



Sheet Metal

NEWS



Special issue for BLECHEXPO 2015



SHOWCASE

Mini-Hochleistungs-Rollenschneider

Der Mini-Hochleistungs-Rollenschneider wurde von CAMU an ein bekanntes Servicezentrum geliefert, zur Bearbeitung von Materialien mit hoher Zugfestigkeit, Kalt-, Trocken- und Nassölwalzen, Verzinkung, Lackierung - Dicken von 0,4 bis 3,5 mm, mit Widerstand 450N/mm², bis 2mm mit 800N/mm² - zur Vervollständigung der, dem Kunden bereits zur Verfügung stehenden, Schneidanlagen. Die Grundmerkmale sind: Bandbreite von 65 bis 670mm, Dicke von 1 bis 3,5 mm, 8 Schnitte, Coil-Gewicht 5000 kg, max. Coil-Außendurchmesser 1500mm. Die Geschwindigkeit ist hoch: 150m/min bei einer Dicke von 0,4 bis 2mm bei Materialien von 800N/mm² und 75m/min für Dicken von 2 bis 3,5mm. Der Mini-Rollenschneider wurde in einer optimierten Modular-Version entwickelt, so dass, je nach Notwendigkeit, Zusatzausrüstung hinzugefügt werden kann. Die Anlage ist mit elektrischen Standard-Komponenten ausgestattet, die überall auf dem Markt erhältlich sind. Der große Vorteil dieser Anlage, ist eine begrenzte Investitionen gegenüber hoher Gesamtqualität, ausgezeichnete Performance und der Möglichkeit die Anlage zu aktualisieren, um neuen Bedürfnissen gerecht zu werden. Die Anlage besteht aus Ladesattel, Abwickler, Rollenpresse, Einführungseinheit mit Teleskopisch, Klemmwalze, Bandlaufwerk, Kreisschere, Loop, Systemstopp bei Band-Fall, Bremsanlage, Bandteiltisch, Wickler und Spulen-Entladesattel. Die Umreifung erfolgt außerhalb der Anlage. Die Produktivität einer Schneidanlage liegt bekanntlich an der Automatisierung und an der Funktionszuverlässigkeit über die Zeit, und da sich ein Großteil des Wettbewerbsvorteils auf die Kreisschere konzentriert, hat das automatische, 4-armige Klingerwechselsystem einen wichtigen Pluspunkt gebildet. Die Lösung bedient sich einer speziellen Klemmbefestigung zur Ver-/Entriegelung der Klingen, mit einem Hydraulikzylinder mit zwei Hinter-



backen, die mit einer T-Schraube verbunden sind, durch deren Spannungswirkung die Klingen perfekt auf das widerlagersseitige Ende der Welle gedrückt werden. Die Schließung des Klingensatzes erfolgt automatisch mittels Hydraulikzylindern. Die erzielte Zeit von 3,5 Minuten für den Wechsel des Klingensatzes ist maßgeblich für den wirtschaftlichen Betrieb der Anlage.

High-performance mini-slitter

The high-performance mini-slitter supplied by CAMU to a well-known service centre for the cutting of high-strength materials that are cold-rolled, then dried, oiled, galvanized, and coated (thickness from 0.4 to 3.5 mm with resistance 450N / mm², up to 2mm with 800N / mm²) was ordered by the Customer to complete its existing range of the cutting lines. Its basic features are: tapes width from 65 to 670 mm, 1+3.5 mm thick, 8 cuts, coil weight 5000 kg, max external diameter of coil 1500 mm. The machine operates at high speed: 150m / min for a thickness of 0.4 to 2 mm for the material 800N / mm², and 75m / min for a thickness of 2 to 3.5mm. The mini-slitter is designed in a modular version optimized so that the Customer can add optional equipment according to its evolving needs. The machine is equipped with stan-

dard electrical components, widely available on the market. The great advantage of this line is the limited investment in the face of a high overall quality, the high performance and the ability to upgrade to address new needs. The line consists of a load cell, unwinding, roll press, introduction unit with telescopic table, pinch roll, tape drive, circular shears, loop, stop system for belt fall, brake group, tapes separator table, winder, and coil output unit. The strapping is carried out off the line. It is known that the productivity of a slitter relies primarily on automation and reliability of operation over time, and seeing as the circular shears make up most of the competitive and economic advantage, the automatic blades gear change with a 4-arm carousel constitute a significant plus of this machine. The solution takes advantage of a special clamp for blades locking / unlocking manufactured with a rear hydraulic cylinder equipped with two clamps fastened to a T-screw that, through a strain effect, pushes the blades evenly onto the end stop of the shaft. The blades set closes automatically, by means of hydraulic cylinders. The time of 3.5 min achieved thanks the blades gear change has proven instrumental in terms of resource saving during operation.

BLECHEXPO 2015 Hall 8 - Stand 8100



CAMU

the complete coil experience