

Passez le cap technologique en se procurant une machine ROEBEL, qui a déjà fait ses preuves depuis plus de 16 ans mondialement. Pour ce, les machines proposées par VINCENT INDUSTRIE (VI) associent performance, qualité et prix.



Bar Crimping Machine – ROEBEL (BCM)

La machine ROEBEL pour vos projets de fabrication de barres de cuivre utilisés dans des générateurs de puissance



Qualité

Les machines VI ont été développées dans les normes les plus strictes de fiabilité.

Avec VINCENT INDUSTRIE, vous bénéficiez de la qualité des produits ainsi que de l'expertise d'une entreprise de la machine spéciale et des processus industriels associés depuis plus de 35 ans.

Performance

VI est à la pointe de la technologie et répercute automatiquement les dernières nouveautés produits sur ses nouvelles machines. Un gage de fiabilité et de performance que VI pratique.

Fiabilité

Les plus grands noms de l'énergie nous font confiance avec plus de 300 machines installées dans le monde. VI assure également l'installation, la formation et la maintenance de tous ses produits pour garantir une utilisation optimale.

La robustesse de cette machine assure sa longévité.

Flexibilité

Chaque machine VI s'adapte aux besoins du client pour une intégration parfaite.

La machine Roebel

Elle est le 1^{er} maillon d'une ligne automatisée de réalisation de barres pour générateur. Celle-ci permet un échange de charge homogène au sein de la barre. L'automatisation du processus de production permet de réaliser des gains en précision et de productivité, en plus d'un meilleur contrôle, suivi et mesure des étapes de fabrication.

Fonctionnement

La Roebelisation consiste en 2 étapes: la Préparation des conducteurs et la Production des barres (2).

- (1) Déroulage, redressage et dénudage
- (2) Mise à longueur, coupage, transposition

Principaux Avantages

- Dérouleur motorisé, qui évite au conducteur d'être stressé et préserve toute sa qualité pendant le déroulage;
- Dénudage entièrement automatisé ou partiellement permettant une grande flexibilité de production et testé avec une large gamme de produits;
- Transposition entièrement automatisée permettant de changer facilement de modèle tout en conservant sa précision d'exécution.

DESCRIPTIF TECHNIQUE

Dimensions

Type de machine (Exemple)		5360	12540	14900
Utilisation (L x l x H)	[m]	14,5 x 4,7 x 2,9	23 x 5,9 x 2,9	27,5 x 5,9 x 2,9

Caractéristiques techniques

Epaisseur du conducteur	[mm]	1 – 4	1 – 4	1 – 4
Largeur du conducteur	[mm]	4 – 15	4 – 15	4 – 15
Longueur du conducteur	[m]	2 – 5	2 – 12	2 - 15
Longueur dénudée à chaque extrémité	[mm]	60 – 500	60 – 500	60 – 500
Vitesse de dénudage	[mm/s]	50 – 140	50 – 140	50 – 140
Vitesse de déroulage	[mm/s]	100 – 1400	100 – 1400	100 – 1400
Nombre de conducteur / Empilage de conducteur par ½ barre max	[] / [mm]	80 / 300	80 / 300	80 / 300
Type de transposition (Possibilité de faire du non standard 300° et 900°)	[°]	180° – 360°	180° – 360° – 540°	180° – 360° – 540° 720° – 900°
Temps de cycle / de réglage moyen	[s]/[min]	25 / 15	33 / 20	40 / 30
Pas minimum avec « chapeau »			2.0 mm pour L ≤ 7 mm 2.2 mm pour L > 7 mm	
Longueur de la zone de formée ROEBEL	[m]	0,45 - 0,72	0,45 – 11,1	0,45 - 13,1
Longueur de la zone développante minimum	[mm]	450	450	450
Poids	[T]	10	25	30
Touret (Ø ext / Ø int / Ø axe)	[mm]	1000 / 300 / 38-50	1000 / 300 / 38-50	1000 / 300 / 38-50
Largeur du Touret / Poids Max	[mm]/[kg]	120 – 300 / 500	120 – 300 / 500	120 – 300 / 500

Définitions Générales

Dénudage		
Roebelisation		
Pas et Chapeau		

CONTACT

WEB: www.gemo-tec.com
E-MAIL: info@gemo-tec.com

GEMO-TEC LTD
Rothusstrasse, 23
CH-6331, Hünenberg, Switzerland

