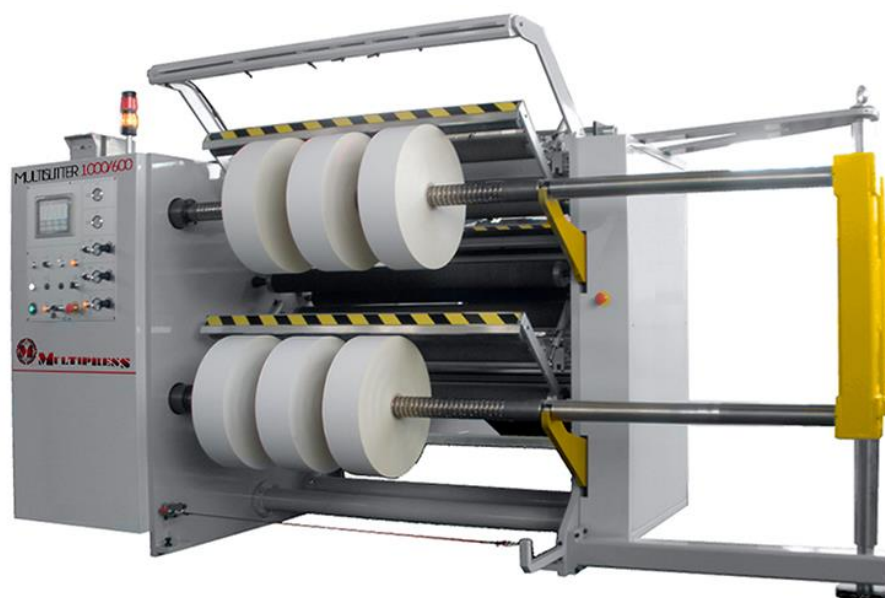


# MULTISLITTER



## REFENTE ET REMBOBINAGE POUR FILM GRANDE LAIZE

La MULTISLITTER est une solution de refente et de rembobinage pour le reconditionnement de films en grande laize. Elle possède une structure robuste avec des systèmes de haute technologie pour couper et rembobiner une large gamme de matériaux.



# MULTISLITTER

## DÉBOBINEUR HYDRAULIQUE

Débobineur avec système hydraulique sans axe avec mouvement indépendant ou simultané de chaque bras.

## SYSTEMES DE COUPE ET LASER PERFORMANT

Système de coupe de disque avec moteur asynchrone. Le système comprend un axe supérieur dans lequel sont positionnés les cinq disques de coupe et un axe de coupe inférieur. Système de projection LASER avec optique intégrée pour un positionnement précis.

## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- Laize : 1020 ou 1320 mm
  - Vitesse : jusqu'à 350 m/min
  - Refente : Jusqu'à 11 bobines filles par bobines mère
  - Air comprimé : 7-8 Bar
  - Tension : 2,5 - 20kg
- Alimentation : 400V -50 Hz





# MULTISLITTER

## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

### Fonctionnalités standards :

- Diamètre bobine mère max : 1000 – 1200 mm
- Bobine dérivée max : 610 mm
- Largeur rouleaux : 1100 – 1300 mm
- Largeur bobine mère : 1000 – 1200 mm
- Largeur minimale rembobineur : 20 mm
- Diamètre internet mandrin de bobine, mère / dérivé : 7.62 mm ou 15.24 mm (3" ou 6")
- Bobine mère, déplacement axial : +/- 50 mm
- Vitesse max : 450 m/min
- Débobineur : sans arbre
- Courant : 400 V, 50 Hz
- Air comprimé : 7 Bar

### Débobineur :

- Système sans arbre pour des mandrins de 76 mm ou 152 mm (3" ou 6") avec mouvement indépendant sur chaque bras
- Guide bande électronique avec déplacement axial de +/- 50 mm
- Rouleau avec finition à contraste élevé pour un fonctionnement optimal des photocellules
- Contrôle automatique de la tension par rouleau danseur avec réglage pneumatique
- Frein pneumatique servo ventilé

### Rembobineurs :

- Moteur vectoriel asynchrone A.C, commandé par inverter numérique
- Système hydraulique pour maintenir les arbres de rembobinage en position
- Contrôle de tension indépendant pour chaque arbre, avec réglage électrique sur pupitre de commande couleur

- Tension de rembobinage avec ajustement automatique en fonction du diamètre de rembobinage
- Contrôle automatique de la vitesse de rembobinage en fonction de la variation du diamètre des bobines dérivées
- Rembobinage dans le sens horaire et anti-horaire
- Arbres embrayés avec système de friction à billes, de 76 mm ou 152 mm (3" ou 6")
- Bras des rouleaux de presse en aluminium, avec réglage pneumatique

### Traction et coupe :

- Rouleau banane couvert en caoutchouc, réglable et commandé par le moteur principal asynchrone de A.C pour tendre le matériel avant de couper
- Groupe de traction avec moteur vectoriel asynchrone A.C, avec inverter numérique
- Disques de coupe tangentiels entraînés par un moteur asynchrone A.C avec un axe en porte-à-faux pour faciliter l'insertion des disques. Fixation des disques sans outils

### Contrôle électronique et pneumatique :

- Double panneau de contrôle électrique (avant et arrière)
- Moteurs vectoriels asynchrones A.C (avec encodeurs indépendants contrôlés par des inverter numériques)
- Interface homme-machine PLC avec écran tactile couleur pour programmer toutes les fonctions
- Système d'indicateur laser pour placer avec précision les mandrins

