

Déplisseurs Rouleaux élargisseur courbes ou rouleaux «Banane»



Avantages

- Agissent par déformation
- Le + polyvalent des déplisseurs (humidité, corrosif, etc..)
- Plusieurs types de gaines possible ou tout acier chromé
- Flèche variable ou fixe

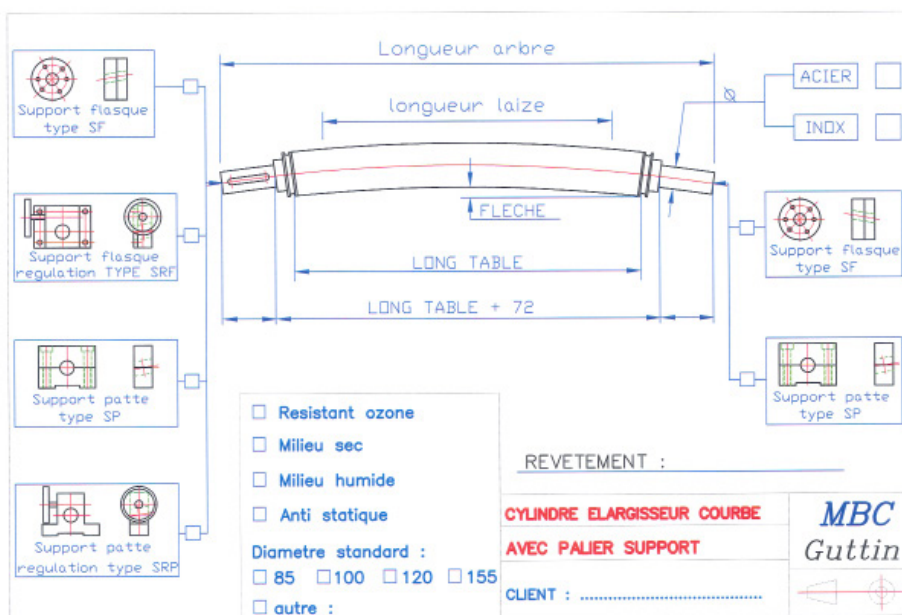
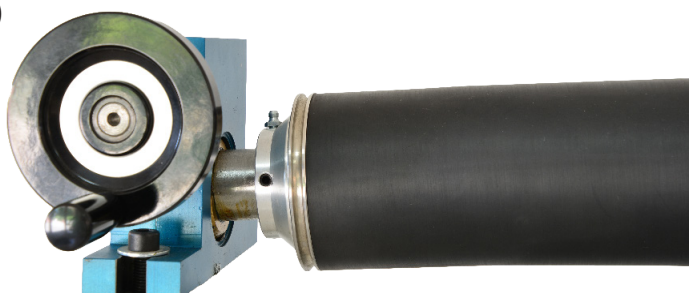
Le plus polyvalent des déplisseurs, le rouleau banane ou cylindre élargisseur courbe vous permet d'éliminer les plis de votre produit.

Agissant par déformation de la matière, il vous offre un résultat garanti. On le retrouve particulièrement dans l'industrie du papier, textile et films.

La régule vous permet d'orienté la courbure du cylindre et ainsi d'agir plus efficacement sur le plis

Type d'option :

- Différents revêtements de gaine (résistant ozone, étanche, renforcée, corrosif...)
- Inox ou acier
- Régule : orientation de la courbure
- Support à pattes ou à flasques



MBC réalise les réparations et changement de gaine sur tout votre matériel

Comment bien installer un cylindre déplisseur courbe ?

NOTES TECHNIQUES SUR CYLINDRES DEPLISSEURS COURBES

Le cylindre déplisseur courbe permet d'éliminer totalement des plis et de défroisser.

Notes pour un montage correct :

Pour obtenir un bon effet élargissant, il faut avant tout que le cylindre courbe soit parfaitement perpendiculaire à la direction du mouvement du tissu.

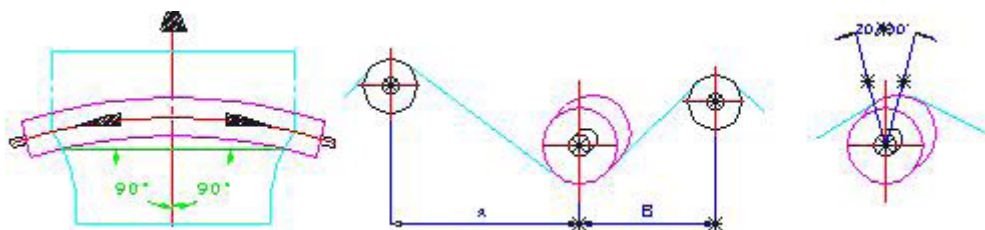
Pour obtenir un élargissement maximum, il faut optimiser le parcours entre le cylindre courbe et le cylindre successif en essayant de le réduire le plus possible.

Il est conseillé d'adapter une longueur «B» qui ne dépasse pas deux ou trois fois le diamètre du cylindre courbe.

Dans certains cas, il peut être opportun d'ajouter un cylindre de renvoi pour réduire cette longueur aux valeurs citées ci-dessus.

Pour la distance «A», la valeur optimale, par contre, est comprise entre quatre et huit fois le diamètre du cylindre déplisseur.

L'angle d'entrée et de sortie sont normalement égaux.



Le pouvoir élargissant dépend principalement des facteurs suivants :

1°) – Flèche (courbure du cylindre) : en augmentant la flèche, on obtient un effet élargissant plus important.

2°) – Angle d'enroulage sur le cylindre courbe : en augmentant l'angle d'enroulage, on augmente l'effet élargissant. En outre, si le côté convexe du cylindre courbe tourne dans le sens de marche du tissu, réduisant l'angle d'entrée (1), on obtient un plus grand effet élargissant concentré sur les bords de la matière.

3°) – Distance entre le cylindre courbe et le rouleau successif : en diminuant la distance, l'effet élargissant augmente.