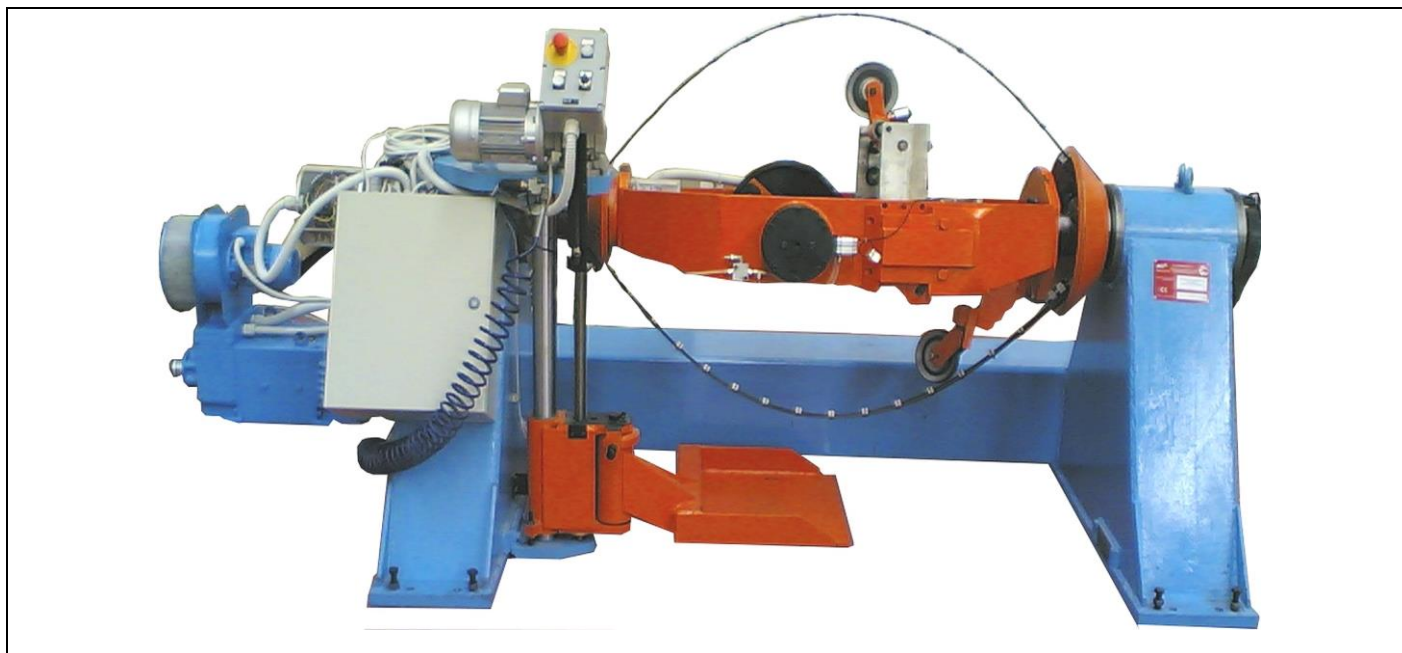


TREFOLATRICI BITORSIONI**DT 630 – 80 – 1250****CARATTERISTICHE TECNICHE**

Nelle idonee versioni sono adatte per produrre trefoli di classe 5 con sezioni da 0,50 a 6,00 mmq, e trefoli semirigidi concentrici di classe 2 fino a 7 fili con sezione 1,5mmq formazione 7x0,53, sezione 2,5 mmq formazione 7x0,67, sezione 4 mmq formazione 7x0,85, sezione 6 mmq formazione 7x1,04

Nei modelli DT630 e DT800 mm è previsto un tiro diretto che rende Le macchine particolarmente adatte ai trefoli di classe 2 in quanto l'assenza del capstan di tiro permette di effettuare trefoli concentrici.

Tutte le versioni sono completamente elettroniche e governate mediante PLC, l'operatore dal pannello di controllo può variare la velocità, può impostare il passo, la distribuzione del cordato, anche a macchina in rotazione.



DATI TECNICI TREFOLATRICI BITORSIONI

MODELLI	DT 630	DT 800	DT 1250
<i>Bobina Ø Max mm</i>	630	800	1250
<i>Bobina Ø Min mm</i>	400	630	1000
Bobina larg. Fuori tutto mm	475	660	1000
<i>Nocciolo bobina Ø Max mm</i>	80 - 127	80 - 127	127
Bobina peso Max. kg.	600	1000	3000
Velocità archetto Max rpm	3500	2500	1000
Torsioni/minuto Max	7000	5000	2000
Passo cordatura mm	5 - 150	20 - 200	50 - 500
<i>Cordato Ø Max mm</i>	4	6	20
Livello rumorosità Db	72	72	72

Sede legale: Piazza Manzoni, 11 23848 Oggiono (LC) Sede Amministrativa e stabilimento: Via Milano, 51A 23899 Robbiate (LC)

Tel. +39-039/9515138-9281117-514088-9517869 Fax +39-039/512820

Website: www.obsa-mtc.it - Email: info@obsa-mtc.it

DESCRIZIONE TECNICA

Il basamento è costituito da una struttura unica di acciaio saldato e normalizzato e composto da due spalle fisse, sulle quali è montato il rotore.

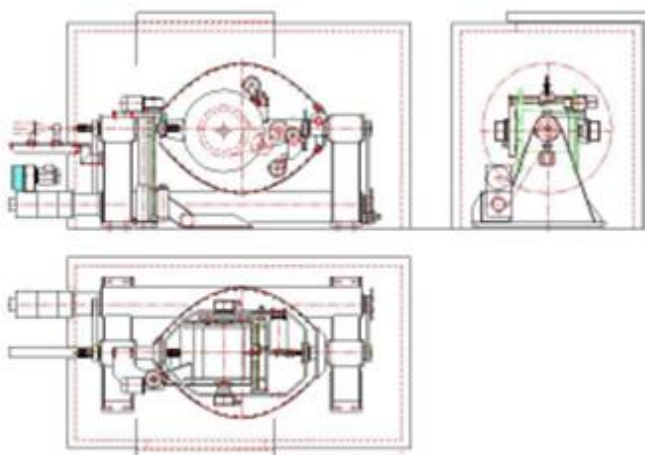
Il rotore è costituito da due archetti lamellari ad alta resistenza sui quali sono montati un adeguato numero di boccole guidacavo in Ceramica o Widia, per garantire che il prodotto ottenuto sia perfetto senza difetti di cordatura.

Archetti e rotore sono bilanciati dinamicamente ed è dotato di un freno pneumatico per l'arresto rapido. L'azionamento è dato da un motore in C.C. collegato direttamente al rotore tramite pulegge e cinghie dentate.

La Culla porta bobina all'interno del rotore è sorretta da cuscinetti, al suo interno sono alloggiati gli organi di avvolgimento bobina e guidacavo. La bobina e il guidacavo sono azionati da motori indipendenti in C.C. controllati elettronicamente.

Il carico e scarico della bobina avviene tramite una piattaforma azionata da martinetto elettrico che depone la bobina a pavimento.

Piastra di distribuzione e filiera: una guida in acciaio posta esternamente al carter di protezione ad una altezza da terra di mm.1050 sul lato di ingresso dei fili da cordare, permette la regolazione in senso longitudinale della piastra di distribuzione e del portafiliera. Tutti i passaggi fili e filiere sono realizzati in ceramica e/o metalli antiusura.



FUNZIONAMENTO

Quadro azionamento e comando macchina: contiene gli azionamenti dei motori C.C. e le schede di controllo PLC, tutti i componenti sono di alta qualità e rispondenti alle normative in vigore.

Pulpito di comando è composto da:

- quadro con visualizzatore di controllo per tutte le operazioni inerenti alle lavorazioni da eseguire.
- Pannello di controllo con display e tastiera touch-screen per l'impostazione dei dati, tutte le informazioni sono visibili sul quadro.
- comandi semplificati con MARCIA-ARRESTO, AUMENTA-DIMINUISCE
- Un PULSANTE DI RICERCA DATI permette di impostare e regolare i parametri di lavorazione anche a macchina in rotazione:
 - Velocità di produzione (giri rotore)
 - Passo di cordatura
 - Velocità di spostamento e posizione di inversione del guidacavo
 - Velocità di rotazione della bobina, si adegua automaticamente al volume di avvolgimento

Dispositivi di sicurezza:

- la macchina non può essere avviata se la piattaforma di carico non è a riposo.
- la piattaforma non può essere sollevata se il rotore non è in posizione orizzontale.
- la macchina si arresta in caso di rottura filo.
- la macchina non parte se tutte le misure di sicurezza non sono rispettate: carter chiuso, bobina a posto, pedana abbassata, etc....

Le anomalie vengono evidenziate sul display di comando.

In caso di anomalie ed emergenza la macchina si ferma tramite un freno pneidraulico che blocca la produzione di cavo in pochissimi secondi senza modificare il passo di cordatura impostato.

