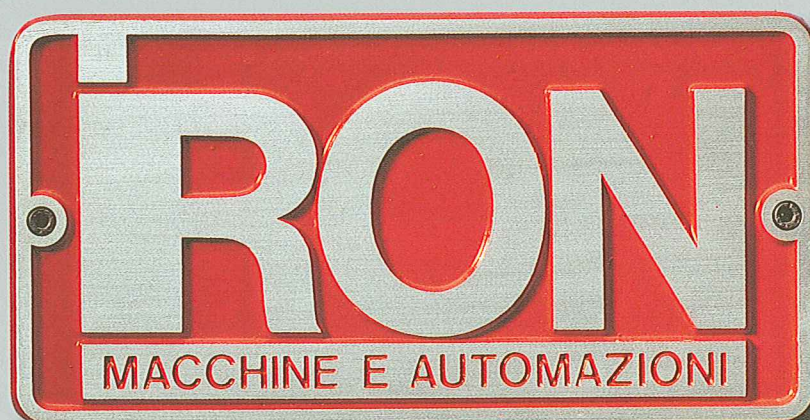

Linee
di taglio Longitudinale
Slitting Lines



Linee di Taglio Longitudinale

Slitting Lines

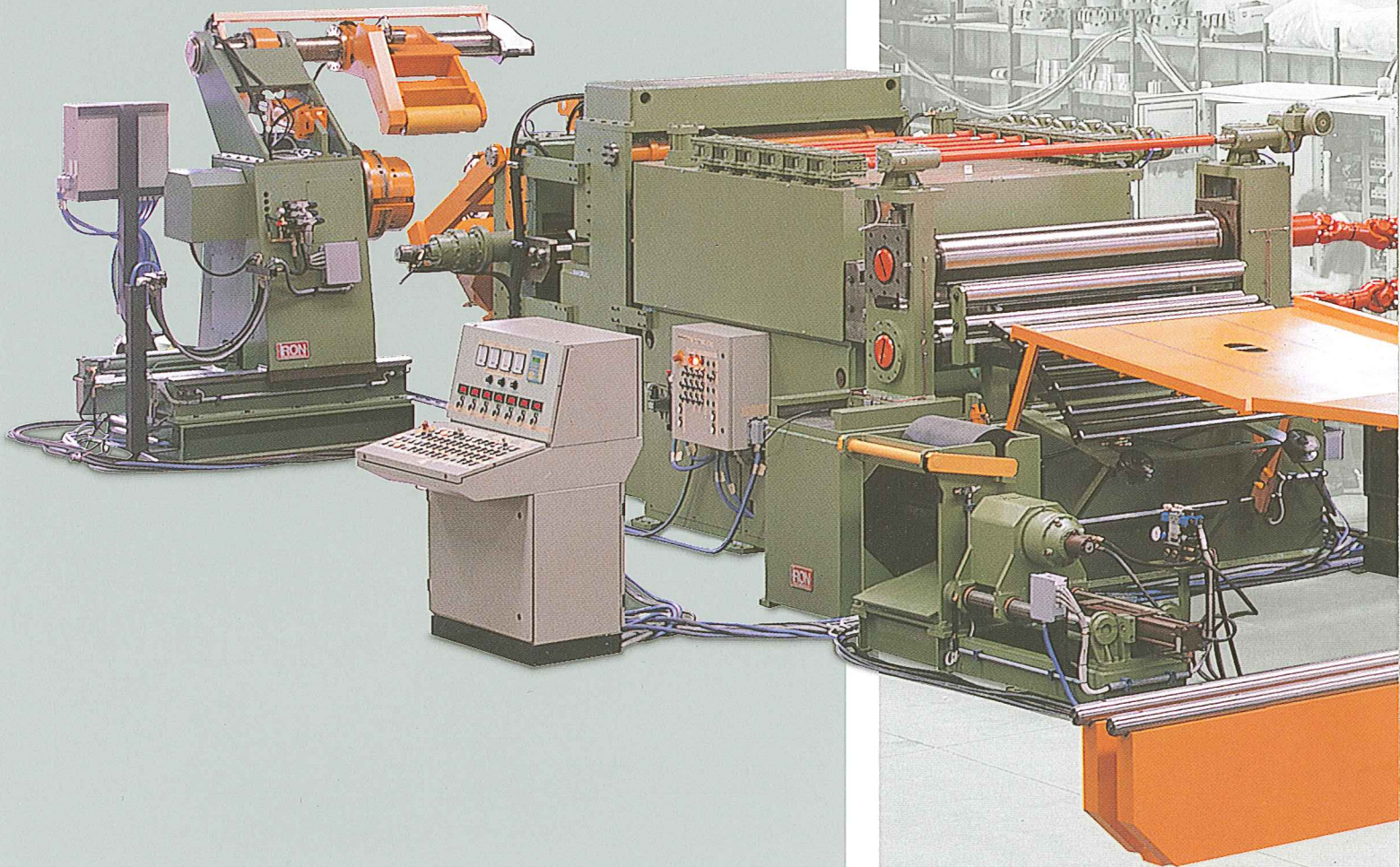
Lignes de Decoupage Longitudinale

Schneidelinien für das Längstschnneiden von Coils

CULLA DI CARICO LOADING CRADLE

ASPO SVOLGITORE DECOILER

| Modello <i>Model</i> | Portata da N <i>Load da N</i> | Modello <i>Model</i> | Portata da N <i>Load da N</i> | Ø Presa Rot mm <i>l. Diameter mm</i> |
|-------------------------|---|-------------------------|---|--|
| CST 15 | 15000 | SA 15000 | 15000 | 480-620 |
| CST 20 | 20000 | SA 20000 | 20000 | 480-620 |
| CST 25 | 25000 | SA 25000 | 25000 | 480-620 |



TESTA DI TAGLIO CIRCOLARE
CIRCULAR CUTTING HEAD

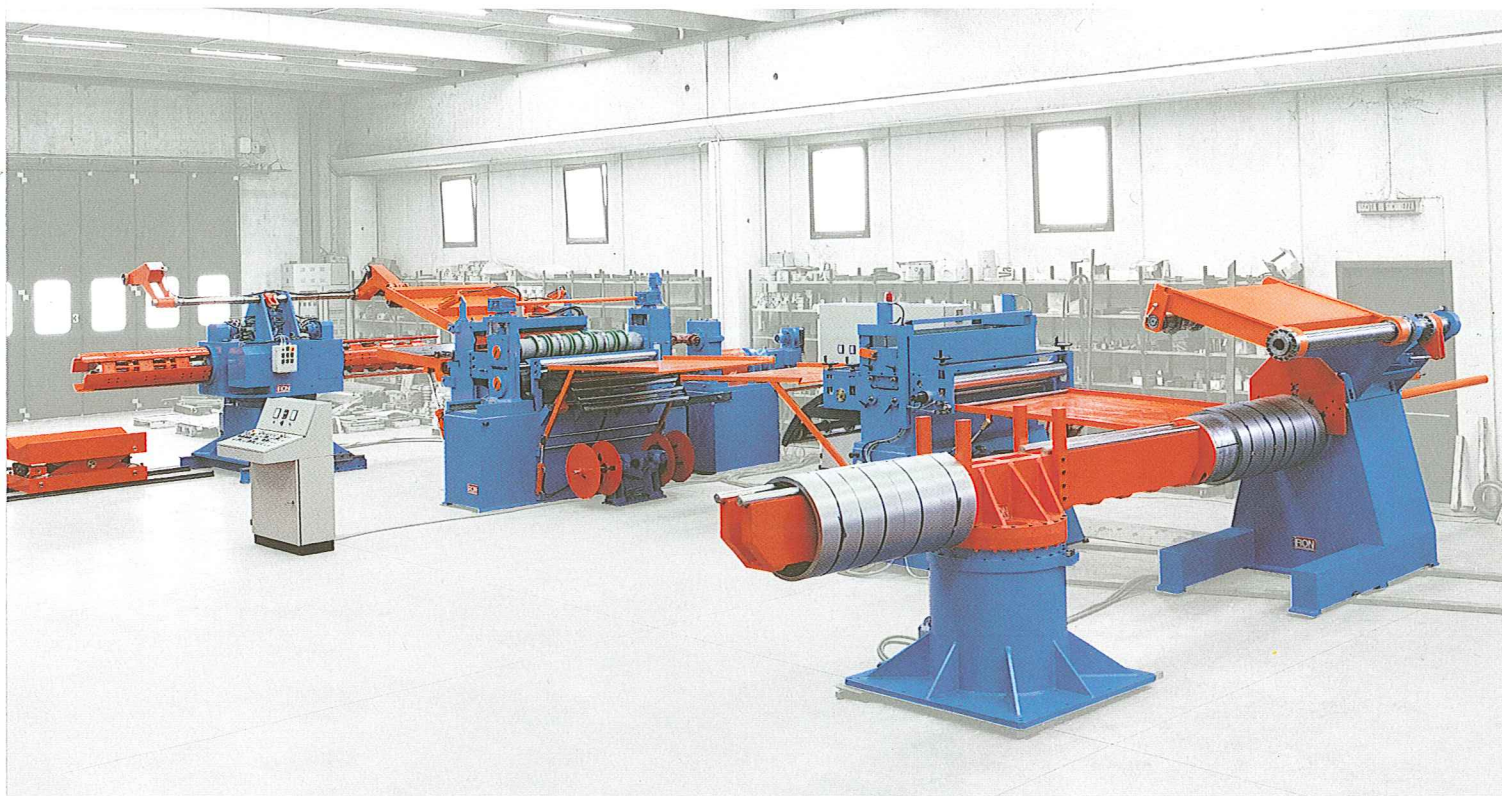
PRESSINO TENDI LAMIERA
SHEET STRETCHER

ASPO RIAVVOLGITORE NASTRO
STRIP RECOILER

| Ø Esterno mm <i>O. Diameter mm</i> | Modello <i>Model</i> | Larghezza Max mm <i>Max Width mm</i> | Spessore mm <i>Thickness mm</i> | N° Tagli <i>No. of Cuts</i> | Modello <i>Model</i> | Larghezza Max mm <i>Max Width mm</i> | Spessore mm <i>Thickness mm</i> | Modello <i>Model</i> | Larghezza Max mm <i>Max Width mm</i> | Spessore mm <i>Thickness mm</i> | N° Nastri Max <i>Max No. of Coils</i> |
|--|-------------------------|--|---|--------------------------------|-------------------------|--|---|-------------------------|--|---|---|
| 1800 | CL 1505 | 1500 | 0,4÷6 | 5 | PTF 1505 | 1500 | 6 | SA 15000/C | 1500 | 0,4÷6 | 25 |
| 1800 | CL 1510 | 1500 | 0,4÷6 | 10 | PTF 1510 | 1500 | 6 | SA 20000/C | 1500 | 0,4÷6 | 25 |
| 1800 | CL 1515 | 1500 | 0,4÷6 | 15 | PTF 1515 | 1500 | 6 | SA 25000/C | 1500 | 0,4÷6 | 25 |

Caratteristiche
Specification
Caracteristiques
Technische Daten





Vengono costruite in tre larghezze e sono composte da svolgitoro motorizzato; culla di carico coils; gruppo introduttore; testa di taglio con guide; riavvolgitori degli sfridi; piani d'introduzione; pressino tendinastro in feltro oppure a rulli per materiali delicati; riavvolgitori dei coils tagliati con braccio pressore di guida di espulsione; torretta di scarico a due o quattro teste per permettere la facile regattatura ed asportazione dei rotoli tagliati a mezzo gancio a "C". Sono tre le versioni di lavoro: possono essere da 0 a 40 m/min.; da 0 a 60 m/min.; da 0 a 100 m/min. Le teste di taglio sono previste in varie dimensioni unificate, portanti 5, 10, 15 e 20 coppie di lame, sono dotate di anelli estrattori e di supporto dei nastri. Possono essere fornite con alberi fissi o estraibili per la rapida sostituzione delle lame, dei distanziatori calibrati e degli anelli di supporto e estrazione. Tutta la linea ed i vari comandi sono gestiti da un armadio elettrico di potenza e da un armadio elettrico a leggio con tutte le funzioni di lavoro in manuale e automatico. La regolazione della velocità di taglio e di riavvolgitura è controllata mezzo fotocellula inserite nella fossa d'ansa e da tachimetriche con schede di compensazione della variazione del diametro di riavvolgitura. Una centralina oleodinamica di adeguata potenza alimenta tutte le funzioni delle varie macchine. Precisione sulla larghezza dei tagli ± 0.05 dalla quota predisposta.

EVENTUALI ACCESSORI:

- Secondo esigenze produttive

Ces machines, disponibles en trois largeurs, se composent d'un dérouleur à moteur, d'un berceau de chargement des coils, d'un groupe introducteur, d'une tête de coupe à glissières, de reboinage des chutes, de plateaux d'introduction, d'un presseur pour tendre le feuillard en feutre ou à galets pour les matériaux délicats, d'un rouleau des coils coupés avec le bras presseur de guidage d'expulsion, d'une tourelle d'évacuation à trois ou quatre têtes pour permettre de cercler et d'évacuer facilement les bobines coupées en "C" par crochet. Il y a trois versions d'usage: de 0 à 40 m/min., de 0 à 60 m/min. et de 0 à 100 m/min. Les têtes de coupe sont prévues en différentes dimensions unifiées portant 5, 10, 15 ou 20 paires de lames, elles sont dotées d'anneaux extracteurs et de support du feuillard. Elles sont disponibles avec arbres fixes ou extractibles pour un remplacement rapide des lames, d'entretoises calibrées et d'anneaux de support et d'extraction. Toute la série et les différentes commandes sont gérées par une armoire électrique de puissance et par une armoire électrique à pupitre avec affichage de toutes les fonctions d'usinage en manuel et en automatique. Le réglage de la vitesse de coupe et de reboinage est contrôlé par cellules photoélectriques installées dans la fosse de boucle et par tachymètre avec cartes de compensation de la variation du diamètre de reboinage. Une unité de contrôle hydraulique à la puissance appropriée alimente toutes les fonctions des différentes machines. Précision des coupes sur la largeur ± 0.05 de la côte programmée.

ACCESSOIRES EVENTUELS:

- Selon les exigences du client

Available in three different widths, the lines comprise a motorized decoiler, coil-loading cradle, strip-end input unit, cutting head with guides, offcut rewriter, input table, felt or roller strip-tightening clamp for fragile metals, rewriter for cut coils with pressure arm take-off guide, offloading turret with two or four heads to facilitate strapping and removal of the cut coils by means of a "C" hook.

Three working speeds are available: 0 to 40 m/min., 0 to 60 m/min., 0 to 100 m/min. The cutting heads come in various grouped dimensions with 5, 10, 15 or 20 pairs of blades and are supplied with extractor rings and strip supports. They are available either with fixed or removable shafts to facilitate rapid replacement of the blades, gauged spacers and support and extractor rings. The line is run by a power electric box and electric console containing all the controls for manual and automatic functions.

Cutting and rewinding speed is regulated by photocells located in the loop pit and by tachymeters with compensation circuit boards for variations in rewinding diameters.

All functions are powered by a suitably rated oleodynamic power pack. Cutting width precision is within a tolerance of ± 0.5 on the setting.

ACCESSORIES AVAILABLE:

- According to production requirements

Lieferbar in drei Breiten und bestehend aus Abwickelhaspel mit Motorantrieb, Coilszuführer, Vorschubgerät, Schneidekopf mit Führungen, Aufwickelhaspel Entfall, Einschubplattform, Richtpresse aus Filz oder auf Rollen für empfindliches Material, Aufwickelhaspel für geschnittene Coils mit Führungs-Pressarm und Ausstoßplatte, Abladeturm mit zwei oder vier Kopfteilen zum leichteren Umreifen und Abladen der geschnittenen Coils mit Hilfe eines "C" Hakens.

Drei Geschwindigkeitsstufen: von 0 bis 40 m/min.; von 0 bis 60 m/min.; von 0 bis 100 m/min..

Die Schneideköpfe sind in drei Abmessungen lieferbar; mit 5, 10, 15 und 20 Schneideblattpaaren; ausgestattet mit Ausziehringen für die Bänder. Lieferbar mit fixer oder ausziehbarer Welle für das schnelle Auswechseln der Schneideblätter, der kalibrierten Entfernungsstücke und der Ausziehringe. Die gesamte Schneidelinie wird von einem Elektroschaltschrank mit allen elektrischen und automatischen Arbeitsfunktionen gesteuert.

Die Geschwindigkeitsregelung für das Schneiden und die Bandaufwicklung erfolgt durch in den Boden eingebaute Lichtschranken und Geschwindigkeitsmesser mit Kompensationskarten für die Änderung des Durchmessers der Bandaufwicklung. Hydraulikaggregat mit entsprechender Leistung für die Steuerung alle Funktionen der verschiedenen Maschinen. Präzision der Schnittbreite ± 0.05 .

ZUBEHÖR AUF ANFRAGE:

- Je nach Anforderungen

IRON[®]

