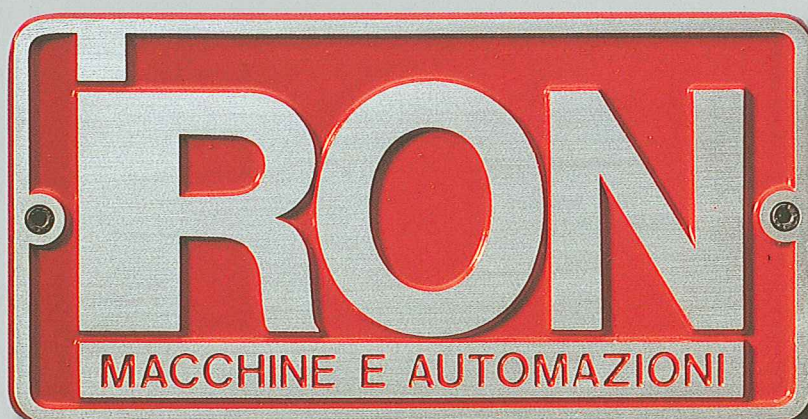

**Linee di Alimentazione
del Nastro**

***Strip Feeding
Lines***



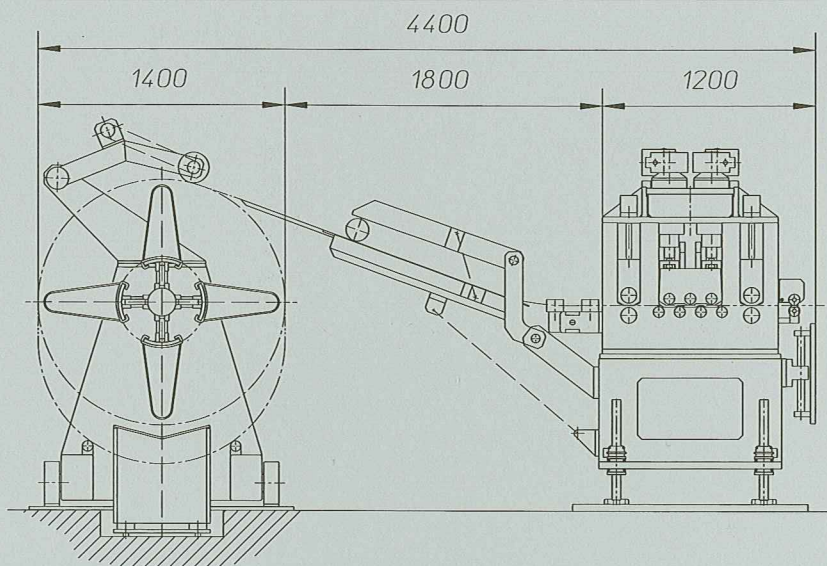
PENIA

Linee di Alimentazione del Nastro

Strip Feeding Lines

Lignes d'Alimentation du Feuillard

Bandvorschublinien



Apparecchiature largamente dimensionate costruite in acciaio di qualità e ghisa sferoidale, montati su cuscinetti a sfera od a rulli di grande portata. Il basamento è costruito su altezza piano terra-materiale secondo esigenze, regolabile a mezzo piedini filettati bloccabili a pavimento e staffe asolate per il fissaggio al banco della pressa. Testata raddrizzatore avanzatore con nervature dimensionate per i grossi spessori, quattro rulli sovrapposti di grande diametro e sette rulli raddrizzatori di diametro più piccolo, tutti in acciaio speciale temperati e rettificati.

I tre rulli superiori raddrizzatori sono regolabili a mezzo motoriduttore, comandati da pulsanti di salita-discesa dal leggio con visualizzazione del valore di penetrazione. Tutti i rulli raddrizzatori sono controrullati in funzione dello spessore del materiale da raddrizzare. I quattro rulli sovrapposti e tutti i raddrizzatori inferiori sono motorizzati a mezzo scatola ingranaggi in bagno d'olio e trasmissione finale a giunti omocinetiche. La motorizzazione è ottenuta a mezzo motore in corrente alternata (Brushless). Dotata di apertura testa oleodinamica per il centraggio piloti e di regolazione in altezza con corsa di mm 200. La precisione sulla ripetibilità della quota avanzata è di $\pm 0,1$ non cumulabile.

La linea viene completata con lo svolgitoro motorizzato della Serie SA, slitta di allineamento trasversale Serie SAT, braccio pressore oleodinamico motorizzato Mod. SBPOM, culla di sollevamento Serie CS, il gruppo di introduzione capo del rotolo Serie UPR e dalla centralina oleodinamica di comando Serie CTR.

EVENTUALI ACCESSORI:

- Apertura della testata per la pulizia dei rulli
- Cesoia a ghigliottina oleodinamica Serie CGO

Generously proportioned machines built in quality steel and spheroidal graphite cast iron, mounted on heavy duty ball or roller bearings. The floor to strip height of the base is adjustable to needs by means of threaded feet which can be locked to the floor and slotted brackets for fixing to the press bench. The ribs on the straightener-advancer head are suitable for thick material. The machine has 4 superimposed large rollers and 7 smaller straightening rollers, all in special tempered, rectified steel. The 3 upper straightening rollers are adjustable by means of a gear motor controlled by up-down push buttons from the console, which also displays the readings for penetration. All the straightening rollers have counter rollers according to the thickness of the strip to be straightened. The four superposed rolls and all lower straightening rolls are driven by a gearbox in oil bath and final transmission by homocynetic joints. Motorisation by means of a Brushless A.C. motor. The head is opened oleodynamically to centre the pilots and height is adjustable with 200 mm run. Precision on advancement repetition is ± 0.1 , non-cumulative. The line includes a motorized decoiler from the SA Series, a cross alignment slide from the SAT Series, motorized oleodynamic pressure arm, Mod. SBPOM, raising cradle from the CS Series, strip-end input unit from the UPR Series and an oleodynamic power pack from the CTR Series.

ACCESSORIES AVAILABLE:

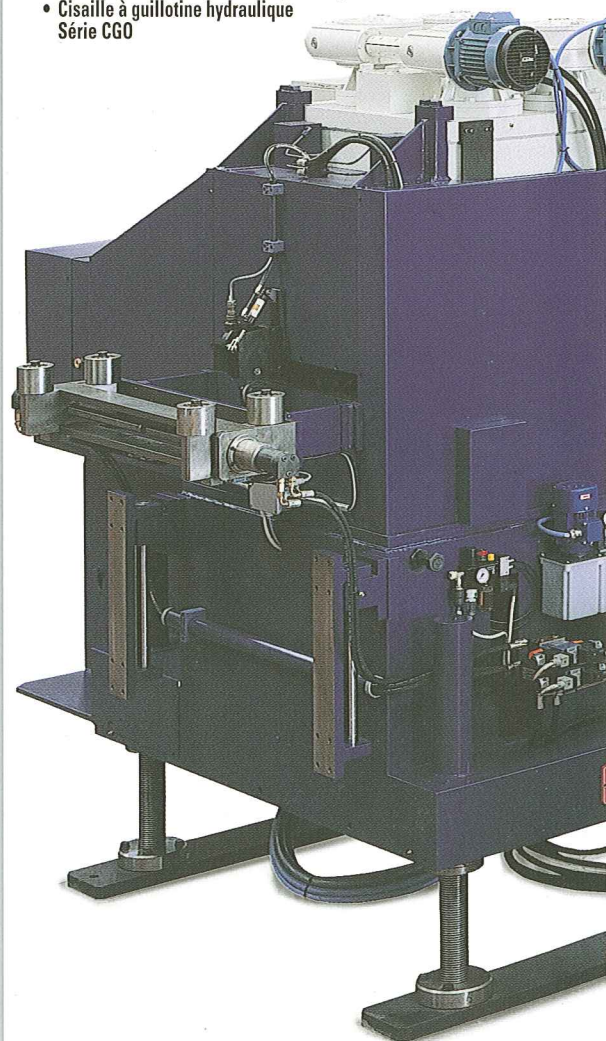
- Head opening for roller cleaning
- Oleodynamic guillotine shears, Series CGO

PENIA

Machines-outil aux grandes dimensions construites en acier de qualité et fonte sphéroïdale, montées sur paliers à billes ou à galets grande portée. La hauteur de la table terre-matériau sur le bâti est fixée selon les exigences, réglable par pieds taraudés fixables au sol et des brides à fente pour la solidarisation au banc de la presse. Le tête de la machine à redresser et à amener a des nervures aux dimensions appropriées pour les grosses épaisseurs, quatre galets superposés de grand diamètre et sept galets redresseurs de diamètre inférieur; tous les galets sont en acier spécial trempé et rectifié. Les trois galets redresseurs hauts sont réglables par motoréducteurs commandés par boutons de montée/descente du pupitre avec affichage des coordonnées de pénétration. Tous les galets redresseurs sont contrebalancés en fonction de l'épaisseur du matériau à redresser. Les quatre rouleaux superposés et tous les rouleaux inférieur dresseurs sont motorisés par mois d'une boîte d'engrenages en bain d'huile et transmission terminale par mois des joints homocinétiques. La motorisation est fournie par un moteur à courant alternatif (Brushless). La machine a une ouverture de tête hydraulique pour le centrage des pilotes. La précision sur la répétition de la côte avancée est de $\pm 0,1$ non cumulable. La Série est complétée par un dérouleur avec motorisation Série SA, un chariot d'alignement transversal Série SAT, un bras presseur hydraulique motorisé Mod. SBPOM, un berceau de soulèvement Série CS, un groupe d'introduction de l'extrémité de la bobine Série UPR et d'une unité de commande hydraulique Série CTR.

ACCESSOIRES EVENTUELS:

- Ouverture de la tête pour nettoyer les galets
- Cisaille à guillotine hydraulique
Série CGO



Caratteristiche Specification Caracteristiques Technische Daten

Modello <i>Model</i>	Larghezza Max mm <i>Max Width mm</i>	Portata da N <i>Load da N</i>	Spessore Max mm <i>Max Thickness mm</i>	Spessore Min. mm <i>Min. Thickness mm</i>	N° Rulli <i>No. of Rolls</i>	Ø Rulli Traino mm <i>Diameter of Towing rolls mm</i>	Ø Rulli Raddrizzatori mm <i>Diameter of Straigh- tening rolls mm</i>	N° File Controrulli <i>No. of Counter- rollers ranges</i>	Velocità Max m/min. <i>Max Speed m/min.</i>	Potenza kw <i>Power kw</i>
PENTA 50	500	6000	8	1,0	11	114	76	1	60	11,0
PENTA 65	650	8000	6	1,0	11	114	76	2	60	13,0
PENTA 80	800	10000	6	1,0	11	114	76	2	60	13,0
PENTA 100	1000	12000	6	1,0	11	114	76	3	60	15,0
PENTA 125	1250	15000	5	1,0	11	114	76	4	60	15,0
PENTA 150	1500	20000	5	1,0	11	114	76	4	60	18,5
PENTA 175	1750	20000	5	1,0	11	114	76	5	60	18,5
PENTA 200	2000	20000	5	1,0	11	114	76	5	60	18,5

Großzügig dimensionierte Geräte aus Qualitätsstahl und Sparguss, mit Bewegungen auf Kugellagern oder Wälzlager.

Gestell aus elektrogeweihtem Stahl auf höhenverstellbaren Gewindestützen, am Boden zu befestigen und an einer Fixplatte zum Befestigen an der Presse. Richtwalzenträgerkopf gerippt für große Bandstärken; vier übereinandergelagerte große Walzen und sieben kleinere Richtwalzen aus gehärtetem und geschliffenem Stahl.

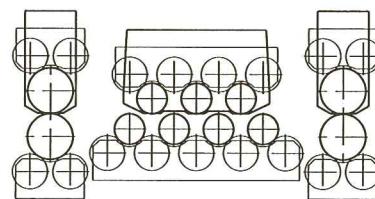
Die drei oberen Richtwalzen sind durch Getriebemotoren regulierbar; gesteuert durch Schalter für die Auf- und Abbewegung; ausgestattet mit Anzeige der Richttiefe. Alle Richtwalzen sind je nach Bandstärke gegengelagert. Die vier übereinandergelagerten Walzen und alle untere Richtwalzen sind durch Zahnradkastens in Ölbad motorisiert und Endübertragung durch Doppelgelenksantrieb. Wechselstrommotor (Brushless), hydraulisches Öffnen der Kopfeinheit zum Zentrieren und

Höhenregulierung mit Hub 200 mm. Wiederholungsgenauigkeit der Vorschublänge $\pm 0,1$.

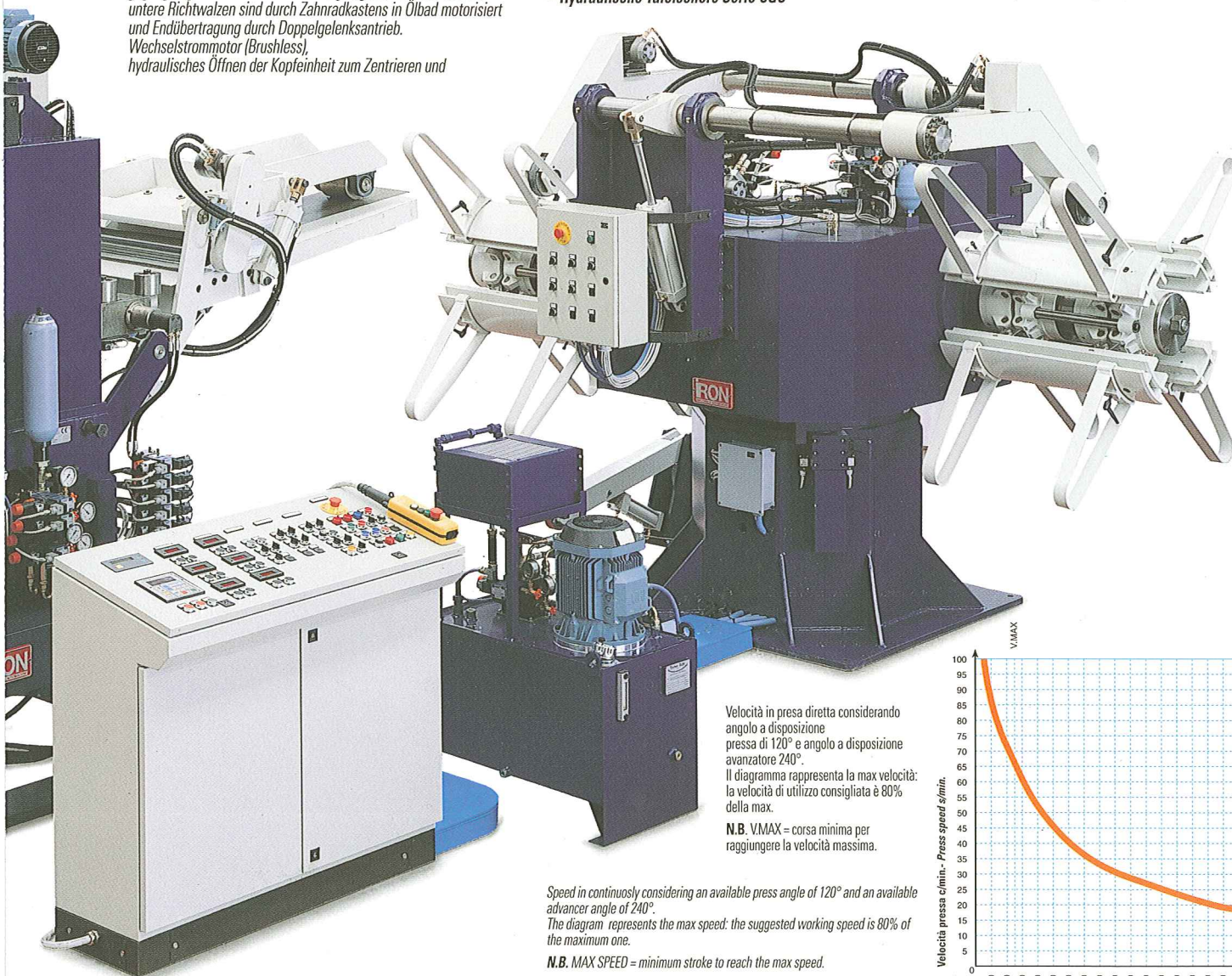
Die Linie wird vervollständigt durch eine motorgesteuerte Abwickelhaspel, Serie SA, einen Schlitten für den Quervorschub Serie SAT, einen hydraulischen Pressarm mit Motorantrieb, Mod. SBPOM, Hebevorrichtung Serie CS, Bandeinschub Serie UPR und durch eine hydraulische Steueranlage Serie CTR.

ZUBEHÖR AUF ANFRAGE:

- Öffnen der Kopfeinheit zum Reinigen der Walzen
- Hydraulische Tafelschere Serie CGO



Disposizione rulli per raddrizzatore-avanzatore
Rolls lay-out for the straightner/feeder



Velocità in presa diretta considerando angolo a disposizione pressa di 120° e angolo a disposizione avanzatore 240°.

Il diagramma rappresenta la max velocità: la velocità di utilizzo consigliata è 80% della max.

N.B. VMAX = corsa minima per raggiungere la velocità massima.

Speed in continuously considering an available press angle of 120° and an available advancer angle of 240°.
The diagram represents the max speed: the suggested working speed is 80% of the maximum one.

N.B. MAX SPEED = minimum stroke to reach the max speed.

