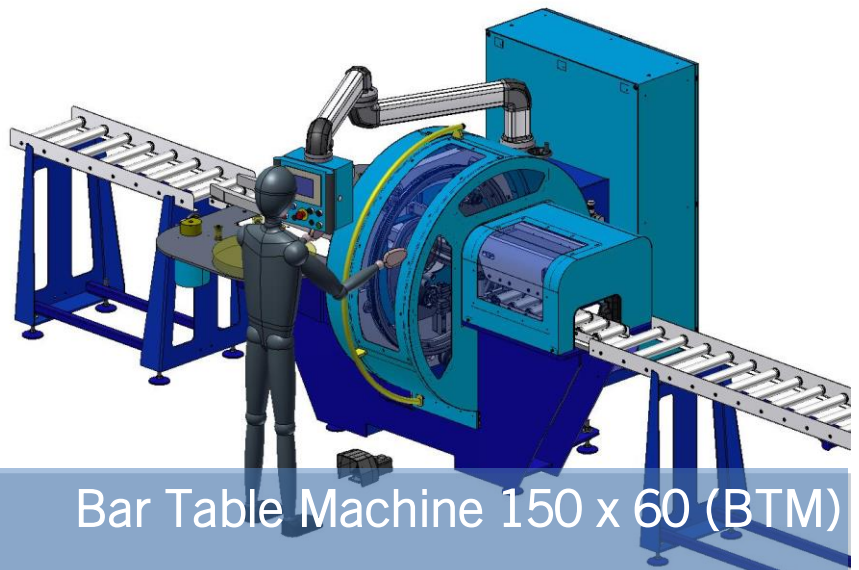


*Passez le cap technologique en vous procurant une machine **BTM**, qui est la dernière génération de machine à préparer les barres après Roebelisation. Pour ce, les machines proposées par **VINCENT INDUSTRIE (VI)** associent performance, qualité et prix.*



Bar Table Machine 150 x 60 (BTM)

La machine **BTM** pour vos projets de fabrication de barres de cuivre utilisées dans des générateurs ou moteurs 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 BTM

Elle est le 2^{ème} maillon d'une ligne semi-automatisée de réalisation de barres pour générateur ou moteur. 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

Conçue pour appliquer un ruban de type « mastic » sur les parties droites des barres après Roebelisation et ensuite d'enrubanner celles-ci avant d'être mise à la presse. Cette machine, semi-automatique assure une tension d'enrubannage constante.

Principaux avantages

- Application des matériaux de consolidation des parties droites d'une barre de manière parfaitement intégrable avec le processus de réalisation de barre ;
- Application en ligne des matériaux pour des longueurs variables et paramétrables ;
- Outil de production précis et efficace.

V2.3- Juin 2014

CONTACT

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

GEMO-TEC LTD

Rothusstrasse, 23
CH-6331, Hünenberg, Switzerland

DESCRIPTIF TECHNIQUE

Dimensions

Type de machine (Exemple)		M – 535	E - 535
Utilisation (L x l x H)	[mm]	2300 x 1900 x 1010	2300 x 1900 x 1010

Caractéristiques techniques

BARRE

Dimension de barre ($l_{Max} \times H_{Max}$)	[mm]	150 x 60	150 x 60
Diagonale $_{Max}$ section de la barre	[mm]	165	165

TETE

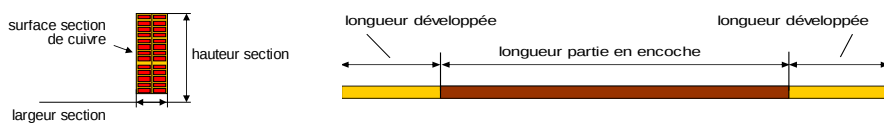
Rayon extérieur de la tête	[mm]	535	535
Largeur d'ouverture (fermée par clapet)	[mm]	76	76
Tension d'enrubannage	[N]	10 - 50	10 - 50
Type de frein		Friction	Magnétique
Angle d'enrubannage	[°]	± 10	± 10
Vitesse de rotation	[tr/min]	0 – 200	0 – 200
Taux de recouvrement	[%]	0 - 75	0 - 75

RUBAN

$\varnothing_{Max}$ Extérieur du ruban	[mm]	254	254
$\varnothing_{Min - Max}$ Intérieur du ruban	[mm]	25 / 40 / 55	25 / 40 / 55
Largeur possible du ruban	[mm]	20 / 25 / 30	20 / 25 / 30

Définitions Générales

Section



CONTACT

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

GEMO-TEC LTD

Rothusstrasse, 23
CH-6331, Hünenberg, Switzerland

