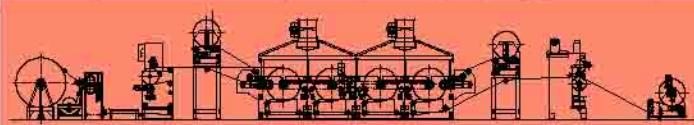


LINEA DI SPALMATURA DIRETTA



Linea di Accoppiaggio - mod. AT2

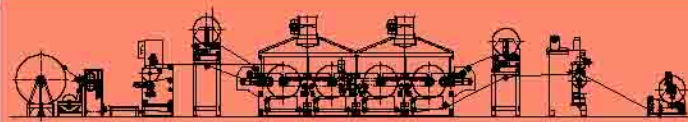
La Linea di Accoppiaggio mod. AT2 è composta da:



- **Gruppo Svolgitore mod. UT2/AS**, costituito da:
 - CARRELLO SVOLGITORE PER GRANDI ROTOLI mod. UT2.
 - SVOLGITORE ASSIALE mod. AS completo di giunto universale per il collegamento al carrello svolgitore
- **Banco Combinato mod. Spalmacomb**, concepito per poter utilizzare varie tecniche di spalmatura (vedere relativo depliant)
- **Gruppo di accoppiaggio mod. AT2**, costituito da:
 - GRUPPO SVOLGITORE, per trainare senza tensione il materiale da accoppiare.
 - GRUPPO ACCOPPIAGGIO, costituito da:
 - due cilindri riscaldati ad olio diatermico (\varnothing 2000 mm)
 - superficie in acciaio inossidabile teflonata
 - cilindro gommato di accoppiaggio (\varnothing 200 mm) contrapposto al primo cilindro
 - il cilindro è azionato da un pistone pneumatico a pressione regolabile, ed è dotato di regolazione micrometrica dello spessore di accoppiaggio
 - due cilindri folli di stacco, contrapposti ai due cilindri principali
 - cilindri folli di Incorsamento del materiale.
 Il gruppo è comandato da un motore A.C. dotato di inverter e potenziometro locale per la sincronizzazione con il resto della linea, ed è dotato di termoregolazione e pompa di circolazione olio
- **Gruppo Avvolgitore mod. UT2/AS**, costituito da:
 - CARRELLO AVVOLGITORE PER GRANDI ROTOLI mod. UT2.
 - AVVOLGITORE ASSIALE mod. AS, consistente in una struttura laterale portante completa di motore a scorrimento e riduttore
- **Motorizzazione A.C. e Pannelli di Controllo mod. QE.** >>

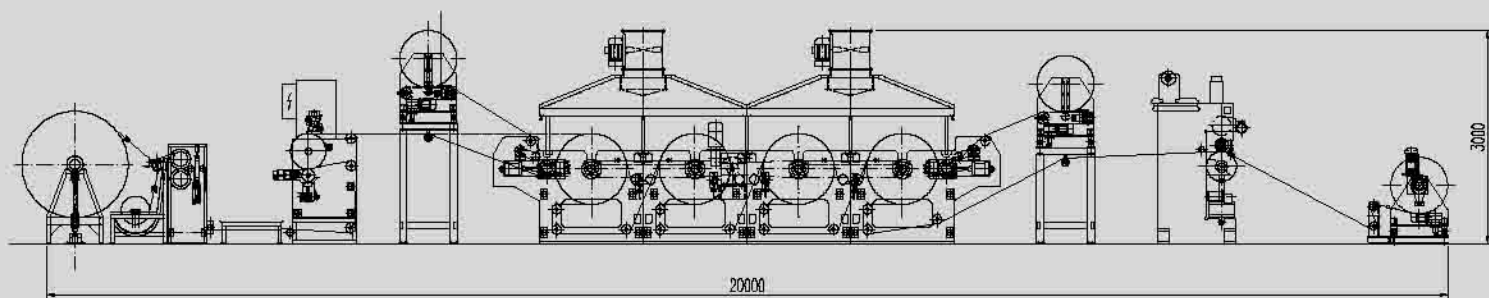


LINEA DI SPALMATURA DIRETTA



Opzioni:

- **Unità per lavorazione a Dry-Coat**, costituita da:
 - **SVOLGITORE TRASLANTE**, montato su ruote che scorrono su opportuni binari. L'unità può essere posizionata davanti al primo cilindro di riscaldamento e svolgere il materiale da accoppiare, o in alternativa lavorare come gruppo "Dry Coat" se posizionata dopo il secondo cilindro di riscaldamento.
 - **GRUPPO DI CALANDRATURA**, costituito da:
 - cilindro di contropartita, rivestito in neoprene di durezza opportuna
 - cilindro superiore di calandratura, in acciaio.
 La pressione tra i due rulli è controllata da una coppia di pistoni pneumatici che possono essere accuratamente regolati, in modo da ottenere una pressione uniforme su tutta la tavola.



DATI TECNICI

Altezza utile	da definire
Alimentazione	400 V/50 Hz/trifase
Potenza installata	5 Kw
Aria compressa	7±1 Kg/cm ²
Riscaldamento cilindri	olio diatermico
Temperatura olio diatermico	280°C



AIGLE