sont fabriquées pour répondre aux exigences de tolérances les plus sévères requises par les utilisateurs, aussi bien pour le planage tôle à tôle qu'en bandes continues à grande vitesse de production. Et pour toutes les nuances de métaux.



Les **planeuses de haute précision** arrivent au degré de planage nominées " Demie DIN " ou " Demie ISO " c'est a dire le double de qualité de planage exigé par les normes DIN et ISO.

Les **planeuses de haute précision** sont pour toutes les nuances de métaux tels que : Aciers carbone, inoxydables, cuivre, laiton, aluminium, et aluminium d'haute brillance et les aciers de haute résistance avec alliages au tungstène et molybdène.



Haute capacité et grand rendement de production:

- » Epaisseur de la bande : Entre 0,2 mm et 13 mm (Max. 20 mm)
- » Largeur de bande :Max. de 2.500 mm avec plus
- » Limite élastique : 750 N/mm²
- » Vitesse de production : 120 m/min

Configuration de la planeuse avec **option pour 4 ou 6 niveaux de rouleaux.**

Planeuses avec système pour le changement de cassettes rapide : **Manuel, Demi - Automatique et Complètement Automatique.**

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

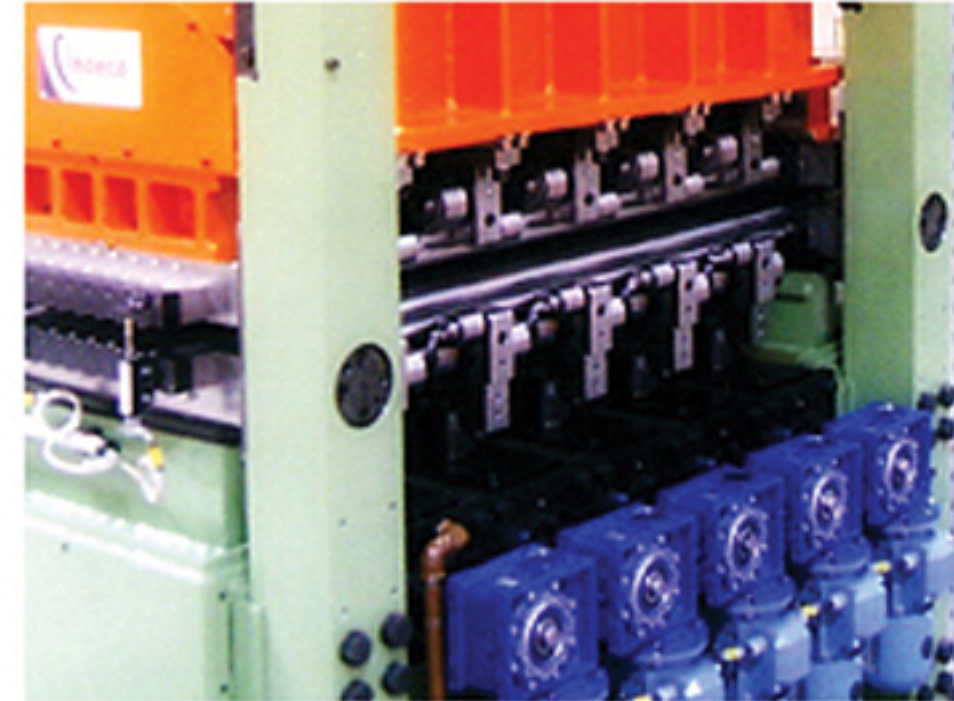


PLANEUSES Planeuses de Haute précision

Un programme informatique **permet de régler la planeuse au caractéristiques du matériel de la bande** en procès avec le degré de planage spécifié par le client.

Sont inclus les paramètres : Diamètre de rouleaux de la planeuse, caractéristiques du matériel en procès de production, la qualité de surface de la bande demandée et la configuration proposée pour les rouleaux planeurs et les contre rouleaux.

Possibilité de sélection automatique des paramètres de la cassette des rouleaux ainsi que son preseting et l'enregistrement de donnés.



Le changement de la cassette des rouleaux se réalise **manuellement ou bien automatiquement**.

Le système de changement des cassettes peut être équipé par un magasin de 2 ou 3 ensembles de rouleaux de planage.

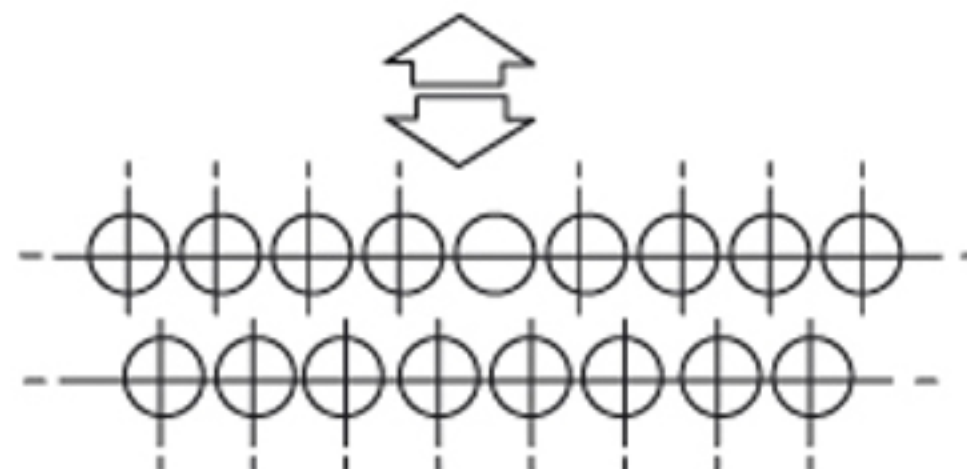
Le temps requis pour le changement de la cassette des rouleaux est **approximativement de 13 minutes**.

Les planeuses **INDECO** on peut les équiper avec **un système de mesure du degré de planage**. Pour garantir et améliorer la qualité de planage, la planeuse est équipée avec senseurs laser.

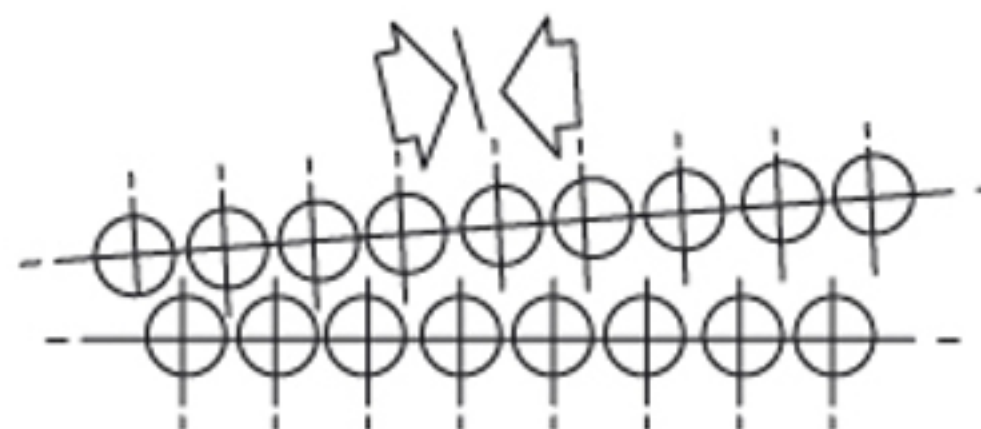
Les paramètres de mesure pour le réglage de la planeuse sont : **Dans le sens travers de la ligne et dans la pénétration dégressive**.

Déplacement des Rouleaux de la Planeuse

Élévation : Monter et descendre les rouleaux. La planeuse permete le déplacement vertical et indépendant des rouleaux, amont et aval.



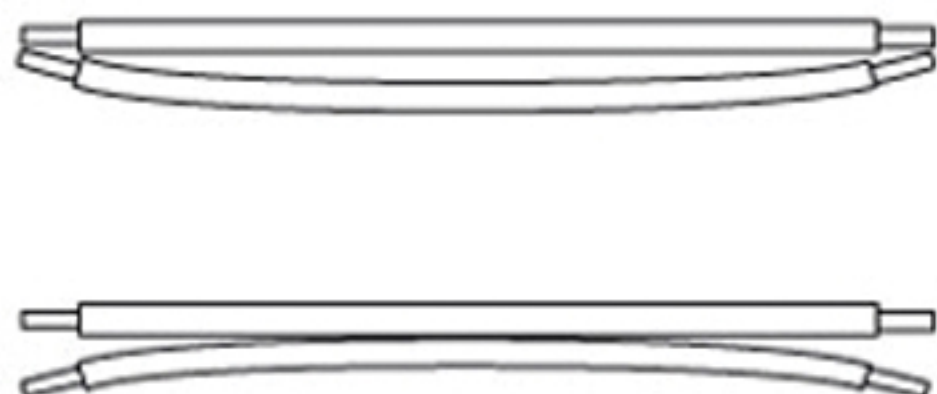
Bascilage : Pour permettre une déformation ondulatoire dégressive de la bande.



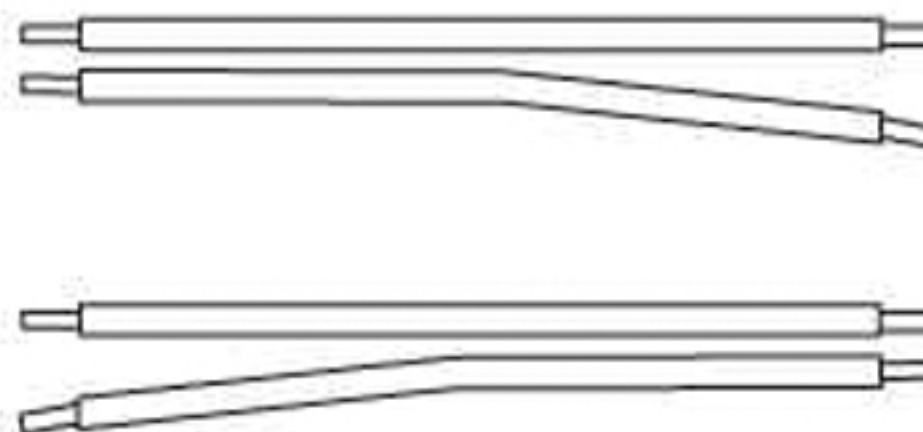
PLANEUSES Planeuses de Haute précision

Les figures A), B), C) montrent quelques réglages pouvant être obtenus par l'action des contre rouleaux.

A)



B)



C)



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



PLANEUSES

Planeuses pour Bandes de Petite Largeur

Planeuses pour Bandes de Petite Largeur

Cette planeuse a un dessin spécial, de forte capacité, pour le planage de bandes et profilé de haute épaisseur ainsi que pour le type de métaux de haute résistance.

Son application typique est :

- » Pour les fortes épaisseurs des 4 mm jusqu'à 20 mm.
- » Largeur max. de 350 mm.
- » Limite élastique jusqu'à 1000 N/mm².
- » Vitesse de planage : 10 m / min..



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



Lignes de Planage Sous Tension

(Information Préliminaire)

Son application typique est dans le domaine de planage de bobines à bas épaisseur et laminées à froid.

Ce type de Ligne de Planage améliore le planage de la bande, la qualité et l'aspect superficiel et on l'utilise comme préparation de base pour un ultérieur procès de traitement superficiel tel que revêtements d'haute qualité ou bien améliorer la qualité de coupe à longueur ou refendage ainsi comme pour son application dans la lithographie.

Pour avoir une diminution de la tension résiduelle interne de la bande métallique, la ligne de planage fait subir à la tôle une tension par moyenne de rouleaux tendeurs qui sont entraînés et autorégulés pour après faire passer la bande par une planeuse et faire subir à la tôle passant entre les rouleaux disposés à quinconce, une déformation ondulatoire progressive et ainsi garder son élongation sous contrôle plus loin que son limite élastique.

La planeuse proprement dite, est composé par 23 rouleaux planeurs avec ses correspondants rouleaux intermédiaires et contre rouleaux. La quantité réglages individuels est en fonction de la largeur de la bande pour appliquer une déflexion contrôlée tant dans le sens à travers comme dans la direction de la bande en procès.

Les matériels des bobines à traiter sont : Le bronze, alliages de cuivre, aluminium, et ses alliages, aciers inoxydables ou alliages de nickel et l'acier carbone avec ses alliages.

Le domaine typique d'application est :

- » Epaisseur de bande de 0,2 mm. jusqu'à 4 mm.
- » Largeur : 2000 mm.
- » Limite élastique : 450 N/mm²
- » Vitesse de planage: 120 m/min.

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



Planeuses pour Bande Poinçonnée

Ces planeuses sont dessinées pour le planage de bandes et tôles poinçonnées en gardant les caractéristiques de son qualité de surface.

Les matériels de bobines à traiter sont : Le bronze, alliages de cuivre, aluminium, et ses alliages, aciers inoxydables ou alliages de nickel et l'acier carbone avec ses alliages.

Métaux avec surface sensible, haute brillance etc.

Le domaine typique d'application est :

- › Epaisseur de bande de 0,2 mm. jusqu'à 4 mm.
- › Largeur : 2000 mm.
- › Limite elastique : 500 N/mm².
- › Vitesse de planage : 20 m / min.



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

