

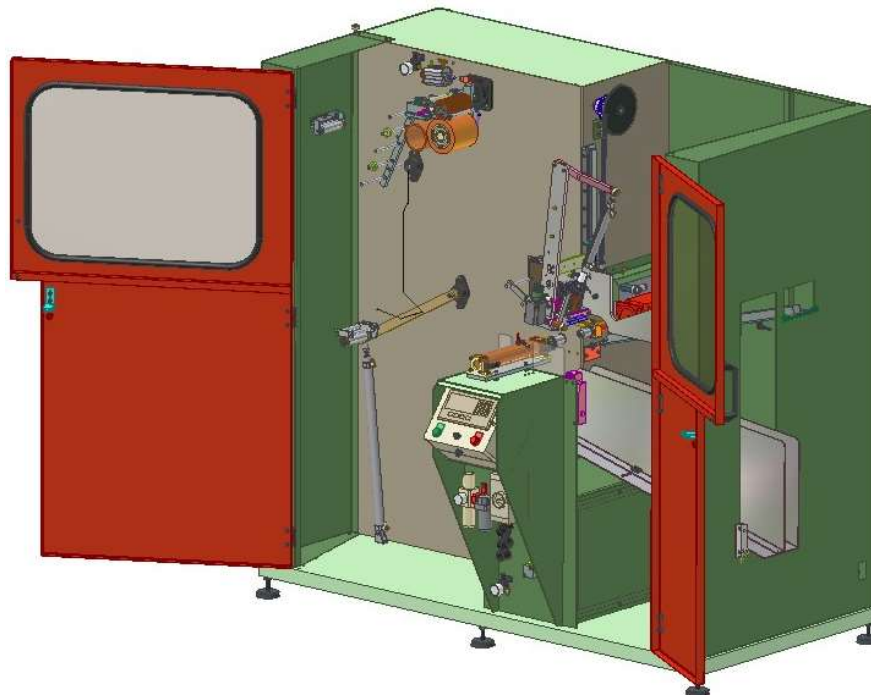
MÁQUINA “CT”

MÁQUINA ENROLLADORA AUTOMÁTICA DE CINTAS RÍGIDAS EN ROLLOS CON Y SIN NÚCLEO

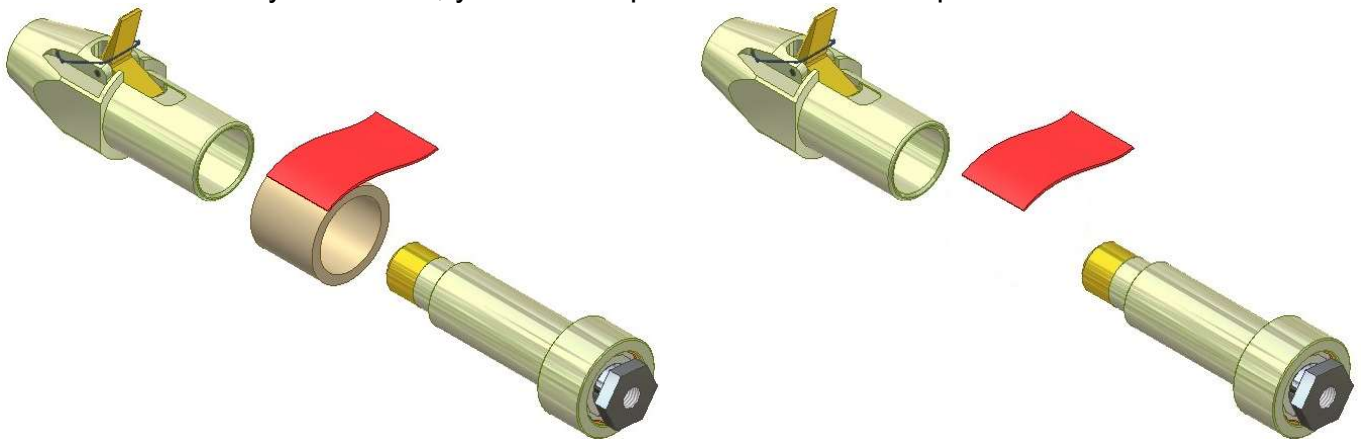
- Máquina de ciclo automático concebida para enrollar una amplia gama de cintas, puede funcionar tomando la cinta del cajón, de un desbobinador integrado o trabajando de forma sincronizada con otras máquinas.
- La máquina toma automáticamente un núcleo del alimentador de núcleos, enrolla la cinta al tamaño deseado, sujeta la cabeza, corta la cinta, expulsa el rollo y reanuda el ciclo de producción.
- El tensado de la cinta a enrollar se obtiene mediante un motor de 2,5kW que, controlado por un sistema electrónico, permite conseguir paquetes perfectamente acondicionados incluso con productos muy difíciles. El valor de tensado de la cinta se configura a través del teclado para que se mantenga constante para cada diámetro, evitando así que el rollo estalle y garantizando que todos los paquetes tengan la misma calidad.
- El sistema de arrastre positivo con motor de 2,2kW sirve para tomar la cinta dentro de cajones situados hasta a 30÷40m, evitando así que el rollo a enrollar se vea perjudicado por nudos o enredos repentinos. Desde el teclado, se pueden variar la fuerza de enrollamiento y la velocidad lineal de 40 a 400m/min.
- Para detener la máquina y evitar que puedan entrar en el paquete empalmes de la cinta, espiras o defectos, se suministra un aparato electrónico para medir el espesor de la cinta en el cual son programables la cota mínima y la máxima.
El espesor mínimo que puede detectar es 0,5mm y su precisión es de 0,01mm.
- El sistema de corte de la cinta utiliza una cortadora en frío o en caliente fabricada con materiales de alta calidad y larga duración, incluso con cintas gruesas y difíciles.
- El sistema de medida es sumamente preciso y fiable con cada uno de los espesores de cinta utilizados y está perfectamente sincronizado con las paradas y los arranques de la máquina.
El error máximo admitido es de $\pm 0,5\%$ de cinta medida; se pueden medir paquetes hasta 9999,9m.
- Dispone de un contador, con la posibilidad de programar que se pare la máquina una vez alcanzado el número de paquetes deseado comprendido entre 1 y 9999.
- Un PLC realiza la automatización de los movimientos y gestiona las señales de los diferentes dispositivos de seguridad para que el equipo funcione correctamente.
- El teclado electrónico permite introducir todos los parámetros para el enrollamiento y visualizar todas las alarmas que pueden producir, haciendo sumamente sencillos tanto el uso como en su caso el mantenimiento de la máquina
- La máquina base está dotada de sistema de arrastre positivo, sistema de medida, de superación de esfuerzo y de control de defectos, así como de dispositivo de enganche de la cinta; sin embargo, para que sea operativa hay que completarla en función del tipo de acondicionamiento que se quiere realizar.

Diámetro de los núcleos = 35÷135 mm
Ancho de cinta y de núcleos = 14÷100 mm
Espesor de cinta = 0,5÷3 mm

Diámetro mínimo de rollo = 100 mm
Diámetro máximo del rollo = 800 mm



- **DBC MANPNZ 00 - DBC COPZ 00** “SISTEMA MECÁNICO DE ENGANCHE DE LA CINTA”
Con el dispositivo de enganche mecánico de la cinta, los rollos pueden enrollarse, con o sin núcleo, sin la ayuda de una grapa.
Este dispositivo ofrece considerables ventajas: evita el coste de las grapas, evita dañar la cinta, evita las lesiones debidas a las grapas metálicas que sobresalen en el núcleo de cartón, permite envolver rollos con y sin núcleo, y el ciclo de producción es más rápido.



Se debe especificar las medidas de los núcleos para determinar las dimensiones de los mandriles y contrapuntos.



DISPOSITIVOS ADICIONALES

➤ **DBC ZETT 00** “ENROLLAMIENTO CRUZADO”

La máquina puede estar provista de movimiento de enrollamiento cruzado de la cinta, para eliminar el problema del solapamiento de bordes con espesores diferentes.

El movimiento del maestro es ajustable manualmente y está sincronizado con las revoluciones del rollo.

➤ **DBC CLT 50** “CUCHILLO CORTADOR CALIENTE”

El cuchillo cortador calentador sirve para cortar y termofijar simultáneamente los bordes de las cintas sintéticas.

Mediante un regulador de temperatura, es posible modificar la temperatura hasta 200°C.

ENGANCHE DE LA CINTA Y CIERRE DEL PAQUETE

➤ **DBC P4 00 - DBC P8 00** “DISPOSITIVO GRAPA METÁLICA”

Se puede utilizar una grapadora neumática para fijar la cinta al núcleo con una grapa, después del enganche mecánico, y también para cerrar el rollo al final del bobinado.

Disponemos de grapadoras para grapas de 4x16mm y 8x16mm; también suministramos grapas galvanizadas con puntas divergentes y muy afiladas para dañar lo menos posible la cinta.

Sin ningún tipo de ajuste mecánico, es posible elegir desde el teclado si se engancha la cinta con o sin la grapa.



CIERRE DEL PAQUETE

➤ **DBC SPILLO 00** “ALFILER”

El dispositivo de cierre de los rollos con alfiler es un brazo mecánico con sistema de aspiración que toma el alfiler del cargador y fija la cinta antes del corte.

Suministramos alfileres de latón niquelado y de acero inoxidable: diámetro del alambre 0,8mm, longitud 14mm.



COMPACTACIÓN DE LOS ROLLOS

➤ **DBC R 00** "RODILLO DE PRESIÓN" (Patente TEMAsrl)

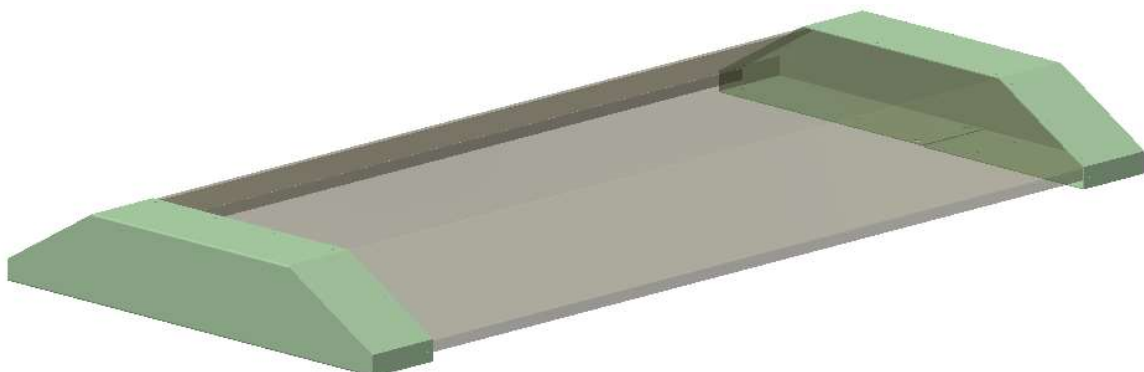
La máquina puede estar equipada con rodillo de presión que aprieta el rollo durante el bobinado para hacerlo más compacto.



REDUCCIÓN DE RUIDO Y POLVO

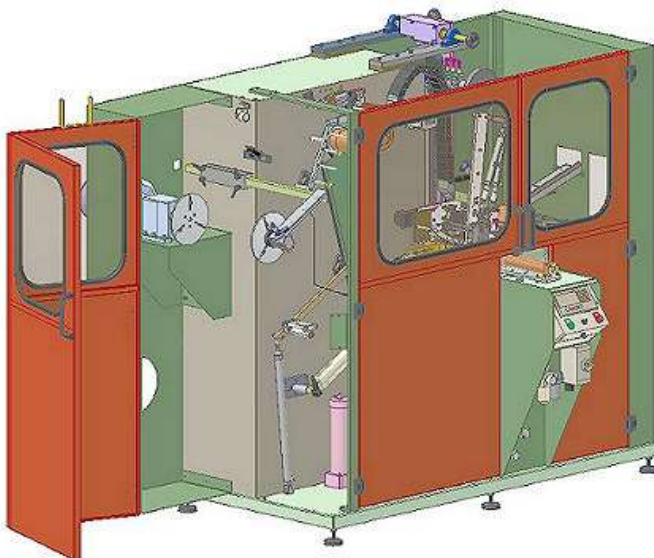
➤ **DBC PROSUP 00 - DBC PROSUP SM** "PROTECCIÓN SUPERIOR"

Este dispositivo opcional es una cubierta transparente de la parte superior de la máquina, que sirve para contener la salida del polvo producido por la cinta durante el bobinado así como para reducir el ruido. Con esta protección, la máquina pasa a tener 2,4m de alto.

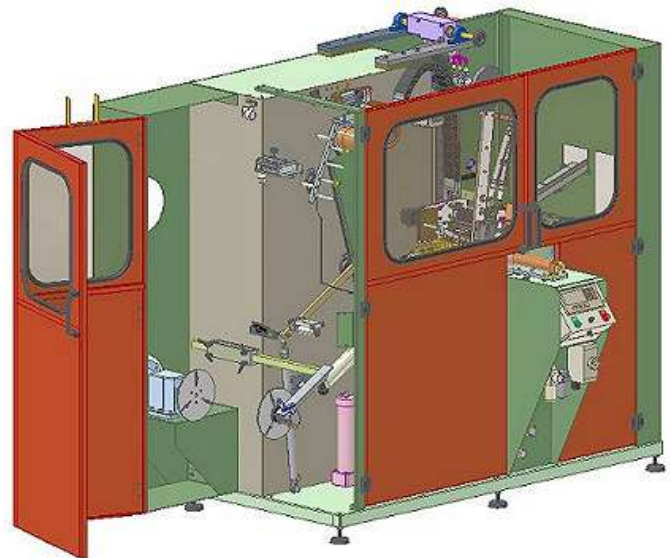


TOMA DE LA CINTA

- **DB SM4A 00 - DB SM4B 00** "DESENROLLADOR DE ROLLOS Y BOBINAS DE MANDO ACTIVO"
El desenrollador permite acondicionar rollos o bobinas incluso de peso elevado ya que un motor controla y sincroniza la rotación del desenrollador con la velocidad de enrollamiento de la cinta. Indicado para cintas tanto rígidas como elásticas, el desenrollador se puede colocar en posición alta o baja dentro del recinto de la máquina incrementando su longitud de tan sólo 60cm. Una puerta adicional, provista de todos los sistemas de seguridad, permite acceder al desenrollador.



DESENROLLADOR ALTO



DESENROLLADOR BAJO

Los accesorios incluidos en el equipamiento base son el mandril "SM4 MA 00/00" y el contrapunto "SM4 CO 00/00", realizados según el tamaño de los rollos del cliente.

Se pueden utilizar rollos o bobinas de las dimensiones siguientes:

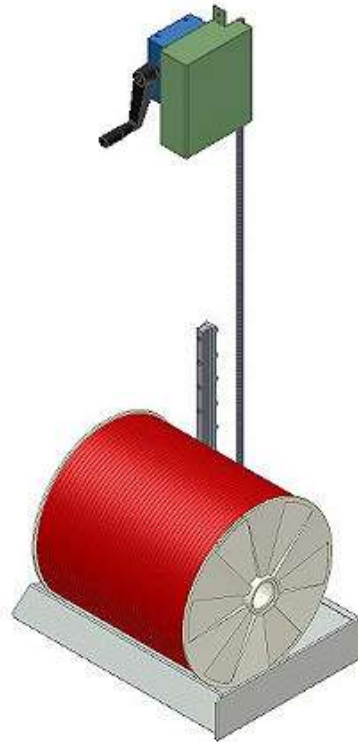
∅ exterior máx. = 400mm ∅ interior mín. del tubo = 100mm Longitud máxima = 450mm



También es posible tener el desenrollador integrado en la máquina para rollos y bobinas con diámetros de 600mm y 800mm.

➤ **DB MONT 01** “MONTACARGAS”

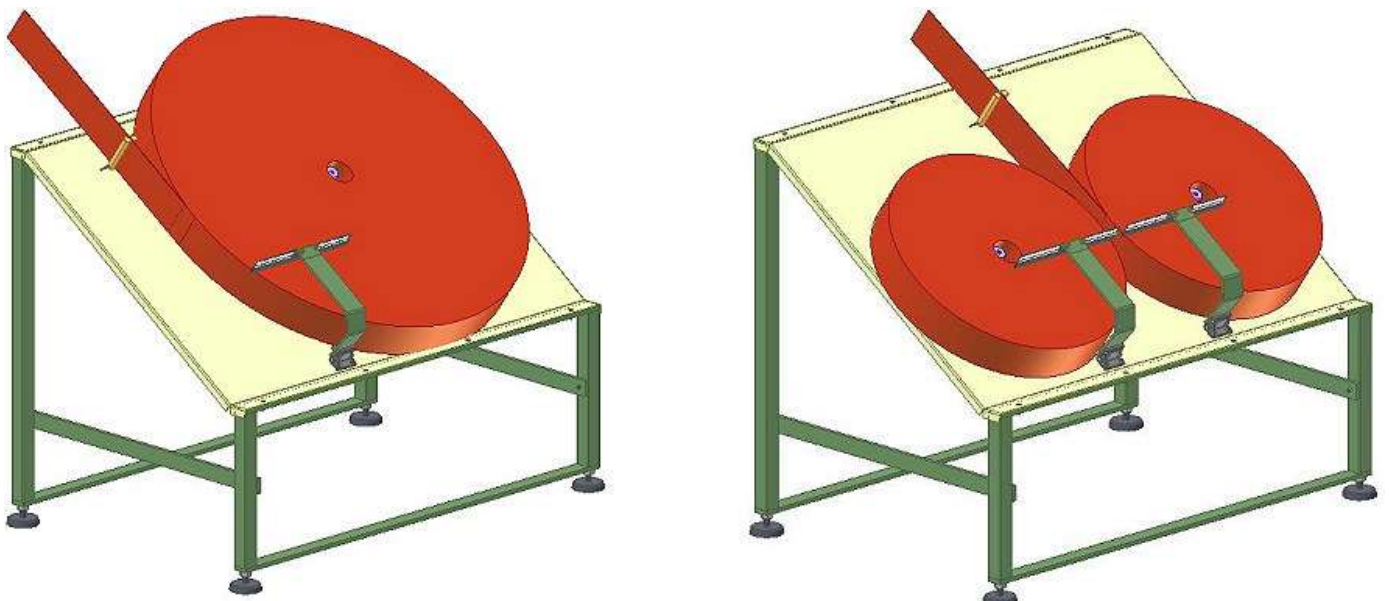
El montacargas es un dispositivo para elevar los rollos y bobinas pesados para poderlos introducir cómodamente en el desenrollador.



➤ **DBTS1 000 - DBTS2 000** “MESA DE DESENROLLADO”

La mesa de desenrollado permite colocar los rollos de cinta rígida, normalmente de gran diámetro y muy pesados, sobre el costado para poder desenrollarlos sin riesgo de que se deshagan.

La mesa de desenrollado puede configurarse para desbobinar un rollo con un diámetro máximo de 1 metro o para dos rollos con un diámetro máximo de 60 cm.



Al final del rollo, una célula fotoeléctrica detiene la máquina, facilitando el empalme de la cinta.

