

Dispositif d'agrafage semi-automatique à pose d'embouts pour volets roulants aluminium

KS AluMat 350



Sous réserve de modifications techniques

Dispositif d'agrafage de volets roulants aluminium semi-automatique par pose d'embouts agrafés. Les lames de volets roulants pré-débitées sont introduites manuellement dans le dispositif d'agrafage, équipé de 2 têtes munies de chargeurs d'embouts. Les lames, enfilées les unes dans les autres, sont équipées, une lame sur deux, d'embouts agrafés.

Le tablier ainsi confectionné est extrait à plat de la machine.

*Les photos des modèles présentés ne sont pas contractuelles.
Certains équipements peuvent ne pas correspondre
à la description actuelle du produit.
- sous réserve d'erreurs et de modifications techniques -*

Représenté en France et dans les pays francophones par :
IBH GmbH
Mozartstraße 23
D-66111 SAARBRÜCKEN
Tél. 0049 / 681 938 78 58
Fax 0049 / 681 938 78 59
E-mail : ibh@ibh-sb.com
Internet : www.ibh-sb.com



Specifications

Machine d'agrafage de tabliers de volets roulants KS AluMat 350

La machine d'agrafage de tabliers de volets roulants KS AluMat 350 est une machine simple, semi-automatique, pour la confection de tabliers de volets roulants en aluminium et l'agrafage des profilés pré-débités à l'aide d'embouts. La machine est équipée pour un type de profilé et peut usiner au maximum deux types de profilés.

Processus de travail de la KS AluMat 350:

1. Les profilés ou nappes de profilés sont coupés à longueur sur un poste de travail séparé, avec une tolérance max. d'env. +/- 0,5mm.
2. Les profilés / nappes de profilés coupés à longueur sont posés sur la table d'alimentation.
3. La largeur du tablier est réglée manuellement à l'aide de la première lame et la tête mobile est fixée.
4. La quantité de lames nécessaires par tablier est à présent saisie dans un compteur à rebours.
5. A présent les lames sont introduites manuellement dans la KS AluMat 350 et la machine gère automatiquement le transport du profilé sur les 15-20 derniers centimètres en position finale.
6. L'alimentation se fait ainsi, lame par lame et le tablier est acheminé par l'avant sur les barres de support
7. La machine pose des deux côtés un embout en PVC dans chaque deuxième lame. Ces embouts sont automatiquement agrafés à l'aide d'une agrafe en inox
8. L'alimentation des embouts se fait par chargeurs d'embouts

Avantages de la KS AluMat 350:

- Ménagement des faces visibles du profilé
- Un ajustage optimal de l'alimentation des embouts garantit une surface de profilés quasiment indéformable
- Augmentation de la productivité
- Les embouts sont amenés par des chargeurs (impossible de poser des embouts non conformes)
- Fixation des embouts par agrafes. Ceci permet de remplacer des lames individuelles sans problème
- Confection rapide des tabliers (env. 150 m2 de rendement machine / poste)

Caractéristiques techniques KS AluMat 350:

Branchement électrique	2,0	kW, 400V, 50Hz
Pression d'utilisation min.	8,0	bars, 3/4"
Consommation d'air	130	l/min.
Largeur maximale de tablier	3500	mm
Largeur minimale de tablier	450	mm
Longueur de la machine	4500	mm
Largeur de la machine	800	mm / 2100 mm avec barres de maintien
Poids env.	400	kg
Rendement de la machine	150	m2 en 8 heures / personne (env.)
Hauteur de travail	1000	mm