



CORRUGATION de TUBE



Corrugation de Tube – série CT

La gamme CT de solutions de corrugation de tube a été développée par Provea et Escofier (membres du réseau Galilé). Cette technologie permet, grâce à des molettes, de corruguer des tubes d'un diamètre de 8 à 50mm, en ligne ou en reprise. La corrugation est réalisée par déformation à froid.

Le procédé de corrugation est très utilisé pour les qualités d'échange thermique qu'il confère aux tubes, grâce à la déformation réalisée. Il permet également une circulation du fluide améliorée.



Caractéristiques Techniques principales

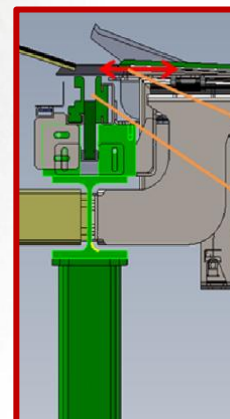
Systèmes en Reprise


- **Bâti machine** assurant la rigidité et le maintien de l'ensemble
- **Molettes / Outillages**
 - o Mouvement par motoréducteurs et cardans
 - o Jeux de 3 molettes ou 1 molette + galets contre appui
- **Chariot(s) mobile(s)**
 - o Guidage sur glissières à rouleaux précontraints
 - o Mouvement symétrique actionné indépendamment par vérins (hydrauliques ou électriques)
- **Protection, Aménagement et guidage du tube**
 - o Goulotte de protection amont et aval
 - o Pinch Roll de prépositionnement pour démarrage de l'ailetage
 - o Capteurs de position intégré pour zones corruguées / zones lisses
 - o Système de guidage et centrage intégré
- **Pilotage**
 - o Réglages des paramètres : pas, profondeur



Systèmes en Ligne

- **Tête tournante** autour du tube pour recomposition du mouvement.



Sécurité - Machines et lignes livrés aux normes CE 



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



CORRUGATION de TUBE



Corrugation de Tube – série CT

Principe de Fonctionnement

Système en reprise – Le tube est amené dans la goulotte d'entrée. Celle-ci se ferme et le tube est entraîné des pinch rolls situés en amont de la machine. La zone restant lisse est réglable. Une fois l'extrémité du tube en référence, l'automate déclenche le cycle de travail : la ou les molettes sont entraînées en rotation et plongent dans le tube. Pendant le cycle le tube est entraîné par les outils hélicoïdalement. Une gestion de plusieurs zones lisses / corruguées peut être installée. Après le process, le tube est évacué via un autre pinch roll, puis la goulotte de sortie s'ouvre et le tube est évacué vers le process suivant.

Système en ligne – Le tube est entraîné par le process client. Il traverse une tête tournante équipée de 3 molettes. La pénétration est obtenue hydrauliquement. Grâce à ce système, une alternance de zone lisse/corruguée peut être réalisée en continu.

Référence Machine / Gamme de Tubes

Référence machine	∅	De 8 à 30 mm	De 20 à 50 mm
En reprise		CT-01	CT-02
En ligne		CT-11	CT-12

* Nous fabriquons des machines sur cahier de charges. Nous consulter avec votre demande.

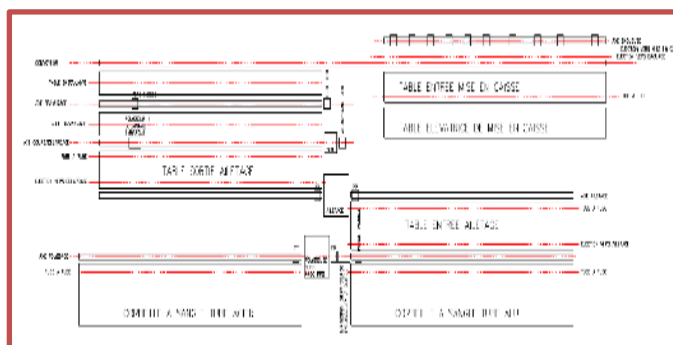
Données Techniques

	CT-01	CT-02	CT-11	CT-12
∅ molettes (mm)	50	80	50	80
Epaisseur min disques (mm)	1	1.5	1	1.5
Vitesse linéaire max (m/min)	15	25	15	25
Puissance totale (kW)	9	15	9	15
Encombrement Hors Tout (m)	2x2	2x2.5	0.8x0.8	1x0.8
Masse Totale (T)	1.5	2.5	0.5	0.75

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

Options disponibles

- Ligne complète avec dressage, mise à longueur, contrôle dimensionnel du tube corrugué...etc
- Outillages
- Arrosage/Filtration/Nettoyage du tube



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