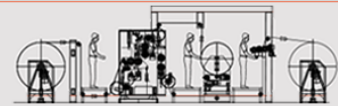
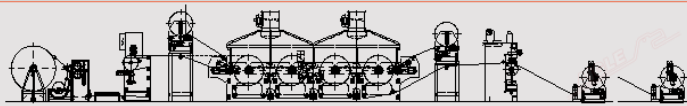
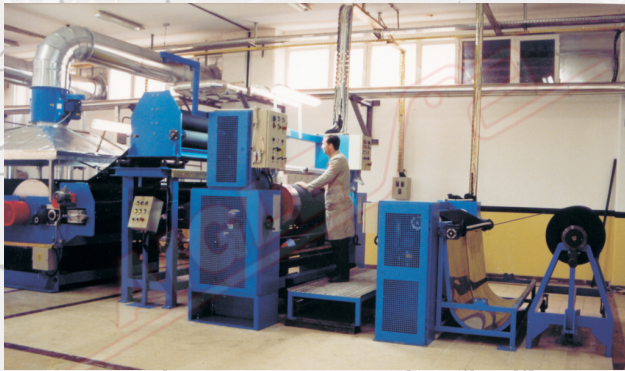


LAMINAGE



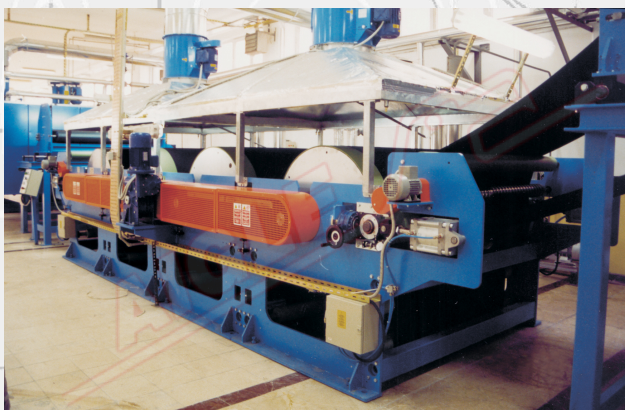
Ligne de laminage - mod. AT2



Les **Ligne de plastification mod. AT2** est composé de

Unwinding Group mod. UT2/AS qui se compose de

- CHARIOT DE DÉBRANCHEMENT POUR GRANDS ROULEAUX mod. UT2
- Dévidoir axial mod. AS avec articulation universelle rapide pour le raccordement du chariot de déroulement



Tête de revêtement mod. BS2 conçu et construit de manière à permettre l'utilisation de différentes techniques de revêtement (voir le dépliant correspondant)

Unité de lamination mod. AT2 qui se compose de

- GROUPE DE DÉBOBINAGE, afin de tirer sans tension le matériau à laminier
- UNITÉ DE LAMINATION, composée de
 - deux cylindres chauffés à l'huile diathermique ($\varnothing$ 2000 mm)
 - surface en acier inoxydable, recouverte de téflon
 - un cylindre de caoutchouc de laminage ($\varnothing$ 200 mm) en face du premier cylindre
 - Le mouvement du cylindre est obtenu par un piston pneumatique à pression réglable et équipé d'un réglage micrométrique motorisé de l'épaisseur du laminage.
 - deux cylindres de repos opposés aux deux cylindres principaux pour transporter le matériau
 - l'unité est entraînée par un moteur à courant alternatif avec un inverseur et un potentiomètre local pour la synchronisation de la ligne et elle est équipée d'une pompe pour la circulation de l'huile et la thermorégulation.
- GROUPE D'ENREGISTREMENT mod. UT2/AS, composé de
 - TROLLEY D'ENROBEMENT POUR LES GRANDS ROULEAUX mod. UT2
 - Rembobineur axial mod. AS consistant en une structure de support latérale avec des moteurs à induction asynchrones

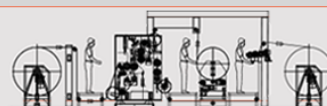
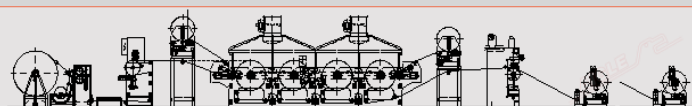


Member of CISQ Federation



AIGLE

LAMINAGE



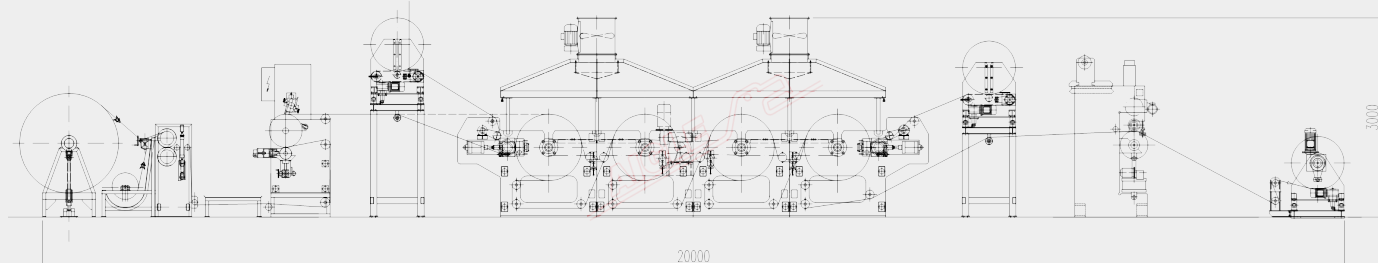
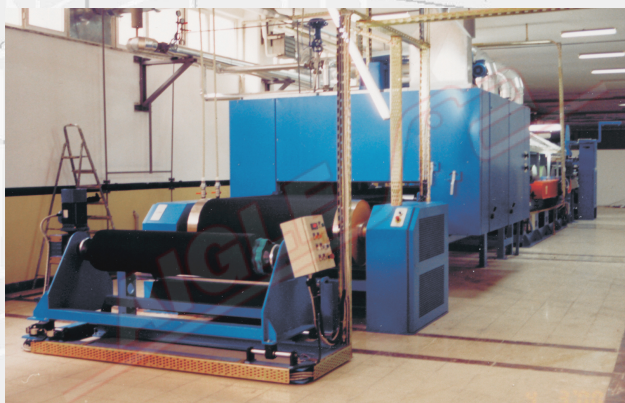
Options pour l'unité de traitement Dry-Coat,
consistant en...

Dévidoir mobile, monté sur des roues et circulant sur des rails. Il peut être placé avant le premier cylindre chauffant et le matériau déroulé qui doit être laminé, ou après le deuxième cylindre chauffant et fonctionne alors comme une unité "Dry-Coat".

UNITÉ DE CALENDRIER, composée de:

- contre-cylindre recouvert de néoprène de dureté adéquate
- cylindre supérieur de calandrage en acier

La pression entre les deux rouleaux est contrôlée par deux pistons pneumatiques qui peuvent être réglés avec précision afin d'obtenir une pression uniforme sur toute la largeur de la table.



DONNÉES TECHNIQUES

Hauteur utile	à définir
Alimentation électrique	400 V/50 Hz/triphasé
Puissance installée	5 kW
Air comprimé	7±1 Kg/cm ² .
Chauffage des cylindres	huile diathermique
Température de l'huile diathermique	280°C

Member of CISQ Federation



AIGLE