

MACHINE POSE DE JOINTS TYPE DAGL

Pour l'enroulement automatique de joints de frappe et de joints de vitrage dans des profilés d'aluminium



Cycle de travail

- L'opérateur place un profilé sur le convoyeur à rouleaux non entraîné.
- Il sélectionne le type de profil sur l'écran du PC dans l'armoire de commande
- Les positions des becs et des guides sont réglées automatiquement.
- L'opérateur entre le début du profil dans la machine.
- La machine prend en charge le profil et le transporte automatiquement plus loin
- Le joint est automatiquement inséré dans la rainure du profilé.
- Le joint de vitrage et le joint de frappe d'un profilé d'ouvrant peuvent être installés simultanément.
- La machine détecte l'extrémité du profilé et coupe le joint automatiquement.
- Les profils sont acheminés vers une table de sortie à l'aide d'un poussoir pneumatique.
- Possibilité de stocker environ 8 profils sur la table de sortie

Caractéristiques techniques

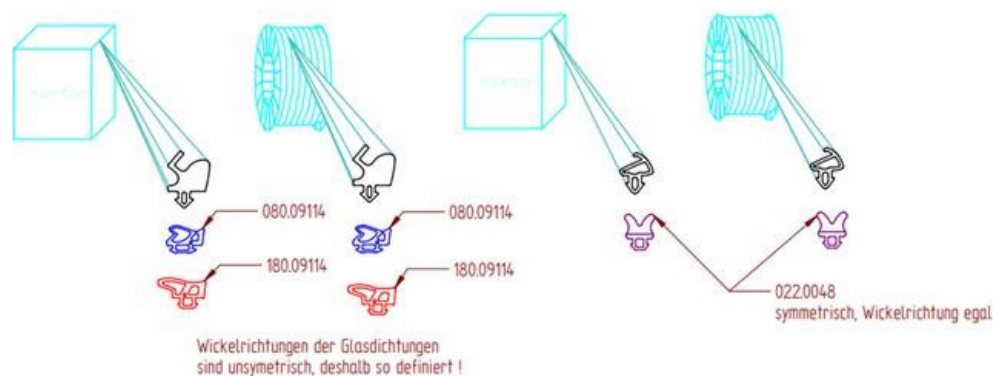
- Sens de travail : de gauche à droite ou de droite à gauche
- Longueur minimale du profilé : 500 mm
- Longueur maximale du profilé : standard 4 500 mm (autres sur demande)
- Angles de coupe des profils : 90° et/ou 45°/135° (à préciser lors de la commande)
- Nombre de têtes d'étanchéité : standard jusqu'à 3 (autres sur demande)
- Vitesse d'enroulement : 15 à 18 m/min. selon le type de profilé
- Joint de coupe : coupe à 90°
- Hauteur de travail : environ 980 mm

Options

- Pièces détachées pour le changement manuel des guides d'une tête à joint afin de pouvoir traiter 2 types de joint avec une seule tête de joint
- Magasin de sortie automatique avec des convoyeurs au lieu d'un poussoir pneumatique

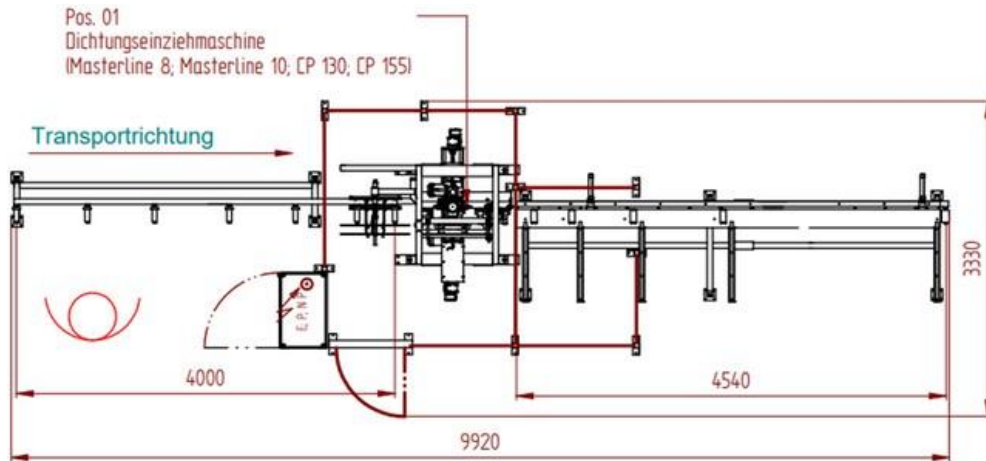
Enrouleurs de sens d'enroulement

- Les bobines standard peuvent être traitées
- Le sens d'enroulement des joints est déterminé après confirmation du sens de travail de la machine
- Exemple de sens d'enroulement :



Mise en page

- ◆ Sens de travail : de gauche à droite



- ◆ Sens de travail : de droite à gauche

