



Specifiche Tecniche Generali Standard ed Opzionali

Modello [*] ^{**} ^{***}	BS - C70	BS - C100	BS - E140	BS - E220
Posizione Benda	Concentrica	Concentrica	Eccentrica	Concentrica
Utilizzo per Mandrino	Flessibile	Flessibile	Rigido	Rigido
ø Tubo Max	70 mm	100 mm	140 mm	220 mm
Potenza Installata	25kW	30kW	40kW	50kW
Velocit' max di Bendatura	900	1000	1500	2500
Gestione / Comando	PLC	PLC	PLC	PLC
Tensione Benda	2 - 15 Kg	5 - 20 Kg	5 - 20 Kg	5 - 30 Kg
ø Esterno Rotolo Benda	Definibile con il cliente	Definibile con il cliente	Definibile con il cliente	Definibile con il cliente
Passo Deposito Benda	Variabile	Variabile	Variabile	Variabile
Altezza Centro Tubo	Regolabile	Regolabile	Regolabile	Regolabile
Larghezza Benda	Definibile con il cliente	Definibile con il cliente	Definibile con il cliente	Definibile con il cliente
Ingombri			1.200 x 1.300 x 1.600 mm	1.380 x 1.220 x 1.700 mm

* Utilizzabile in linea tra traini ed in cabina di sicurezza.

** Utilizzabile sia per bendaggio che per sbendaggio. Operazione non effettuabile consequenzialmente.

*** Realizzabile con doppia bobina.

Caratteristiche Principali, Benefici e Punti Di Forza

La benda sbenda modello BS è utilizzata per applicare - o rimuovere, bende di nylon su tubo da vulcanizzare o già vulcanizzato. La macchina è composta da testa di bendatura/sbendatura e deve essere integrata da uno/due traino, da una cabina insonorizzata e da un quadro elettrico completo di PLC e pannello operatore touch-screen. Tensione di bendatura / sbendatura costante con possibilità di regolazione. Azionamenti tramite motori vettoriali indipendenti con garanzia di perfetta sincronizzazione tra loro. Rilevamento stato bobina (da pieno a vuoto) automatico, per mantenimento tensione benda costante. Tramite PLC possibilità di memorizzare e quindi richiamare in qualsiasi momento cicli di lavoro precedentemente eseguiti. Parametri di produzione impostabili dall'operatore tramite pannello touch-screen:

- Velocità;
- Passo;
- Tensione della Benda;
- Subbio diviso in due metà per permettere la sostituzione della bobina durante le operazioni di bendatura e sbendatura;
- Freno per blocco immediato disco in caso di emergenza;
- Verifica continua della posizione della benda al fine di garantire l'avvolgimento costante mediante fotocellule;

