

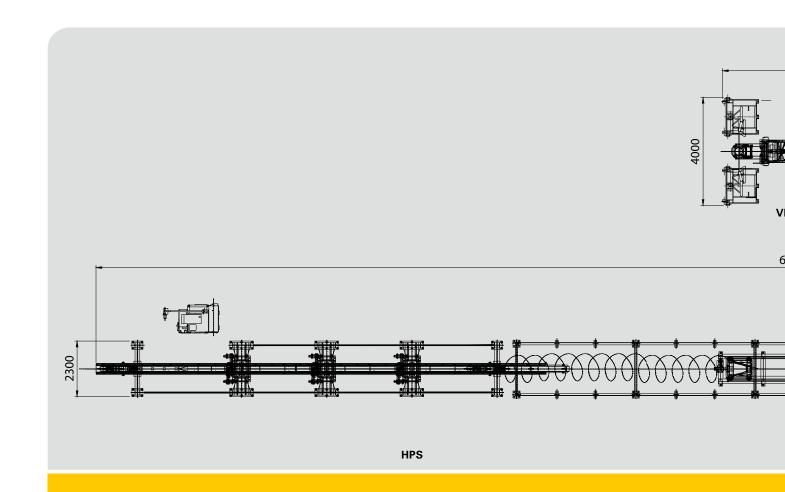
Ligne d'étirage et de rembobinage STR



Ligne d'étirage et de rembobinage STR

La ligne d'étirage / de rembobinage STR innovante est conçue pour produire du fil d'acier haute-résistance / haute-ductilité pour éléments de renfort en béton.

	STR 12	STR 16	STR 20	
Diamètres de fil	6- 12 mm	8- 16 mm	10 - 25 mm	
Poids de rouleau compact	2-6 t	3-8 t	3-8 t	
Puissance bloc de traction (moteur AC)	160 kW	200 kW	315 kW	
Puissance bobineuse (moteur AC)	75 - 90 kW	90 - 110 kW	90 - 132 kW	
Système de déroulement	VPS	VPS	HPS	



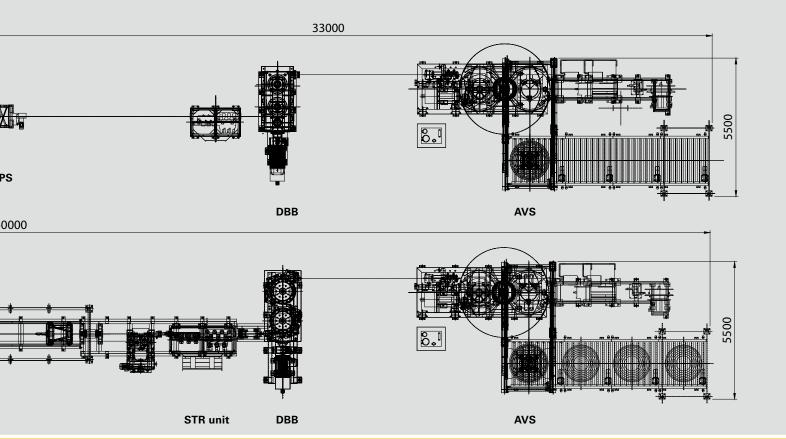


Ligne STR

Les lignes STR produisent des rouleaux cerclés compacts, enroulés couche sur couche, avec des diamètres de fil variant de 6 mm à 25 mm et des poids de rouleaux s'étalant de 2,5 tonnes à 8 tonnes. Les rouleaux compacts sont emballés dans des bobineuses totalement automatiques, intégrant différentes options comme le cerclage automatique, l'étiquetage, le pesage, le prélèvement d'échantillons ou l'évacuation des rouleaux.

Les lignes STR produisent principalement des rouleaux compacts étirés / rembobinés de classe 500 B ou 500 C, conformément à toutes les normes européennes et internationales à jour. En cas de mise à niveau pour des procédés de laminage à froid, il est possible de produire du fil de renfort de classe 500 A sur la même ligne.







Système de déroulement vertical VPS

Le système de déroulement vertical VPS est utilisé pour dérouler des rouleaux de fil laminé dans des diamètres de 5,5 mm à 16 mm, tout en assurant une alimentation continue de la ligne.

Module VPS

Il se compose de deux doigts pivotants, sur lesquelles les rouleaux de fil machine sont chargés par séquences, et d'une tour d'une hauteur suffisante pour assurer un déroulement du fil à haute-vitesse sans enchevêtrement.







Système de déroulement horizontal HPS

Le système de déroulement horizontal HPS est utilisé pour le déroulage automatique de rouleaux de fil dans des diamètres de 10 mm à 25 mm.

Module HPS

La longue structure de soutien fixée sur trois pinces activées par des moteurs à engrenages électriques peuvent maintenir au maximum 5 rouleaux de 3 tonnes chacune (capacité totale de 15 tonnes). Le module HPS assure une durée suffisante pour le soudage de rouleaux de la tête à la queue, sans

devoir interrompre le processus de déroulement. Une machine spéciale de soudage bout à bout est généralement positionnée côté entrée pour le soudage de fil d'acier bas carbone, dans des diamètres situés entre 10 et 25 mm.







Unité d'étirage STR

L'unité d'étirage STR innovante exécute le procédé d'étirage, en ajustant les caractéristiques mécaniques de manière à produire du fil d'acier de renfort haute-ductilité / haute-résistance pour des applications standard et sismiques.

Module STR

L'unité STR est composée de panneaux d'étirage innovants et robustes, inclinés à 90°, avec des galets libres en carbure de tungstène ajustables au moyen de moteurs électriques précis. L'unité est totalement fermée par des portes à pilotage frontal et elle intègre des systèmes d'évacuation de calamine et de poussière.







Dispositif de décalaminage / étirage MDSTR

Le dispositif de décalaminage / étirage se compose de panneaux spéciaux avec une série de galets libres en carbure de tungstène résistant aux vitesses et aux contraintes élevées.

Module MDSTR

Ce dispositif est configuré automatiquement à partir du pupitre de commande, conformément au diamètre de fil et aux caractéristiques mécaniques à produire.





Double bloc bull DBB

Le double bloc bull DBB tire le fil de renfort à travers deux cabestans spéciaux avec des rainures en V.

Module DBB

Les cabestans sont installés sur deux axes verticaux parallèles, tirant le fil dans une forme courbée en S de manière à ne pas faire chevaucher l'entrée et la sortie du fil. Le bloc DBB est composé d'un boîtier d'engrenages robuste raccordé directement à un moteur AC au moyen d'un joint élastique.





Bobineuse horizontale

La bobineuse horizontale effectue le bobinage du fil sur des bobines fixes ou compressibles.

Module

Il se compose d'une structure robuste, fermée par une porte coulissante. Les bobines sont maintenues dans une position horizontale par deux broches centrales, l'une se déplaçant axialement au moyen d'un actionneur hydraulique et l'autre en rotation, entraînée par un moteur AC.

Une plateforme mobile et un dispositif d'extraction facilitent les mouvements des bobines vides ou pleines à l'intérieur du module.





Bobineuse verticale automatique AVS

La bobineuse AVS ultra moderne totalement automatique enroule du fil d'acier sur des bobines compressibles tout en emballant simultanément des rouleaux compacts cerclés dans un format régulier, couche sur couche.

Module AVS

Aucun opérateur n'est nécessaire, toutes les opérations de bobinage, de cerclage / pesage / étiquetage et l'évacuation des rouleaux compacts étant réalisées automatiquement et en arrêtant la ligne moins de deux minutes. La bobineuse AVS automatique est composée d'une structure robuste avec une plateforme circulaire à deux postes.

Au premier poste, les bobines compressibles sont automatiquement chargées / déchargées, cerclées / étiquetées / pesées et ouvertes / fermées, tandis qu' au second poste sont effectués l'enroulement, le serrage queue / pont et le prélèvement automatique d'échantillons.







La bobineuse AVS automatique est fournie avec deux bobines spéciales compressibles automatiquement et peut produire des rouleaux compacts cerclés pesant entre 2 et 8 tonnes, dans des diamètres de 4 à 25 mm. Le pont roulant spécial et le convoyeur à rouleaux / chaînes peuvent être configurés selon l'aménagement de l'usine du client.

Ainsi, la bobineuse AVS automatique peut être utilisée pour enrouler du fil sur des bobines fixes, qui sont chargées / déchargées complètement automatiquement.

Systèmes de pesage / cerclage / étiquetage WSL automatiques

Le système automatique de liage et d'emballage de rouleaux compacts comprend des cellules de pesage, une cercleuse automatique et des dispositifs d'étiquetage / d'impression.

Habituellement, ce système est utilisé en association avec une bobineuse automatique mais peut aussi être fourni séparément.

Système de manutention et d'évacuation de bobines / rouleaux SEH automatique

Les dispositifs de manutention et d'évacuation de rouleaux / bobines automatiques, ajoutés aux bobineuses automatiques, comprennent des ponts roulants et des convoyeurs à rouleaux / à chaîne sur mesure. La capacité et le nombre de convoyeurs à rouleaux / à chaîne dépendent de l'aménagement de l'usine.





Une valeur sûre dans la conception et la réalisation de machines

Le groupe Schlatter est un constructeur de machines de renommée mondiale spécialisé dans le soudage par résistance, ainsi que dans les métiers à tisser tels que papier, toiles et treillis métalliques. Grâce à notre capacité d'innovation, à notre savoir-faire dans la construction de machines, et à la fiabilité de notre service après-vente, nous garantissons à nos clients des lignes de production performantes et durables.



Expertise en matière de construction de machines

La combinaison des compétences dans les techniques de soudage et de tissage fait du groupe suisse coté en bourse une valeur sûre dans la construction d'équipements de production.

Secteur soudure par résistance

Nous développons et fabriquons des systèmes de soudage par résistance utilisés pour la production des treillis d'armature et industriels, et pour le soudage de rails.

Production de fil

La technologie innovante de laminage à froid, de peignage et d'étirage pose de nouveaux jalons en matière de sécurité, de fiabilité et d'efficacité dans la production de fil.

Secteur tissage

En matière de tissage, des métiers à tisser et des machines de finition sont fabriqués sous la marque Jäger pour les habillages de machines à papier ainsi que de toiles et treillis métalliques.

Service clients

Notre activité a pour but d'augmenter la productivité de nos clients et de rallonger la durée de vie de leurs installations.

Prise de contact

Vous trouverez de par le monde des interlocuteurs compétents pour la vente, les consultations techniques, le service à la clientèle et les questions administratives. Leurs coordonnées sont sur notre site Web à l'adresse www.schlattergroup.com.

Schlatter Industries AG

Brandstrasse 24 8952 Schlieren | Switzerland T +41 44 732 71 11 info@schlattergroup.com www.schlattergroup.com