


Alimentation / Réception

Corbeille à Sangles Motorisées – Série CAB

Les corbeilles à sangles motorisées peuvent être utilisées en alimentation de process ou en réception à la sortie d'un process. Dans le premier cas, elles permettent de transférer progressivement les tubes d'une botte, vers une nappe de tubes sur une table. Dans le second cas, les corbeilles à sangles motorisées permettent de réguler la hauteur de réception des tubes, et donc de limiter les chocs et les bruits (normes acoustiques, normes qualité). Ces systèmes sont adaptables en entrée / sortie de très nombreux process : banc d'étirage, écrouteuse, machines de coupe, brossage...etc

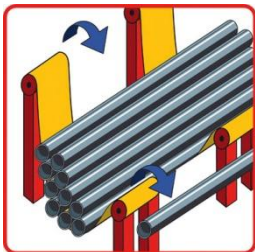


Caractéristiques Techniques Principales

- **Corbeilles Mécanosoudées**
 - o Corbeilles de réception de la botte
 - o Reprise des éléments mécaniques
- **Ligne d'arbre moteur**
 - o Ligne d'arbre reliant toutes les sangles
 - o Paliers de reprise sur les corbeilles
 - o Motoréducteur et Transmission par pignon / chaîne.
 - o Pilotage par variateur en option
 - o Système irréversible avec frein moteur.
- **Galets et poulies de cheminement de la sangle**
- **Système de fins de course** via des cames
- **Récupérateur d'huile** en option
- **Protection des contacts tubes** en option
 - o Bois
 - o Plastique
- **Gestion de Niveau Corbeille**
 - o Manuel par boutons poussoirs depuis le pupitre
 - o Automatique par laser ou cellule et gestion automate
- **Réglages**
 - o Ajustement de la longueur de chaque sangle
 - o Positions des fins de course
- **Machine CE aux normes sécurité** 



Spécialiste de la Machine tubiste
www.provea-machine-tube.com



Alimentation / Réception



Corbeille à Sangles Motorisées – Série CAB

Principe de Fonctionnement

Mode Alimentation

Une botte de tubes est déposée dans la corbeille, sangles en position basse. Une fois cette quantité de tube placée sur les sangles, l'opérateur peut actionner sur le pupitre la montée des sangles, afin de démarrer l'alimentation. L'arbre moteur se met donc en route et à l'aide des galets fous, les sangles montent progressivement les tubes. Quelques tubes franchissent et sont retenus par une butée, permettant de régler l'approvisionnement de la machine située en aval (on peut également intégrer un éjecteur pour une alimentation tube par tube – Voir Options). L'opérateur peut alors lâcher mécaniquement la butée et laisser passer uniquement la quantité de tubes qu'il veut traiter lors du process suivant.

Mode Réception

La corbeille à sangles motorisées est située en sortie de machine. Lorsqu'il n'y a pas de tubes, les sangles restent (à l'aide de contrepoids) tendues, en position haute. Lorsque les premiers tubes arrivent sur les sangles, un faisceau détecte leur présence. Il transmet alors immédiatement une impulsion au moteur, qui descend alors automatiquement les sangles jusqu'à libérer l'espace nécessaire au prochain tube. Le faisceau peut être réglé en position. A chaque fois qu'il détecte un tube les sangles descendent, jusqu'à une valeur butoir définie à l'avance. Même si ce système est automatisé, il reste possible d'effectuer le cycle manuellement. La corbeille se remplit donc sans chocs importants et sans bruits parasites. Une fois la corbeille pleine, un appel pontier est effectué. Après le passage de celui-ci, l'opérateur presse le bouton 'Départ Cycle' et les sangles reviennent en position haute automatiquement, prêtes à recevoir les prochains produits.

Référence Machine / Gamme de Tubes

Diamètres des Tubes à Ebavurer	∅	< 50 mm	20 - 100 mm	50 - 200 mm	> 200 mm
Référence Machine		CAS - 00	CAS - 01	CAS - 02	*

Données Techniques

	CAS - 00	CAS - 01	CAS - 02
Puissance Electrique	7 kW	7.5 kW	9 kW
Charge Maxi Corbeille	5 T	5 T	10 T
Diametre Arbre	60 mm.	80 mm.	100 mm
Longueur mini / maxi tubes	Sur demande	Sur demande	Sur demande

NB : Données à titre indicatif et susceptibles de faire l'objet de modifications sans préavis.

Options Disponibles

- Couplage avec un Appel barre automatique
- Automatisation de la gestion du cycle
- Systèmes de pontets
- Protection Bois ou PEHD
- Récupération des égouttures pour étanchéité

Provea assure le suivi des pièces d'usure suivant la nomenclature livrée. Nous pouvons également installer, mettre en route la machine, dispenser des formations opérateurs et des formations maintenance sur votre site.



Contactez-nous :

Rue du Lusiau
21150 Venarey-les Laumes
(France)

+33 (0)380 968 520

+33 (0)380 961 615

contact@provea-machine-tube.com

www.provea-machine-tube.com