Linee di Alimentazione del Nastro

Strip Feeding Lines

RON
MACCHINE E AUTOMAZIONI

EPTA

Linee di Alimentazione del Nastro

Strip Feeding Lines

Lignes d'Alimentation du Feuillard

Bandvorschublinien

Dall'esperienza acquisita con le linee di alimentazione del nastro Serie **PENTA**, abbiamo messo a punto una serie di macchine adatte alla raddrizzatura e avanzamento di nastri di grosso spessore o di alto resistenziale impiegato prevalentemente nella tranciatura fine.
Apparecchiature largamente dimensionate costruite in acciaio di qualità e ghisa sferoidale, l'unità di raddrizzatura e avanzamento del nastro è dotata di 15 rulli di cui due in entrata e due in uscita sovrapposti di grosso diametro e 11 intermedi raddrizzatori. Tutti i rulli sono cromati duri a spessore. I 5 rulli raddrizzatori superiori sono regolabili a mezzo pulsanti di salita-discesa dall'armadio elettrico a leggio. Tutti i rulli sono motorizzati a mezzo scatola ingranaggi in bagno d'olio e trasmissione finale a giunti omocinetici. 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 ± 0.1 non cumulabile.
La linea è composta da: svolgitore motorizzato oleodinamico della Serie SA, slitta di allineamento trasversale della Serie SAT, braccio pressore oleodinamico motorizzato Mod. SBPOM, culla di sollevamento Serie CST, gruppo di introduzione capo del rotolo Serie UPR, cesoia a ghigliottina meccanica Serie CGO e dalla centralina oleodinamica della Serie CTR.

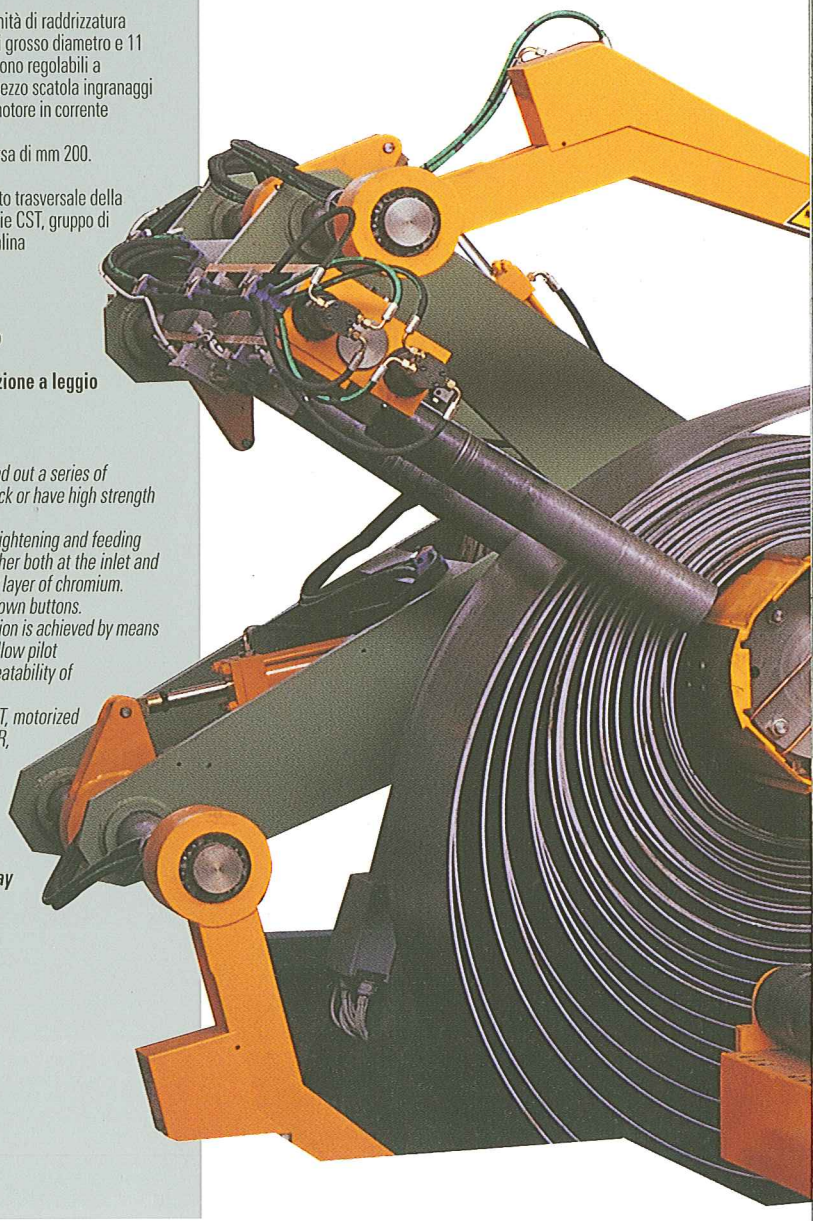
EVENTUALI ACCESSORI:

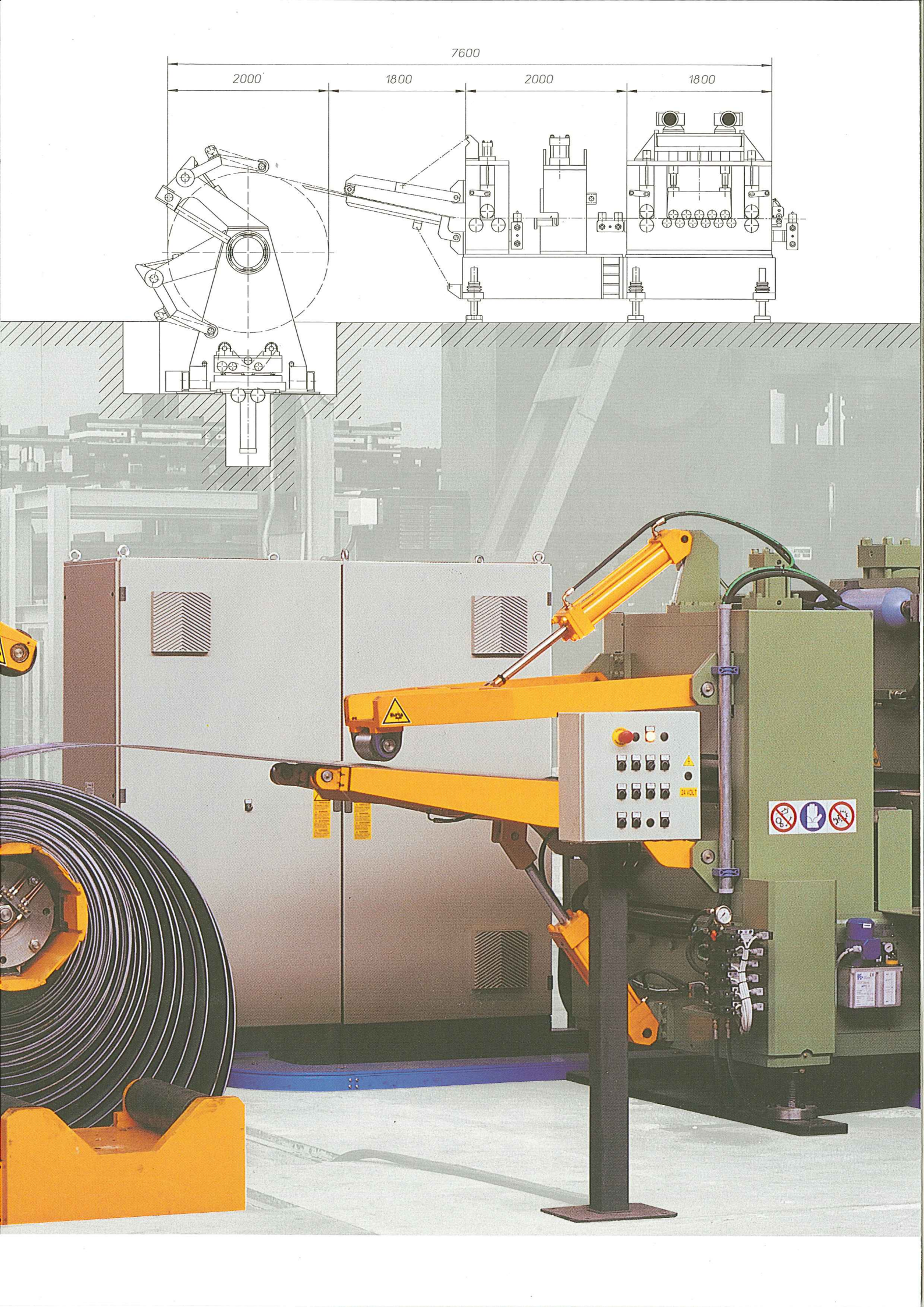
- **Rulli laterali di contenimento rotolo con regolazione a mezzo motore oleodinamico**
- **Apertura della testata per la pulizia dei rulli**
- **Rulli di guida nastro con regolazione a mezzo motore oleodinamico con visualizzazione a leggio**

*Drawing on the experience gathered with coil feeder lines Series **PENTA**, we have now worked out a series of purpose-made machines for the straightening and feeding of band coils that are either very thick or have high strength coefficients and are mainly used in fine blanking.*
The large-sized equipment is made of quality steel and spheroidal cast iron, while the coil straightening and feeding unit is fitted up with 15 rolls, of which two with large diameter are superposed one on the other both at the inlet and outlet and 11 are straighteners placed in between. All rolls have been hard-plated with a thick layer of chromium.
The 5 upper straightening rolls are adjustable from the control panel board by way of up and down buttons.
All rolls are motorized through a gear-box in oil bath with end drive to universal joints. Motorization is achieved by means of a (Brushless) AC-motor that has been provided with a oleodynamic head opening, so as to allow pilot centering and adjustment in height with a stroke of 200 mm. The accuracy obtained on the repeatability of a given feed value is ± 0.1 and not to be added progressively.
The line consists of: motorized hydraulic decoiler Series SA, cross alignment slide Series SAT, motorized hydraulic pressure arm Mod. SBPOM, lifting cradle Series CST, coil end feed-in group Series UPR, mechanical squaring shears for butting Series CGO and hydraulic control unit Series CTR.

OPTIONAL EQUIPMENT:

- ***Side coil nip rolls, adjustable by means of hydraulic motor***
- ***Head opening for cleaning of straightening rolls***
- ***Band guide rolls, adjustable by means of hydraulic motor with control board display***
- ***Storage of straightening rolls penetration values***

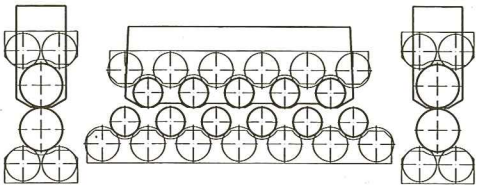



7600
2000
1800
2000
1800

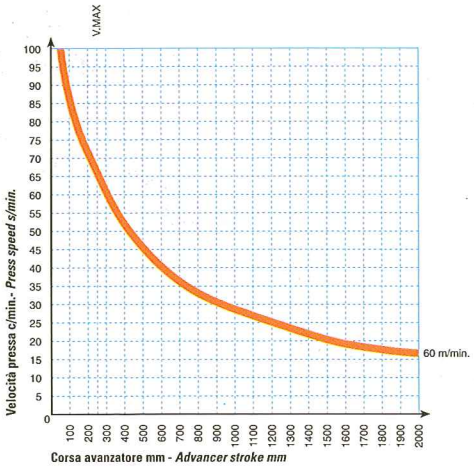
ALLARME
RON

Caratteristiche
Specification
Caracteristiques
Technische Daten

Modello *Model*	Larghezza Max mm *Max Width mm*	Portata Max *Max Load*	Spessore Max mm *Max Thickness mm*	Spessore Min. mm *Min. Thickness mm*	N° Rulli *No. of Rolls*	Ø Rulli Traino mm *Diameter of Towing rolls mm*	Ø Rulli Raddrizzatori mm *Diameter of Straigh-tening rolls mm*	N° File Controrulli *No. of Counter-rollers ranges*	Velocità Max m/min. *Max Speed m/min.*	Potenza kw *Power kw*
EPTA 65	650	10000	14	2,0	15	143	96	2	60	15
EPTA 80	800	10000	14	2,0	15	143	96	2	60	15
EPTA 100	1000	12000	12	2,0	15	143	96	3	60	17
EPTA 125	1250	15000	12	2,0	15	143	96	4	60	17
EPTA 150	1500	20000	12	2,0	15	143	96	4	60	20
EPTA 175	1750	20000	10	2,0	15	143	96	5	60	20
EPTA 200	2000	20000	10	2,0	15	143	96	5	60	20



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. V.MAX = corsa minima per raggiungere la velocità massima.

Speed in continuosly 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.*

D'après l'expérience que nous avons faite avec les lignes d'alimentation du feuillard de la Série **PENTA**, nous avons mis au point une série de machines spécialement conçues pour le dressage et l'avance des bandes de grosse épaisseur ou bien avec coefficients de résistance élevés, telles que sont utilisées le plus souvent dans le cisaillage fin. Les dispositifs, largement dimensionnés, ont été construits en acier fin et fonte sphéroïdale, tandis que l'unité de dressage et d'avance de la bande est munie de 15 rouleaux, dont deux, à grosse épaisseur, sont superposés respectivement à l'entrée et à la sortie, et 11 sont rouleaux de dressage intermédiaires.
Tous les rouleaux ont été chromés durs à épaisseur. Les 5 rouleaux de dressage supérieurs peuvent être regulés du tableau de commande au moyen de boutons de montée et descente.
Tous les rouleaux sont motorisés avec boîte d'engrenage à bain d'huile et transmission terminale à joints homocinétiques.
La motorisation est réalisée par moteur à courant alternatif sans balais (Brushless), qui a une ouverture sur tête oléohydraulique pour permettre le centrage des pilots et le réglage d'hauter avec course de 200 mm.
La précision atteinte sur la répétabilité de la valeur d'avancement est ± 0,1 et n'est pas cumulable.
La ligne est composée par: dérouleuse oléohydraulique motorisée Série SA, chariot d'alignement transversal Série SAT, bras presseur oléohydraulique motorisé Mod. SBPOM, berceau de levage Série CST, groupe d'introduction du bût du coil Série UPR, cisaille à guillotine mécanique à ébouter Série CGO et distributeur oléohydraulique de la Série CTR.

ÉQUIPMENTS ACCESSOIRES:

- **Rouleaux lateraux conteneurs du coil avec réglage au moyen de moteur oléohydraulique**
- **Ouverture de la tête pour nettoyage des rouleaux de dressage**
- **Rouleaux guides de bande avec réglage au moyen de moteur oléohydraulique et visualisation sur pupitre**
- **Mémorisation des valeurs de pénétration obtenues par les rouleaux de dressage**

*Auf der Grundlage der Erfahrung, die wir schon mit den Bandzuführungsstraßen der Baureihe **PENTA** gemacht haben, haben wir nun eine neue Reihe von Maschinen ausgearbeitet, die sich für Richtung und Vorschub von Bänden großer Stärke und hoher Festigkeitswerte eignen, welche meistens beim Feinschneiden gebraucht werden. Die großdimensionierten Vorrichtungen sind aus Qualitätsstahl und Sphäroguss; die Bandricht-und Bandzuführungseinheit ist mit 15 Rollen versehen, von denen zwei mit großem Durchmesser je am Ein-und Ausgang übereinander gelegen und die restlichen 11 mittlere Richtrollen sind.*
Alle die Rollen sind hart mit dicker Schicht verchromt. Die 5 oberen Richtrollen können aus dem Schaltpult des Steuerschranks durch Auf- und Abstiegsknöpfe entsprechend eingestellt werden.
Sämtliche Rollen sind motorisiert mittels Zahnradkastens und Endübertragung durch Doppelgelenksantrieb.
Die Motorisierung erfolgt aufgrund eines bürstenlosen Wechselstrommotors (Brushless), wobei der öldynamische Kopf eine Öffnung aufweist, die zur Zentrierung der Steuergeräte sowie zur Hoheneinstellung mit 200 mm Hub dienen soll. Die Genauigkeit des reproduzierbaren Vorschubswertes liegt bei ± 0,1 und lässt sich nicht anhäufen.
Die Straße besteht aus: motorisiertem öldynamischen Abwickler der Baureihe SA, Querschlitten der Baureihe SAT, motorisiertem öldynamischen Presserarm Mod. SBPOM, Hubwiege der Baureihe CST, Gruppe zur Einführung des Rollenbandendes Baureihe UPR, mechanischer Tafelschere zum Bandsanstoß Baureihe CGO und zentraler öldynamischen Schalteinheit der Baureihe CTR.

ZUSÄTZLICHE VORRICHTUNGEN AUF WUNSCH:

- ***Halteseitenrollen mit Einstellung durch öldynamischen Motor***
- ***Kopföffnung für Reinigung der Richtrollen***
- ***Bandlenkrollen mit Einstellung durch öldynamischen Motor und Veranschaulichung auf Pult***
- ***Speicherung der Eindringswerte von Richtrollen***