

AR80C Dérouleur à collage au vol

AR80C Dérouleur à collage au vol



AMERICAS

United States
MEGTEC Systems, Inc.
Telephone: +1-920-336-5715
Toll-free: +1-800-558-2884

Solvent Recovery Division
MEGTEC Systems, Inc.
Telephone: +1-772-567-1320

Brazil
MEGTEC Systems, Inc.
Telephone: +55-19-3885-6116

EUROPE

France
MEGTEC Systems SAS
Telephone: +33-1-69-89-47-93

United Kingdom
MEGTEC Systems, Ltd.
Telephone: +44-1628-59-1700

MEGTEC Environmental Ltd.
Telephone: +44-1257-42-7070

Germany
Sequa GmbH & Co.
MEGTEC Systems KG
Telephone: +49-6181-94040

Sweden
MEGTEC Systems AB
Telephone: +46-31-65-7800

MEGTEC Systems Amal AB
Telephone: +46-532-62900

ASIA - PACIFIC

Singapore
Singapore Sales Branch -
MEGTEC Systems SAS
Telephone: +65-6298-4666

China
MEGTEC Systems (Shanghai) Ltd.
Telephone: +86-21-6769-7878

India
MEGTEC Systems India Pvt. Ltd.
Telephone: +91-20-662033-70 (71,72)

Japan
MEGTEC Systems, Inc.
Telephone: +81-78-783-0161

Australia
MEGTEC Systems Australia, Inc.
Telephone: +61-3-9574-7450

www.megtec.com

Juin 2007 - 00

Fonctions du modèle standard AR80C

- Dérouleur à collage au vol à double bras
- Broches pneumatiques
- Accélération et freinage du mandrin par moteurs à courant alternatif 4 quadrants
- Contrôle et régulation par automate programmable
- Chariot de collage avec lame et rouleau pneumatique
- Coupe et collage simultanés sous tension
- Chargement simple de la bobine à partir du sol sur les bras
- Chargement et déchargement du même côté
- Découpes pour l'installation de systèmes d'engagement de bande d'autres fournisseurs
- Tableau de commande à distance de la position latérale et de la tension de la bande
- Bâtis indépendants (bâti porteur optionnel)
- Entièrement assemblé, pré-câblé, pré-tuyauté et testé pour faciliter l'installation

Versions

- Disposition normale et symétrique pour un chargement par le centre
- Bâtis porteurs
- Débiteur intégré ou indépendant avec guide-bandes
- Alignement automatique des broches ou des bords
- Alignement automatique de la bobine avant collage
- Contrôle automatique de marge
- Système d'engagement de bande motorisé MEGTEC
- Systèmes manuel, semi-automatique ou automatique de manutention des bobines
- Communication avec la presse

Spécifications techniques

Vitesse maximum de roulage et de collage	14 m/s	2800 fpm
Laize maximale	2000 mm	79 "
Diamètre maximum de la bobine	1270 mm	50 "
Diamètre de bobine en option	1524 mm	60 "
Poids maximum de la bobine		
Standard pour diamètre 1270 mm (50")	2150 daN	4700 lbs
Optionnel pour diamètre 1270 mm (50")	2750 daN	5250 lbs
Diamètre minimum des bobines pour le collage	450 mm	18 "
Vitesse minimum pour collage	25 m/mn	82 fpm
Diamètre interne des mandrins de bobine	76 mm	3 "
Réglage latéral	± 20 mm	± 7/8 "
Plage de tensions standard	6-40 daN	14-88 lbs
Vitesse d'arrêt d'urgence	1.5 m/s	295 fpm/s
Grammage papier	35-120 gsm	24-80 lbs

*De hautes performances à grande vitesse
pour l'impression de journaux, d'encarts et de labeur*

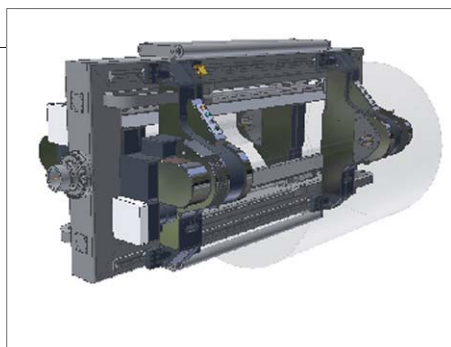


L'AR80C est un dérouleur à collage au vol automatique hautes performances dédié aux rotatives de presse et à encarts multibandes double laize. Il s'appuie sur l'AR80 éprouvé et installé sur plus de 300 rotatives de presse hautes performances. Son design compact et sa hauteur limitée en font un équipement idéal pour les espaces confinés, plus particulièrement dans la presse. Totalement intégré au concept de la rotative, il répond avec précision aux besoins de la production.

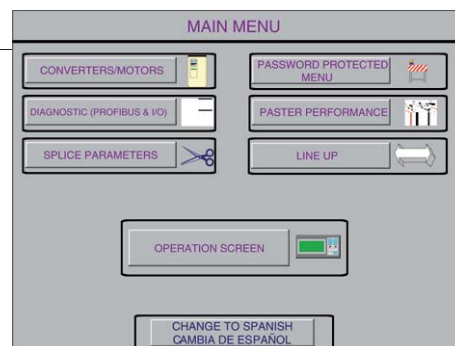
AR80C Dérouleur à collage au vol



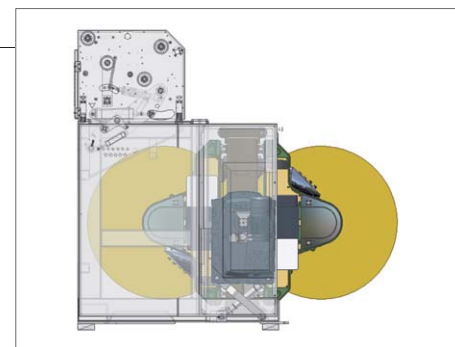
Les fonctions de l'AR80C comprennent la tourelle, avec bras indépendant standard, moteur 4 quadrants sur chaque bras pour l'entraînement et le freinage, bras de collage pivotant, ensemble compensateur.



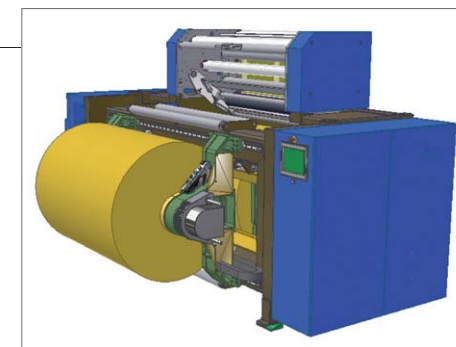
Pour réduire l'encombrement au maximum, une conception en tourelle a été adoptée.



La commande par écran tactile facilite les opérations et permet à l'opérateur d'accéder rapidement aux informations.



Les bobines de papier sont très proches du centre de rotation. La hauteur totale est réduite au maximum.



Le système d'entraînement et de freinage assure une tension de bande optimale, avec une réduction de la gâche papier, des casses de bande et de la maintenance.



Préparation de collage droit et détection étiquette noire.

Avantages

- Format compact pour un encombrement réduit
- Absence d'arbre moteur, faible distance entre les groupes
- Faible hauteur
- Bras indépendants pour le chargement simultané de deux bobines de largeur différente
- Broches facilitant le chargement
- Chargement automatique des bobines en option
- Élimination quasi-totale des casses de bande dues au dérouleur
- Gâche réduite et haute disponibilité de la rotative
- Régulation de tension de la bande rapide permettant de réduire la gâche
- Facilité de préparation du collage-ruban droit continu
- Flexibilité permettant le collage de bobines de faible diamètre
- Fiabilité et maintenance réduite

Labeur et encarts

Les spécifications de l'AR80C répondent aux besoins en termes de contrôle de tension de la bande, de fiabilité et de facilité d'utilisation. Des bras indépendants sont fournis en standard pour réduire les temps de préparation. La facilité de préparation du collage et les nombreuses fonctions automatiques réduisent encore les temps de calage.

Presse

L'AR80C est un dérouleur hautes performances pour les journaux double et triple bande. La qualité d'impression en quadri et la réduction de la gâche peuvent encore être augmentées en intégrant un débiteur compact et un guide-bande automatique. Pour l'impression multibandes, les dérouleurs sont généralement installés dans la fosse, sous les groupes d'impression.

La conception compacte du système, sans arbre moteur, réduit sa longueur, le rendant idéal pour les installations à 8 tours d'encrage avec une faible distance entre chaque tour.

Presse avec diamètre de 60" (option)

L'AR80C est disponible pour des diamètres de bobine de 1524 mm (60") pour:

- Réduire les coûts d'exploitation et la gâche
- Réduire la consommation de rubans de collage
- Augmenter la disponibilité de la presse
- Réduire la manutention
- Réduire de 31 % la manipulation et le stockage des bobines, la préparation du collage et des bobines, la gâche de changement de bobine et les risques de casse de bande.

Concept de bras indépendants

L'ergonomie et la convivialité ont été les principaux critères lors de la mise au point de l'AR80C. La largeur de la machine est ajustable sur celle de la presse jusqu'à 2000 mm. Deux porte-bobines motorisés sont positionnés de chaque côté du bras. Ceux-ci peuvent être déplacés latéralement par contrôle linéaire, indépendamment de la position de l'autre bobine, permettant de charger deux bobines de largeur différente sur la machine. Ce système permet également de coller facilement et rapidement d'autres largeurs sans qu'il soit nécessaire de décharger les deux bobines et de réajuster la position du bras.

Facilité de chargement des bobines

Les bobines sont chargées automatiquement ou manuellement par les bras, directement à partir du sol. Les broches entièrement automatiques améliorent le rendement et la sécurité. Le chargement et l'engagement de la broche sont automatiques ou déclenchés par bouton-poussoir, avec expansion automatique en fin d'insertion. Les broches sont verrouillées dans le mandrin sans qu'il soit nécessaire de les resserrer en cours de roulage, même après un arrêt d'urgence. La sécurité est encore renforcée par le fait que le verrouillage reste bloqué même en cas de panne électrique ou pneumatique.

Le faible diamètre minimum des bobines pour le collage - 450 mm (18") - offre une grande souplesse, permettant d'utiliser des bobines entamées sans manipulation spéciale. Le système est disponible en configuration normale et symétrique pour le chargement centralisé de doubles bandes. Le système de manutention automatique ROLLOAD® disponible en option permet de préparer les bobines sur une station de préparation centralisée. Les données des bobines peuvent être enregistrées pour leur traitement ultérieur. Ce système présente l'avantage de réduire la gâche, d'augmenter le rendement et d'améliorer la sécurité.

Accélération et freinage du mandrin par moteur 4 quadrants

Les moteurs c.a. avec contrôle vectoriel du débit offrent un système d'entraînement et de freinage hautement réactif pour un contrôle de tension jusqu'à 10 fois plus rapide que sur les systèmes classiques, avec une tension de bande plus homogène, quelle que soient les variations de vitesse de la rotative. Parmi ses fonctionnalités figure le rembobinage du bobineau.

La stabilité de tension est assurée par un rouleau compensateur pneumatique avec potentiomètre de mesure. La tension est gérée par l'automate programmable pilotant les moteurs 4 quadrants pour maintenir l'équilibre du compensateur. La qualité de la tension est encore améliorée par les faibles longueurs de passage du papier dans l'AR80C.

Le freinage par le centre remplace les classiques freins pneumatiques à disques, réduisant l'entretien et le niveau sonore.

Des freins électriques indépendants empêchent la rotation de la bobine pendant la préparation du collage et, au besoin, fournissent un couple supplémentaire en cas d'arrêt d'urgence.

L'accélération de la bobine par le centre améliore la régulation et élimine le contact avec la surface du papier.

Elle facilite la manutention des bobines endommagées et déformées, et simplifie la préparation du collage en évitant la formation de poches d'air.

Collage

La préparation du collage est une opération simple. Un ruban de collage droit continu suffit. Une étiquette peut être ajoutée pour détecter la position du collage sur le périmètre de la bobine. Le collage et la coupe ont lieu simultanément sous tension. La courte queue de collage de longueur constante minimise les risques de bourrage dans la plieuse. La nouvelle bobine est automatiquement alignée côté moteur ou opérateur ou sur le centre de la rotative.

Contrôle par automate programmable et interface opérateur

Le cycle de collage et le déroulement des opérations sont automatiquement contrôlés par un automate programmable. Les voyants lumineux et boutons-poussoirs sont regroupés de manière logique, l'écran de surveillance fournissant à l'opérateur des informations sur le statut de la machine. Le pupitre opérateur comprend un écran tactile pour le réglage du dérouleur avec affichage du statut, recherche des incidents, diagnostic de dépannage et masques d'aide. Des touches sont également disponibles sur le bâti latéral de la machine. Comme tous les produits de la gamme Webline de MEGTEC, le dérouleur peut être intégré au système de contrôle de la rotative. L'intégration du dérouleur au système d'engagement de la bande est également disponible pour de nombreux types de presses.

Variante avec débiteurs

La régulation de tension de la bande commence au niveau du dérouleur. Des dérouleurs avec débiteur intégré MEGTEC sont disponibles pour des performances optimales. Le dérouleur fonctionne en basse tension, limitant d'autant les variations de tension devant être traitées par le débiteur. Une tension extrêmement stable du débiteur est rendue possible par l'utilisation d'éléments mécaniques et électriques haute dynamique assurant un contrôle de tension rapide et précis avec une tolérance de 5 daN.