

REBOBINADORA MODELO RPC-1200, PARA MACRO Y MICRO PERFORADO.
POLIPROPILENO BIO Y CAST DE 20 A 50 MICRAS

CARACTERISTICAS TECNICAS:

ANCHO MÁXIMO PASO MATERIAL: 1250 MM
ANCHO MÁXIMO UTIL CORTE: 1200 MM
DIAMETRO BOBINA MADRE: 800
DIAMETRO INT. MANDRIL: 76MM
DIAMETRO BOBINAS ACABADAS: 500 MM
NUMERO DE CORTES: 4
VELOCIDAD: 250 M/MIN
3 EJES EXPANDIBLES NEUMÁTICOS
CARGADOR HIDRÁULICO DE LA BOBINA MADRE (opcional)
REFILADOR Y ASPIRADOR DE RETALES (opcional)
RODILLO BANANA (opcional)

CONCEPTO GENERAL

NUESTRAS REBOBINADORAS DE LA GAMA "RPC" SON MAQUINAS
CONCEBIDAS PARA EL CORTE LONGITUDINAL Y REBOBINADO DE BOBINAS
DE MATERIALES FLEXIBLES

SU PROCESO DE FUNCIONAMIENTO SE BASA EN EL DESBOBINADO
CONTROLADO DE LA BOBINA MADRE, EL PASO DE LA BANDA POR EL
GRUPO DE CORTE Y EL REBOBINADO FINAL MEDIANTE UN SISTEMA DE
TRACCION PERIFERICO POR TAMBOR.

LA CONSTRUCCION DE LA MAQUINA ES DE FORMA COMPACTA, SOBRE DOS
BANCADAS DE OXICORTE DE 30 MM DE ESPESOR, CON CARENADOS DE
CHAPA PROTEGIENDO LOS DIVERSOS MECANISMOS QUE LA COMPONEN,
GARANTIZANDO LA SEGURIDAD DEL OPERARIO.

COMPOSICION DE LA MAQUINA

LA REBOBINADORA RPC 120 ESTA COMPUESTA DE LOS ELEMENTOS QUE A
CONTINUACION SE DESCRIBEN:

-DESBOBINADOR:

EJE PORTA BOBINAS NEUMÁTICO PARA MANDRIL DE 76 MM

EL GRUPO PORTA-EJE VA PROVISTO DE UN MECANISMO PARA EL
DESPLAZAMIENTO AXIAL DE TODO EL EJE, PARA EL CENTRADO DE LA
BOBINA. ESTE MOVIMIENTO SE EFECTUA DE FORMA MANUAL A TRAVES DE
UN VOLANTE DE ACCIONAMIENTO SUAVE.

OPCIONALMENTE LA MAQUINA PUEDE INCORPORAR UN ALINEADOR
AUTOMATICO

DE BANDA PARA LA CORRECCION DE CENTRAJE.

LA TENSION DE DESBOBINADO SE CONTROLA POR MEDIO DE UN FRENO ELECTROMAGNETICO DE FORMA AUTOMATICA.

DICHO FRENO ES CONTROLADO POR UN EQUIPO ELECTRONICO, EN EL CUAL SE PRESELECCIONA LA TENSION DE INICIO. UN BRAZO PALPADOR DE ACCIONAMIENTO MECANICO SE ENCARGA DE INFORMAR AL EQUIPO DE CONTROL PARA QUE LA TENSION DE INICIO SEA REDUCIDA DE FORMA PROPORCIONAL A LA REDUCCION PROGRESIVA DEL DIAMETRO DE LA BOBINA

RODILLOS DE ACOMPAÑAMIENTO:

TODOS LOS RODILLOS DE ACOMPAÑAMIENTO SON FABRICADOS EN ALUMINIO CON UN DIAMETRO DE 80 MM, MONTADOS SOBRE RODAMIENTOS CON EJE PASANTE.

REBOBINADO:

EN EL GRUPO DE REBOBINADO HAY QUE DISTINGUIR DOS ELEMENTOS PRINCIPALES; TAMBOR Y EJES DE REBOBINADO.

-TAMBOR:

ES EL ELEMENTO QUE EFECTUA EL ARRASTRE DE LA BANDA Y DA TRACCION A LOS EJES DE REBOBINADO

ESTA CONSTRUIDO EN ACERO, CON RECUBRIMIENTO DE CAUCHO Y PERFECTAMENTE EQUILIBRADO PARA EVITAR CUALQUIER VIBRACION EN LA MAQUINA, SU DIAMETRO ES DE 250 MM Y SE ENCUENTRA SOPORTADO Y GUIADO POR DOBLE JUEGO DE RODAMIENTOS EN CADA UNO DE SUS EXTREMOS. ES ACCIONADO DIRECTAMENTE POR EL MOTOR PRINCIPAL.

-EJES DE REBOBINADO

EN UN NUMERO DE DOS, EN ELLOS SE REALIZA EL REBOBINADO FINAL DE LA BANDA.

CADA UNO DE LOS EJES (MANDRILES) ES SOPORTADO EN LA MAQUINA POR UN JUEGO DE BRAZOS OSCILANTES, FABRICADOS EN ALUMINIO DE ALTA

RESISTENCIA Y GUIADOS POR CASQUILLOS DE FRICCION Y EJES DE ACERO CROMADOS Y RECTIFICADOS.

2 EJES NEUMATICOS DE REBOBINADO 76 MM

EL MONTAJE DE LOS MANDRILES SOBRE LOS BRAZOS SE REALIZA MEDIANTE ANCLAJES CONICOS EN CADA EXTREMO. ESTOS ANCLAJES SON ACCIONADOS MECANICAMENTE A TRAVES DE PEDAL, REALIZANDOSE EL

CAMBIO DE EJES DE FORMA INMEDIATA.

LOS BRAZOS DE REBOBINADO SON ACCIONADOS POR UN CILINDRO NEUMATICO QUE EFECTUA UN MOVIMIENTO RADIAL DEL EJE HASTA EJERCER CONTACTO CON EL TAMBOR. LA PRESION QUE EL EJE DE REBOBINADO EJERCE SOBRE

EL TAMBOR PUEDE SER AJUSTADA MEDIANTE EL REGULADOR NEUMATICO CON INDICADOR DE LA PRESION.

ACCIONAMIENTO Y TRANSMISION

EL ACCIONAMIENTO PRINCIPAL DE LA MAQUINA ES EFECTUADO POR UN MOTOR DE C.C. DE UNA POTENCIA DE 5 H.P.. LA VELOCIDAD Y OTROS PARAMETROS OPERATIVOS DE ESTE MOTOR ES CONTROLADA POR UN EQUIPO ELECTRONICO CONVERTIDOR DE FRECUENCIA

DESDE EL MOTOR PRINCIPAL SE EFECTUA UNA TRANSMISION DE POTENCIA AL TAMBOR. ESTA TRANSMISION SE REALIZA A TRAVES DE CORREAS DENTADAS TIPO HTD, REFORZADAS CON CABLES DE TRACCION DE ACERO, GARANTIZANDO EL SINCRONISMO DURABILIDAD Y SUAVIDAD DE MARCHA.

CUADRO DE MANDOS

EL CUADRO DE MANDOS SE ENCUENTRA SITUADO AL FRONTAL Y A LA DERECHA DE LA POSICION DEL OPERARIO.

EN EL SE ENCUENTRAN LOS SIGUIENTES ELEMENTOS:

- PULSADOR DE PARO Y MARCHA MOTOR PRINCIPAL
- DISPALY DE CONTROL DE MOTOR:

A TRAVES DE EL SE PUEDEN CONTROLAR DIVERSAS FUNCIONES DEL MOTOR PRINCIPAL, COMO POR EJEMPLO: VELOCIDAD MAXIMA, RAMPAS DE ACELERACION Y DECELERACION, FRENADA DE MOTOR, PAR ETC.

ASIMISMO PERMITE VISUALIZAR DIVERSOS PARAMETROS COMO : VELOCIDAD LINEAL DE LA MAQUINA EN M/MIN, INTENSIDAD DEL MOTOR, FRECUENCIA, RPM, E INFORMA DE LA POSIBLES ANOMALIAS QUE SE PUDIERAN PRODUCIR

- POTENCIOMETRO DE VELOCIDAD DE LA MAQUINA
- CUENTA METROS ELECTRONICO:

EN EL ES POSIBLE SELECCIONAR EL METRAJE DE LAS BOBINAS A CONFECIONAR. AL ALCANZARSE LOS METROS PRESELECCIONADOS LA MAQUINA PARA DE FORMA AUTOMATICA Y LOS BRAZOS DE REBOBINADO SE

ELEVARAN A SU VEZ DE FORMA AUTOMATICA.

-MANDOS NEUMATICOS DE:

ACCIONAMIENTO DE LOS BRAZOS DE REBOBINADO
REGUALDORES DE PRESION

MANOMETROS INDICADORES DE PRESION

-INSTALACION ELECTRICA Y NEUMATICA

ESTAS INSTALACIONES SE REALIZAN SOBRE UNA PLACA DE MONTAJE, Y SE ENCUENTRAN SITUADAS EN EL INTERIOR DEL ARMARIO DE LA MAQUINA.

ESTAS INSTALACIONES GOZAN DE LOS ELEMENTOS DE PROTECCION Y SEGURIDAD SEGUN LAS NORMATIVAS DE SEGURIDAD VIGENTES MARCA "CE"

POTENCIA INSTALADA:

-MAQUINA BASE: 5KW

PRESION DE AIRE NECESARIA: 6 BARES
CONSUMO DE AIRE ESTIMADO: 1,5 L/HORA

ELEMENTOS OPCIONALES

EN LA REBOBINADORA MODELO RPC SE PUEDEN INSTALAR DE FORMA OPCIONAL LOS SIGUIENTES ELEMENTOS:

-GRUPO DE CUCHILLAS DE CORTE
-ASPIRADOR DE RETALES:

TIPO VENTURY, EFECTUA LA ASPIRACION Y EXTRACION DE LOS RETALES EN CASO DE QUE SE REALICE EL DESBARBE DE LAS ORILLAS DE LA BANDA

EL ASPIRADOR DISPONE DE UNA BOCA DE SALIDA DE 120 MM A LA CUAL EL CLIENTE DEBERA CONECTAR LA TUBERIA QUE CONDUZCA LOS RETALES HASTA EL LUGAR DE DEPOSITO . ESTE DEPOSITO NO PODRA ESTAR SITUADO A MAS DE 3-4 METROS DE LA BOCA.

-GUIADOR DE BANDA:

ESTE ES UN DISPOSITIVO ELECTRONICO CUYA FUNCION ES LA DE EFECTUAR UNA CORRECCION AUTOMATICA DEL ALINEADO DE LA BANDA A SU PASO POR LA MAQUINA.

LA CORRECCION DE LA BANDA SE REALIZA POR UN CARRO PIVOTANTE,
CON DOS RODILLOS ACCIONADOS POR UN SERVO-MECANISMO.

LA DETECCION DEL, ALINEAMIENTO SE EFECTUA POR UN SISTEMA OPTO-
ELECTRONICO, CON DIVERSAS CONFIGURACIONES, SEGUN SE REQUIERA
EFECTUAR UNA DETECCION SOBRE EL CANTO DE LA BANDA, SOBRE UNA
LINEA IMPRESA, O SOBRE AMBAS FORMAS.

OPCIONALES:

CARGADOR HIDRAULICO DE LA BOBINA MADRE
ALINEADOR DE BANDAREFILADOR Y ASPIRADOR DE RETALES
RODILLO BANANA