

*Pour pouvoir vous conseiller un projet qui soit correspondent à vos besoins et ait une cotisation cohérente au budget, merci de nous communiquer les données suivantes.*

*Nous sommes toujours disponibles pour tout renseignement*

## Ligne de refendage et enroulement

Nom et adresse de la société				
Personne de référence				
Type de production ou produit final				
<b>Quantités à produire (tonnes):</b> idée de production par jour, mois ou an (#1)				
<b>Matériaux</b>	Epaisseur (mm)			qualité/caractéristiques des plus fréquents
	+ fréquent	min	max	
Acier				
Cuivre				
Acier galvanisé				
Aluminium				
Acier inoxydable				
Prelaqué				
autres (lesquels?)				
<b>Bobine de départ</b>				notes
Largeur max.	mm			
Poids max.	t			
Diamètre extérieur	mm			
Diamètre intérieur	mm			
<b>Systèmes pour charger la ligne (#2)</b>				
Chariots élévateurs ou grues du client				
Sont-ils nécessaires des moyens de chargement? (ex.: chariots...)				
<b>Coupe des chutes</b> (indiquer par une croix)	no	oui		notes
		D'une coté		
		De 2 cotés		
<b>Refendage</b>		min	max	notes
Largeur (#3)	mm			
Numéro max de bandes (y compris chutes):				
<b>Vitesse nécessaire (#4)</b>	m/min			
Avez vous des préférences sur le <b>modèle de tendeur</b> ? (tendeurs à rouleaux et/ou feutres, avec ou sans chariot mobile qui emmène les bandes automatiquement à l'enrouleur, avec ou sans contrôle de borde...) si vous n'indiquez rien, nous proposerons des alternatives:				
<b>Enroulement</b>				
Charge maxi. enrouleur	T			
Diamètre intérieur coil	mm			

**Systèmes de décharge demandés:** (chariot de décharge, bras de décharge single ou multiple...):

Nécessitez-vous de **systèmes pour le déplacement de coils, stations d'emballage et/ou renversement?**

**Toute autre information que vous considérez importante** (budget max., date de livraison envisagée ou autres) peut être notée ici:

(#1) prière de spécifier le numéro d'heures de travail par jour

(#2) c'est très important de savoir si le coil sera travaillé complètement ou si les changes sont fréquents, en chargeant et déchargeant la même bobine.

Il est autrefois possible d'avoir plusieurs bobines disponibles, dans la ligne ou à coté du dérouleur, pour une rapidité de changement.

(#3) nous pouvons proposer **refendeuses automatiques ou traditionnelles**. Merci de vouloir examiner leur caractéristiques avant de décider la largeur et numéro de bandes:

Limites de la refendeuse automatique :

- mod. E26: bandes largeur min. mm 100 jusqu'à 2 mm
- mod. E27: bandes largeur min. mm 115 jusqu'à 3 mm
- mod. E25: bandes largeur min. mm 70 jusqu'à 1 mm (sans réglage du jeu).

Pour bandes plus étroites ou jusqu'à 4 mm: refendeuse traditionnelle mod. E23, avec couteaux et anneaux caoutchoutés.

Plus d'informations et photos des modèles sur notre site [www.gabella.it](http://www.gabella.it)

(#4) si vous connaissez la productivité envisagée, il est possible de calculer la vitesse conseillée.

Nous conseillons, si possible, de "**concentrer les demandes**" et **limiter le domaine d'action de la ligne** (épaisseur, matériaux...), pour éviter une ligne trop complexe, avec un prix très supérieur au nécessaire.