



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

INFUSTATORE AUTOMATICO MODELLO INF425 E INF650

Questa macchina permette il confezionamento di cavi in PVC, silicone e similari all'interno di fusti di cartone a forma quadrata od ottagonale con anima centrale.

Rappresenta una scelta ideale per il confezionamento di cavi con sezione da 0,25 a 4,00 mm².

Può essere inserita come macchina finale in una linea di estrusione ed integrata perfettamente in essa, oppure può lavorare in modo indipendente con uno suo cavalletto di svolgimento, un dancier di compensazione e uno suo quadro elettrico.

Il principale vantaggio di confezionare i cavi in fusti è senza dubbio quello di avere un costo molto più economico rispetto al confezionamento mediante utilizzo di bobine in ferro o in legno.

Le sue principali caratteristiche sono:

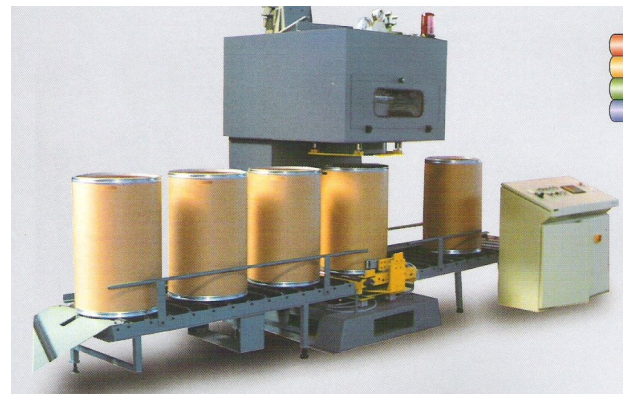
- corpo in acciaio saldato con struttura capace di assorbire vibrazioni, frontale complementare libero per facilitare le operazioni.
- sportello di controllo frontale con relativa protezione in policarbonato trasparente.
- illuminazione interna su due lati posizionata nella parte superiore del corpo.
- banco rulli motorizzato con dispositivo del cambio automatico dei fusti.
- dispositivo di rotazione della base eccentrica per la distribuzione delle spire in modo ellittico con automatismo di presa e posizionamento del fusto in modo automatico.
- capstan rotante con comando motorizzato composto da:
 - un gruppo di comando motorizzato;
 - un capstan di rotazione orizzontale;
 - un gruppo di espulsione cavo;
 - un gruppo contametri;
 - un dancier di regolazione motore e tesatura cavo;
- dispositivo di raccolta spire automatico azionato dal contametri il quale a fine pezzatura segnalerà la chiusura delle pale accumulando il cavo nel serbatoio durante il cambio del fusto.
- gruppo di vibrazione pneumatico posto sulla piattaforma eccentrica di rotazione fusto per l'assestamento corretto delle spire in modo da tenerle più compatte possibile e di incrementare la quantità di cavo in raccolta all'interno del fusto.

L'intera macchina è azionata da un PLC con un pannello alfanumerico per l'acquisizione dati, tutto ciò facilita il lavoro dell'operatore e consente un controllo preciso di ogni operazione.

Sistema di sincronismi per la regolazione della velocità dell' infustatore realizzato da un generatore di rampa di accelerazione e decelerazione con la possibilità di eseguire la marcia jog a bassa velocità dell' infustatore.

Gruppo di sequenze di controllo linea per eseguire e controllare le operazioni di marcia, arresto, emergenza, cambio automatico del fusto oppure rallentamento e stop a misura.

Gruppo di strumentazione e di comando montato sulla alzata del pulpito composto da : gruppo di impostazione della velocità, pulsante luminoso di marcia, pulsante luminoso di arresto, pulsante di emergenza, interfaccia operatore che conterrà tutti i rimanenti comandi, il contaimpulsori ed il conteggio falle.



**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

DATI TECNICI	INF425	INF650
Diametro esterno del fusto (mm)	560	800
Diametro interno del fusto (mm)	300	500
Altezza del fusto (mm)	800	1000
Diametro max del cavo (mm)	6	8
Diametro minimo del cavo (mm)	2	2
Velocità lineare (m/min)	0-700	0-500
Lunghezza macchina (mm)	5300	6500
Larghezza macchina (mm)	1200	1400
Altezza macchina (mm)	2620	2850