



### Specifiche Tecniche Generali Standard ed Opzionali

	TF250-B	TF250-V
Foro di passaggio*	ø250 mm	ø250 mm
Altezza asse*	1270 mm	1270 mm
Misure bobina (max)*	Ø 500 Lung.300	Ø 500 Lung.300
Peso max bobina	100 kg	120 kg
Tensionamento prodotto	0 ÷ 100 N	0 ÷ 100 N
Tensione	400 V	400 V
Frequenza	50 Hz	50 Hz
Potenza	3 kW	3 kW
Giri testa	0 ÷ 250 giri/min.	20 ÷ 180 giri/min.
Ingombro LxPxH	900x1150x2060	1060x1250x2060
Ing. min. protezione LxPxH	2200x2500x2350	2200x2500x2350

#### OPTIONAL:

- Tensionamento mediante freno magnetico
- Raccolta intermedio su palo espandibile
- Frenatura pneumatica per stazionamento ed emergenza
- Doppio braccio di posa
- Centratore anteriore
- Kit paranco 200kg

\*Personalizzabile

### Caratteristiche Principali, Benefici e Punti Di Forza

La **TF250** è stata progettata e costruita per essere installata in asservimento ad un impianto esistente. La struttura in Fe360 è inserita in una gabbia di contenimento. La **TF250** è composta da: una testa a fasciare per l'applicazione del sottostrato in gomma, da bracci rotanti detti "plateau" per l'apposizione di gomme, tele, bende (ecc..) e da un mandrino scorrevole. I bracci plateau sono muniti di freno per un tensionamento continuo - sia in automatico che manuale, del nastro sul mandrino. La predisposizione della **TF250** va inserita elettricamente nell'intera linea, per la quale se ne segue la logica di funzionamento tramite PLC. Al variare della velocità di rotazione della tracciatrice tutti i plateau si adeguano di conseguenza proporzionalmente. Un segnale acustico indica l'esaurimento del rotolo gomma e contestuale arresto in sicurezza della macchina. La macchina è detta ad "asse elettrico" poiché ogni singolo plateau è movimentato da una motorizzazione autonoma ed indipendente dalle altre. Tutti i motori vengono gestiti dal PLC che consente una lavorazione simbiotica, come se fossero questi fossero collegati meccanicamente e congiuntamente con l'intera linea-tracciatrice.

#### Regolazioni effettuabili:

- Inclinazione dell'albero di rinvio della striscia di gomma che è funzione dell'angolo di posa e della sormonta desiderata.
- Regolazione dell'intensità di frenata dell'aspo di apposizione del rotolo gomma che consente di conferire alla striscia di gomma applicata sul mandrino la giusta tensione.
- Regolazione del passo gomma
- Regolazione della velocità di linea
- Gestione delle sicurezze

