



DRIVING SUPERIOR LAMINATION

CONTRECOLLER & REFENDRE EN UN SEUL PASSAGE

La Crest Evo Laminator Slitter déroule des bobines mères de mousse, contrecolle films et adhésifs, à chaud ou à froid, refend le laminat à la largeur souhaitée et le rebobine en bobines mères parfaites. Une ligne compacte rouleau à rouleau, pilotée par un seul opérateur. Le carrousel de films à quatre positions avec système de levage intégré rend les changements de production rapides, sûrs et ergonomiques.

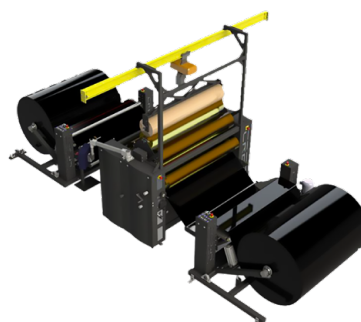
QUELQUES OPTIONS DISPONIBLES

- Unité de refente extensible jusqu'à 11 couteaux
- Couteaux inférieurs pneumatiques avec arbre supérieur trempé et réglable en hauteur
- Éléments IR extérieurs commutables séparément pour bandes de 1000–1100 mm

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES OPTIONS

- | | |
|---------------------------------|-------------------|
| • Largeur de bande max. | 1680 mm |
| • Épaisseur de mousse | 0,5 – 120 mm |
| • Vitesse de contrecollage max. | 15 m/min |
| • Bobine mère max. | Ø1200 mm / 150 kg |
| • Puissance de chauffage IR | 12 kW |
| • Rouleau supérieur chauffant | jusqu'à 135 °C |
| • Poids de la ligne | ± 3075 kg |

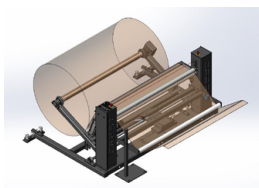
EVO-1700 LAMINATOR - SLITTER



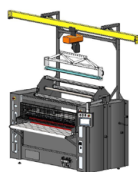
VOS AVANTAGES

- Contrecollage, refente et rebobinage en un seul passage ;
- Carrousel de films à 4 positions pour des changements rapides ;
- Rouleau chauffant & chauffage IR 12 kW pour applications hotmelt ;
- Lift intégré pour une manutention sûre des bobines mères ;
- Tension de bande réglée par danseur, du déroulement au rebobinage ;
- Système Smart PLC & écran tactile IHM ;
- Certifié CE (2006/42/CE).

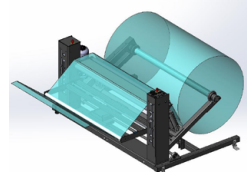
Cette machine peut être personnalisée



UNITÉ DE DÉROULEMENT



CONTRECOLLEUSE-REFENDEUSE



UNITÉ DE REBOBINAGE

La ligne complète : les bobines mères de mousse sont déroulées avec une tension régulée par danseur, contrecollées dans deux stations, refendues à la largeur par des couteaux crush-cut pneumatiques et rebobinées en bobines mères, le tout en un seul passage continu.

DIMENSIONS ET POIDS

Encombrement ligne complète (L x l)	6450 x 4050 mm
Hauteur machine (lift compris)	3200 mm
Hauteur de travail	900 mm
Poids déroul. / refendeuse / rebobinage	± 525 / 2100 / 450 kg

MATÉRIAUX D'ENTRÉE

Mousse en rouleau - largeur max.	1680 mm
Épaisseur de mousse	0,5 - 120 mm
Bobine de mousse - ø / poids max.	ø1200 mm / 150 kg
Films & adhésifs - largeur max.	1680 mm
Épaisseur de film	0,05 - 0,5 mm
Bobine de film - ø / poids max.	ø300 mm / 80 kg
Diamètre de mandrin (toutes bobines)	ø76,2 mm (3")

PRODUIT FINI

Produit	Mousse contrecollée, refendue à la largeur
Rebobiné sur mandrin	ø76,2 mm (3")
ø / poids de bobine max.	ø1200 mm / 150 kg
Vitesse de contrecollage max.	15 m/min *

STATION DE CONTRECOLLAGE 1

Rouleaux	ø150 mm, caoutchouc silicone 60° Shore
Entraînement	Rouleaux sup. et inf. entraînés séparément
Chauffage rouleau	Rouleau supérieur chauffé jusqu'à 135 °C
Ouverture / pression NIP max.	120 mm / 5 N/mm
Réglage NIP (les deux stations)	Électrique, affichage hauteur et pression

STATION DE CONTRECOLLAGE 2

Rouleaux	ø150 mm, caoutchouc silicone 60° Shore
Entraînement	Couplé par friction, ~105% de la station 1
Ouverture / pression NIP max.	120 mm / 5 N/mm

COMMANDE

Utilisation	Écran tactile IHM sur bras pivotant
Système de commande	Smart PLC avec programmes de recettes

UNITÉ DE CHAUFFAGE IR

Type	Infrarouge ondes courtes
Puissance totale	12 kW
Réglage	Variateur 0-100% via IHM
Position	Au premier rouleau supérieur, réglable

UNITÉ DE REFENTE

Méthode de coupe	Couteaux crush-cut pneumatiques
Nombre de couteaux	5 (extensible jusqu'à 11)
Épaisseur de refente max.	20 mm
Réglage fin latéral	± 50 mm par volant
Ouverture de passage max.	120 mm

CARROUSEL DE FILMS & LIFT

Carrousel	4 positions, 3 arbres suppl. inclus
Rotation	Manuelle, par poignée latérale
Système de levage	Palan à chaîne sur rail
Charge max. (palan compris)	250 kg
Hauteur de levage / vitesses	3 m, 8 / 2 m/min

UNITÉS DE DÉROULEMENT ET REBOBINAGE

Arbres	Crest Autogrip ø76,2 mm (3")
Lift de bobine	Pneumatique
Tension de bande	Régulée par danseur, 10 - 200 N
Frein (déroulement)	Frein à friction à commande électrique
Décalage latéral (déroulement)	± 100 mm + ergot d'alignement de bande

RACCORDEMENTS

Air comprimé	Min. 6 bar, conseillé 8 bar
Alimentation en air	ø8 mm, sans huile ni eau, 1 m³/h
Raccordement électrique	400 VAC, 50-60 Hz, 3P/N + PE
Intensité max.	29,4 A
Réseau	CAT5 TCP/IP

(*) Vitesse mécanique maximale de la machine. La vitesse de process maximale réelle dépend des matériaux utilisés.