OBSA MTC INDUSTRIE SRL
Sede Amministrativa e Stabilimento:
Via Milano, 51A
23899 Robbiate (Lecco)
Tel.+39-039/9515138-9281117-514088-951786
Fax +39-039/51282
Website: www.obsa-mtc.it Email: info@obsa-mtc.it

Sede legale:
Piazza Manzoni, 11
23848 Oggiono (Lecco)
Cod. Fisc. 03472450133
P. IVA 03472450133
CCIAA N. 317717
Email:obsamtcindustrie@promopec.it

VERSIONE SPECIALE SEMPLICE ED ECONOMICA

AVVOLGITORE MODELLO AVM2x1250

Questa versione speciale di avvolgitore modello AVM2x1250 è semplice, economica, ma di efficace concezione, adatta esclusivamente per piccole linee di produzione dove la fase di avvolgimento non ne rappresenta la componente più importante anche se si richiede l'utilizzo indispensabile di due cavalletti di raccolta cavo.
E' adatto ad alloggiare bobine con diametro 630/800/1000/1250 mm.
Si compone essenzialmente di un basamento ed un gruppo porta bobina suddiviso in due stazioni indipendenti ed un unico gruppo di stratificazione cavo.
Il cambio bobina vuota/piena deve essere effettuato manualmente arrestando la linea.
Il telaio è interamente composto da profilati di alluminio ad alta resistenza completamente anodizzati in colore naturale, con superficie omogenea decapata opaca, resistenti ai graffi ed alla corrosione in via duratura, capaci di assorbire vibrazioni, lo stesso si presenta frontalmente libero facilitando ogni tipo di operazione.
I profilati sono tenuti insieme tramite tasselli scorrevoli per il fissaggio delle viti e set di collegamenti dinamici che ne assicurano un'altissima resistenza alla pressione.
Tutti i componenti sono smontabili facilmente e completamente riciclabili trattandosi di materiale alluminio.
Il sollevamento della bobina in ogni stazione avviene per mezzo di un cilindro oleodinamico comandato da pompa manuale.
La raccolta bobina viene effettuata tramite alberi porta bobina con menabrida di trascinamento, azionati in modo diretto da trasmissione con motore.
La motorizzazione è adeguata ed assicura una perfetta trasmissione del moto senza perdita di potenza.
Sistema di frenatura di emergenza pneumatica.
E' previsto un quadro elettrico e due pulsantiere comandi per azionare in modo indipendente le due stazioni di lavoro.
La distribuzione del cavo avviene per mezzo di un unico stratificatore guidafilo elettronico a regolazione indipendente.
Lo stesso è azionato da un servo motore accoppiato ad un riduttore consentendo alla velocità di distribuzione di adeguarsi alla velocità di raccolta del cavo.
Il gruppo si completa con speciali carrucole e rulli guida cavo realizzati in lega leggera altamente resistente all'usura.

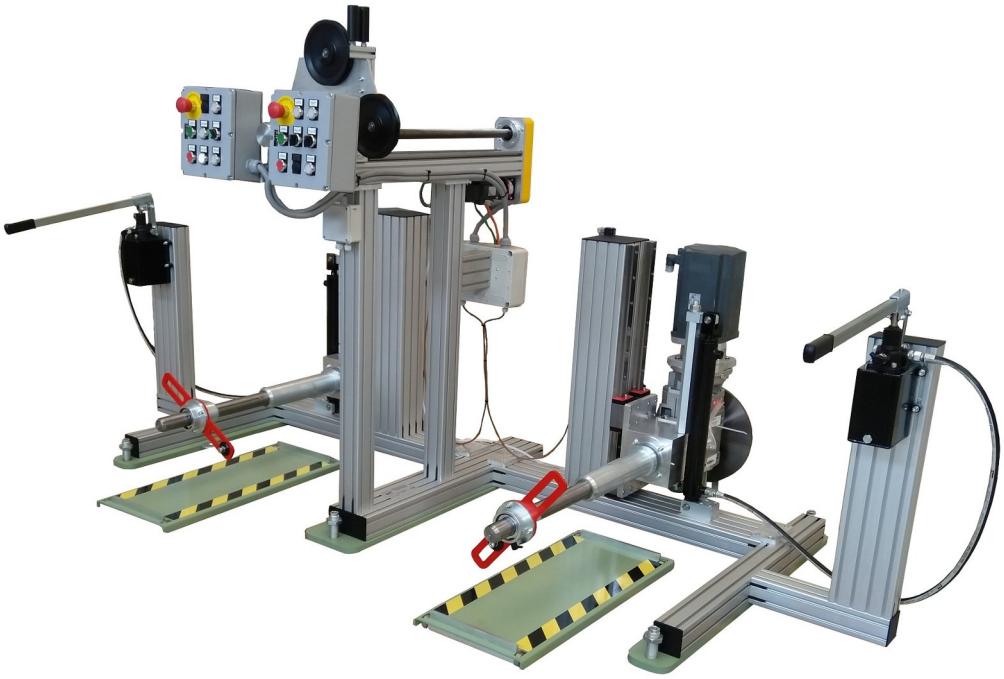
CARICO E SCARICO MANUALE DELLA BOBINA PIENA/VUOTA ESTREMAMENTE SEMPLICE:
1- Ruotare in senso anti orario la leva di colore nero
2- Estrarre la contropunta ed il menabrida
3- Inserire la bobina fino in battuta all'albero
4- Inserire la contropunta ed il menabrida centrando la chiavetta posta sulla contropunta nella sede dell'albero.
5- Ruotare in senso orario la leva di colore nero per bloccare la contropunta e in conseguenza la bobina.
6- Utilizzare la pompa di sollevamento / abbassamento bobina per le operazioni di carico e scarico della stessa.
7- Utilizzare i due appositi carrelli scorrevoli per inserire la bobina vuota ed estrarre quella piena.

DANCER DI REGOLAZIONE
Il dancer o "taglia" di regolazione è progettato appositamente come integrazione all'avvolgitore con lo scopo principale di ottenere la migliore regolazione/tesatura possibile del cavo anche ad alte velocità di produzione.
Ha uno sviluppo verticale e viene posizionato generalmente in entrata all'avvolgitore doppio.
Si presenta interamente composto da profilati di alluminio ad alta resistenza, completamente anodizzati in colore naturale, con superficie omogenea decapata opaca, resistenti ai graffi ed alla corrosione in via duratura, capaci di assorbire vibrazioni, frontalmente libero, per facilitare ogni tipo di operazione.
I profilati sono tenuti insieme tramite tasselli scorrevoli per il fissaggio delle viti e set di collegamenti dinamici che ne assicurano un altissima resistenza alla pressione.
Tutti i componenti sono smontabili facilmente e completamente riciclabili trattandosi di materiale alluminio.
Il dancer si completa con carrucole in lega leggera di colore nero per lo scorrimento del cavo, mentre un regolatore di pressione con manometro collegato ad un cilindro pneumatico garantisce la perfetta tesatura del cavo stesso.

OBSA MTC INDUSTRIE SRL
Sede Amministrativa e Stabilimento:
Via Milano, 51A
23899 Robbiate (Lecco)
Tel.+39-039/9515138-9281117-514088-951786
Fax +39-039/51282
Website: www.obsa-mtc.it Email: info@obsa-mtc.it

Sede legale:
Piazza Manzoni, 11
23848 Oggiono (Lecco)
Cod. Fisc. 03472450133
P. IVA 03472450133
CCIAA N. 317717
Email:obsamtcindustrie@promopec.it

VERSIONE SPECIALE SEMPLICE ED ECONOMICA



VANTAGGI

- pratico ed economico
- ingombro ristretto: 3060x1080 h 1600 mm
- stazioni di lavoro indipendenti tra loro
- carico, scarico ed estrazione bobina estremamente semplice
- telaio composto da materiali interamente riciclabili
- pulsanti di comando di facile intuizione
- costruito in rispetto alla direttive macchina 2006/42 CE
- stratificazione del cavo efficacemente precisa mediante un unico guidacavo