

**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

AVVOLGITORE DOPPIO MODELLO AVM2x1250

L'avvolgitore doppio è una macchina di semplice ma efficace concezione, adatta esclusivamente per piccole linee di produzione dove la fase di avvolgimento non ne rappresenta la componente più importante.

Il basamento è costruito interamente in carpenteria elettro saldata.

Pannelli scorrevoli di protezione in policarbonato trasparente permettono le operazioni di apertura, chiusura ed ispezione macchina.

Gli stessi sono tenuti insieme 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.

La corretta chiusura dei pannelli è garantita da sensori, posti in alto alle due estremità del basamento, per il rilevamento di pannello aperto e interruzione linea in caso di apertura in moto.

La raccolta bobina viene effettuata tramite alberi porta bobina con menabrida di trascinamento, azionati in modo diretto da trasmissione con motore.

La distribuzione del filo avviene per mezzo di uno stratificatore elettronico azionato da un servo motore in C.A. e da un riduttore epicicloidale consentendo alla velocità di distribuzione di adeguarsi alla velocità di raccolta del cavo.

La frenatura avviene mediante pinze azionate pneumaticamente.

Il cambio della bobina ed il taglio del cavo a fine pezzatura vengono effettuati manualmente arrestando la linea, però a richiesta, è possibile dotare la macchina di un sistema completamente automatico per automatizzare il cambio bobina in corsa ed il taglio del cavo.

E' infine possibile integrare alla macchina una unità per la misurazione della metratura-pezzatura desiderata.

Il carico delle bobine può avvenire manualmente mediante carrello trans-pallet oppure con movimentatore idraulico ed elettromeccanico.

La macchina è completamente trattata con vernici poliuretaniche e le parti meccaniche sono protette con procedimenti anti usura quali cromatura, nichelatura, tempera etc....

Il quadro elettrico di comando è parte integrante della macchina, dispone di una pulsantiera comandi, display grafico HMI touchscreen per la visualizzazione di tutti i parametri macchina, sensori ed allarmi di sicurezza, rallentamento per cambio bobina etc..

DANCER DI REGOLAZIONE

Il dancer o "taglia" di regolazione è progettato appositamente come integrazione all'avvolgitore doppio 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.

CARICO E SCARICO DELLA BOBINA ESTREMAMENTE SEMPLICE:

- 1- Ruotare in senso anti orario la leva di colore nero
- 2- Estrarre la contropunta ed il menabrida
- 3- Inserire la bobina vuota 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.



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

Diametro minimo bobina (mm)	630
Diametro max bobina (mm)	1250
Larghezza minima bobina (mm)	405
Larghezza max bobina (mm)	735
Diametro foro bobina minimo (mm)	40
Diametro foro bobina max (mm)	80
Velocità di produzione max con bobine Ø 630mm (mt/min)	250
Velocità di produzione max con bobine Ø 1250mm (mt/min)	400
Dimensioni:	
Lunghezza (mm)	2900
Larghezza (mm)	1800
Altezza (mm)	1900
Dancer di regolazione	
Sviluppo	verticale
Numero carrucole	09
Diametro carrucole (mm)	80
Regolatore di pressione	01
Manometro di pressione	01

