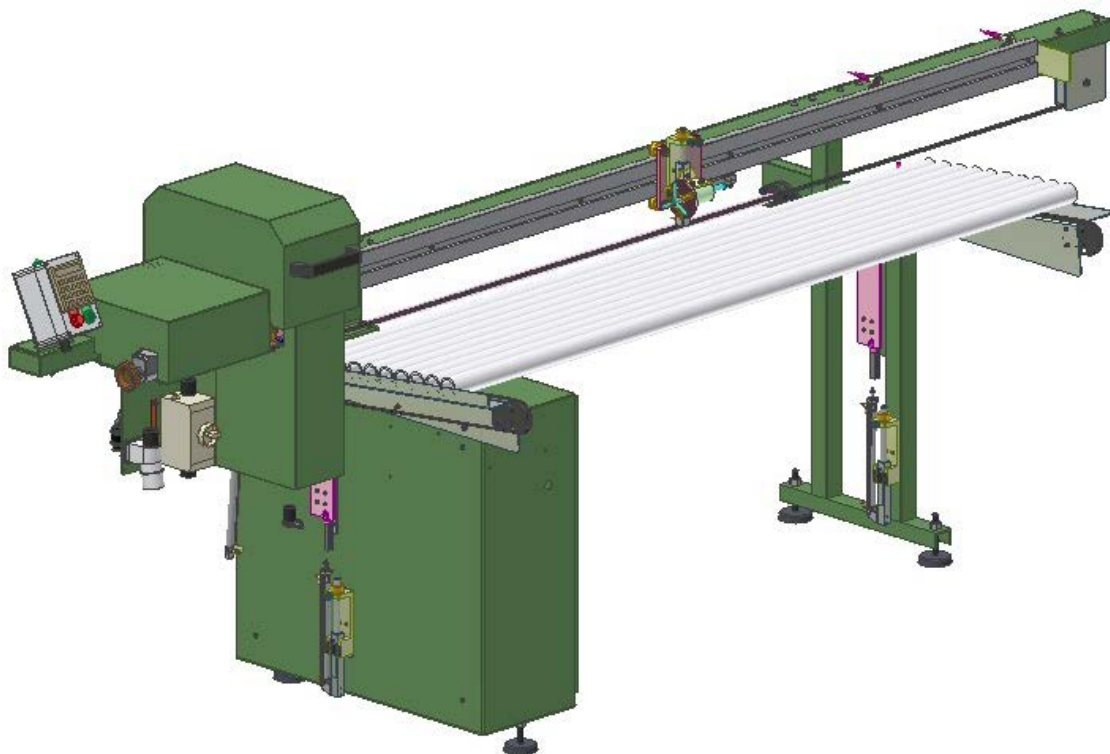


MACHINE "TATU"

MACHINE AUTOMATIQUE POUR LA PRODUCTION DE BAGUES (MORCEAUX DE TUBE EN CARTON DE LA LONGUEUR SOUHAITÉE)

- Le cycle de fonctionnement de la machine consiste à prélever un tube dans le chargeur, le découper en morceaux de la longueur voulue, évacuer le rebut et prendre automatiquement un autre tube pour recommencer le cycle jusqu'à la quantité de bagues souhaitée.
- La machine a été conçue pour fonctionner de façon indépendante en laissant tomber les bagues dans un bac et intégrée dans une ligne de production "TATU+FLIN+UNIVERSAL", "TATU+UNIVERSAL", "TATU+CT".
- Versatilité, réglage aisé et grande productivité sont des atouts qui constituent un avantage considérable au niveau de la flexibilité du produit car ils permettent d'éviter les stocks de magasin inutiles et de réduire les coûts de production.
- La découpe est réalisée par une lame d'acier de grande qualité et longue durée qui ne produit pas de poussière ni de bruit pendant le fonctionnement.
- La longueur des bagues découpées est affichée par un indicateur de position précis à 0,1mm près.
- Un PLC assure l'automatisation des mouvements et les signalisations des différents dispositifs de sécurité pour un fonctionnement correct.
- La machine peut être équipée d'un compteur ayant la possibilité de paramétrer l'arrêt de la machine au nombre de bagues souhaitées compris entre 1 et 9999.
- Le coupe-tubes est disponibles en deux tailles: "TATU 100" pour obtenir des bagues de 100mm de long, et "TATU 200" pour des bagues de 200mm.

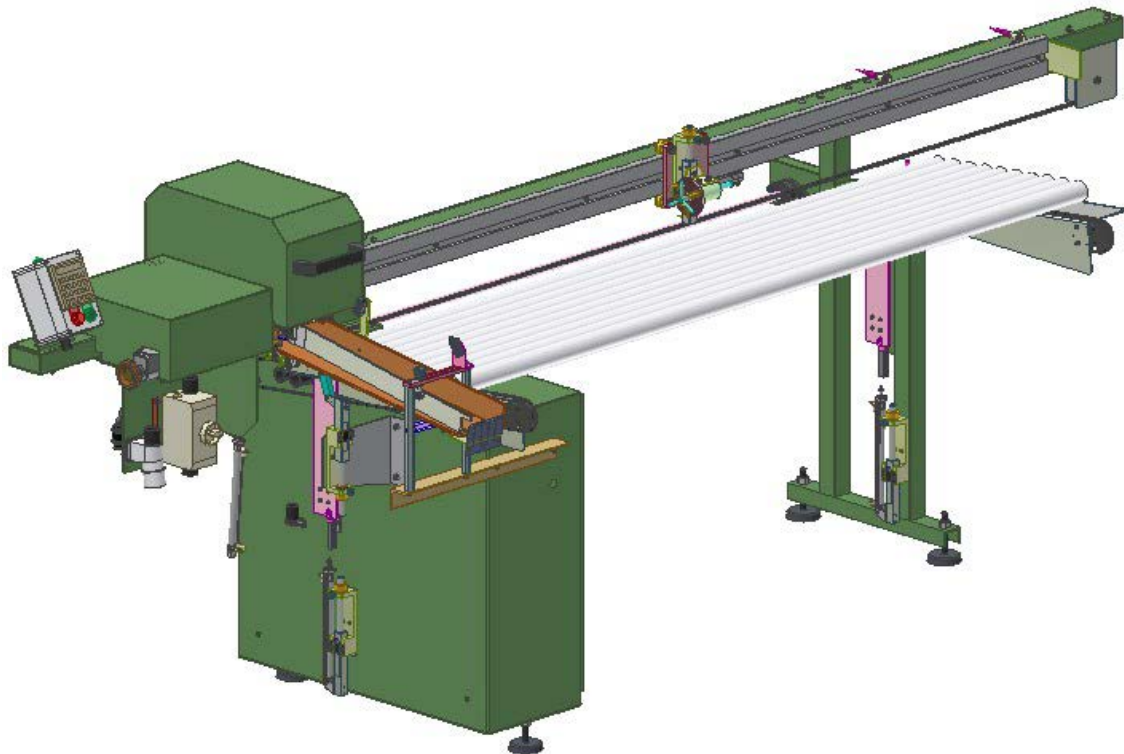


➤ **DBT SCFLIN 100 - DBT SCFLIN 200**

“DISPOSITIF DE DÉCHARGEMENT DE BAGUES POUR PRÉLÈVEMENT FLIN”

Avec cette option, les bagues coupées se disposent de façon ordonnée et alignée sur la goulotte de déchargement afin de rejoindre la position précise où la machine FLIN fera le prélèvement. Une cellule photoélectrique ayant pour fonction d'arrêter et de faire redémarrer automatiquement les opérations de coupe permet à la machine de maintenir la goulotte toujours alimentée pour ne pas laisser la ligne de production s'arrêter.

L'évacuateur “DBT SCFLIN 100” est pour le modèle “TATU 100” et le “DBT SCFLIN 200” pour le modèle “TATU 200”.



➤ **DBT CAR 100 - DBT CAR 200**

“DISPOSITIF DE CHARGEMENT DE BAGUES SUR MACHINES UNIVERSAL ET CT”

Ce dispositif permet d'alimenter de façon automatique les machines UNIVERSAL et CT, avec une réduction consistante des frais de production grâce à l'élimination des temps de chargement, la suppression du stock et l'amélioration de la flexibilité du produit.

Une cellule photoélectrique ayant pour fonction d'arrêter et de faire redémarrer automatiquement les opérations de coupe permet à la machine de ne pas laisser la ligne de production s'arrêter.

Le chargeur “DBT CAR 100” est pour le modèle “TATU 100” et le “DBT CAR 200” pour le modèle “TATU 200”.

CARACTÉRISTIQUES DES TUBES

DIAMÈTRE INTÉRIEUR	25÷85mm
ÉPAISSEUR MAXIMUM	5mm
NOMBRE DE TUBES SUR LE CHARGEUR	15 tubes de 35mm de diamètre extérieur
LONGUEUR DES BAGUES	8÷110mm (TATU 100) 8÷200mm (TATU 200)
LONGUEUR DES TUBES	1950÷2200mm

*Les tubes doivent être le plus droits possible, autrement la coupe ne sera pas perpendiculaire.
Une courbure de jusqu'à 2cm sur toute la longueur ne crée aucun problème.*

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

TENSION ÉLECTRIQUE	3x230V+T - 3x400V+T 50÷60Hz 0,8kW
AIR COMPRIMÉ NÉCESSAIRE	6÷10bar 100 NL/minute
PRODUCTION HORAIRE	500÷1300 unités/heure <i>(variable en fonction de la longueur des bagues et de l'épaisseur des tubes)</i>
TEMPS DE COUPE	3÷7 secondes <i>(en fonction de l'épaisseur et du type de carton)</i>
TEMPS DE CHANGEMENT DE TUBE	10 secondes
MORCEAU DE REBUT MINIMUM	60mm

DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT "TATU 100" 3350 x 1150 x h 1300mm

POIDS NET "TATU 100" 250 kg

DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT "TATU 200" 3550 x 1150 x h 1300mm

POIDS NET "TATU 200" 270 kg

Les caractéristiques indiquées ci-dessus peuvent subir des variations et doivent être confirmées en fonction de vos produits.