



PS 1000/22-B



PS 1000/22-B

LINEA AUTOMATICA DI BOBINATURA A DOPPIA TESTA

Double head automatic spool winding line

PS 1000/22-B è stata progettata per soddisfare le richieste di tutte le ditte di cavi che hanno la necessità di avvolgere su bobine cavi piatti o tondi di grandi dimensioni. Può lavorare sia in linea con l'estrusore che come unità indipendente. Questa linea è modulare, ossia composta da alcune unità base, che, in un secondo tempo, possono essere unite ad altri componenti a seconda delle esigenze del cliente.

PS 1000/22-B si utilizza infatti per bobinare cavi aventi dia. min. 6 mm. e max. 22 mm.

Può inoltre essere utilizzata per bobine di varie dimensioni da un min. di 450 mm. fino ad un max. di 1.000 mm. La sua massima velocità lineare è pari a 400 mt al minuto, a seconda del tipo di cavo.

Sia i cavi solidi che quelli delicati, possono essere avvolti su bobine per 100 metri. Riteniamo che la soluzione migliore sia comunque l'utilizzo di due dancer (uno per cavi delicati, l'altro per cavi solidi). Utilizzando entrambi i dancer, il tiro del cavo è perfettamente testato.

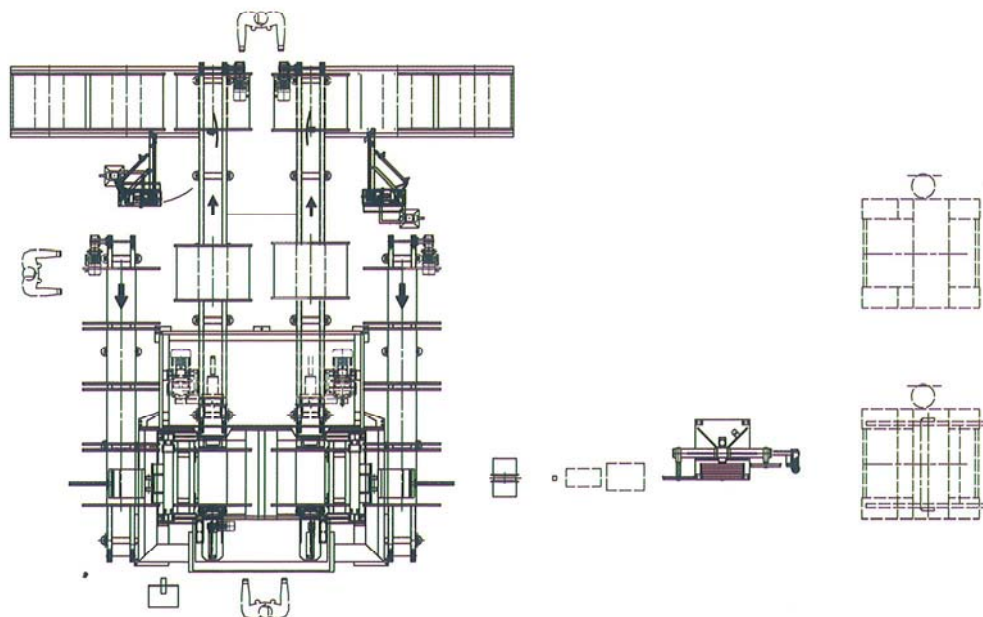
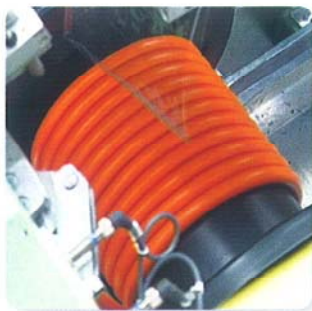


PS 1000/22-B has been designed so as to satisfy the request of all cable companies in need of spooling big size flat and round cables. It can furthermore work both slaved to the extruder and off line, along with a driven pay off stand. This line is modular that means there are some basic units and some additional ones which can be added according to the customers' requirements in the future.

PS 1000/22-B is in fact able to spool cables having a min. diameter of 6 mm up to a max. dia. of 22 mm. Moreover it can be used with several spools sizes from a minimum of 450 mm. up to a max. of 1.000 mm. Its max linear speed is 400 mt per minute, according to the cable type.

Since both solid and delicate cables should be wound in spools for 100 meters, the best solution is using two dancers (one for solid cables and one for delicate ones). By doing so, the pull on the cable can be perfectly checked.





La linea inizia il suo ciclo di produzione tramite i magazzini di carico che alimentano la macchina mediante i bracci di caricamento. Le bobine vuote, una volta caricate, vengono posizionate per iniziare il ciclo di bobinatura. Nel frattempo, la seconda bobina sta già ultimando l'operazione di nastatura. Alla fine del ciclo di bobinatura, il trasportatore a catena deposita il prodotto sullo scaricatore che lo conduce verso le stazioni di etichettatura e pallettizzazione. La caratteristica che rende questa macchina straordinaria nel suo genere è la presenza di due teste di avvolgimento che lavorano contemporaneamente. In questo modo, mentre la prima testa avvolge il cavo, la seconda ha già completato il suo ciclo di bobinatura, riducendo così i tempi morti ed incrementando notevolmente la produzione.

This line starts the production cycle by means of the two loading arms, feeding the machine. The empty spools, once loaded, are picked up so as to start the spooling cycle. While the cable is going to be wound round on the first spool, the second spool, is concluding the stretch-wrapping process. At the end of the spooling cycle, the chain conveyor sets the final product on the un-loader, carrying it towards the labelling and palletising stations. What is worth emphasising is the presence of two winding heads working contemporaneously. This means that when the first winding head winds the cable, the second head has completed the winding cycle, thus reducing the dead times and increasing remarkably the production.

Ø cavo rigido avvolgibile	mm	Min.	8	Min.	mm	solid cable Ø
		Max.	16	Max.		
Ø cavo flessibile avvolgibile	mm	Min.	8	Min.	mm	flexible cable Ø
		Max.	22	Max.		
Dimensioni bobine	mm	Min Ø esterno	450	Min. outer Ø	mm	Spool dimensions
		Max. Ø esterno	1000	Max outer Ø		
		Ø foro	60 ÷ 127	bore Ø		
		Larghezza.	300 ÷ 750	Width		
Velocità lineare	m/min.		0 ÷ 500		m/min.	Linear speed
Produttività media reale	Bobine 500 mt/min.		1		Coils-Spools 500mt/min	Real mean productivity

