

Rulo sac'dan ürüne...
From coil to final product...



RULO SAC İŞLEME TEKNOLOJİSİ
COILED METAL PROCESSING TECHNOLOGY

Pres Besleme Sistemleri
Press Feeding Systems

Esnek Üretim Hatları
Flexible Manufacturing Lines

EAE Grubu, 40 yılı aşkın deneyimiyle sunduğu çözümlerde, rakipsiz olmanın haklı gururunu yaşıyor. Grup bünyesinde yer alan EAE Makina, Ar-Ge çalışmalarıyla birlikte, elektronik rulo sürücü, açıcı, rulo doğrultucu makinaları, sac işleme makinaları, sürekli esnek üretim hatları ve onların otomasyonu konusunda ihtiyacınız olan sistem çözümlerin de yetkin çözüm ortağı oldu.

EAE Şirketler Grubu'nun tecrübesine ve bilgi birikimine sahip makineler, teknik güvenilirlik ve güvenlik, yüksek esneklik, ürün şekline göre hızlı takım değişimi esasına göre dizayn edilmektedir. Tüm makinalar esnek üretim hatlarına uygun olarak tasarlanmaktadır ve bu makinaların Esnek üretim sistemleri prensibine dayalı, gelişmiş yazılım ve programlama kullanılarak firesiz ve hurdasız olarak üretim yapmasını sağlanmaktadır.

Her endüstri ve uygulama için 0,2 mm ile 8,0 mm kalınlıklar arasında çalışabilen makinalar kurmaktadır.

Üretim programımız

- Kompakt model pres besleme hatları (CFL 00/01/02/03/04)
- Motorlu ve motorsuz açıcılar
- Ağır hizmet hidrolik açıcılar
- Doğrultucular, sürücüler
- Rulo doğrultucu-sürücüler
- Sarıcılar
- Boy kesme hatları, plaka transfer ve istifleme sistemleri
- Roll form makineleri
- Sürekli esnek üretim hatları
- Dilme ve boyutlama hatları
- Rulo işleme hatları
- Bu ürünlerden oluşan tam otomatik boy kesme, çoklu bant hazırlama, perforasyon, kenetleme hatları

EAE MAKİNA'nın standart modeller dışında müşterinin ihtiyacına uygun olarak tasarlanıp geliştirilen sac işleme hatları üretim programında mevcuttur.

EAE Group has experience over 40 years. EAE Machinery is member of this group. It has been producing electronic roll feeders, decoilers, roll straighteners, coil processing machine, flexible manufacturing line. We offer the most comprehensive product line experience focusing to research and development, EAE has been increasing the range of machines to serve activities for press shops.

Necessary precision, flexibility and speed are offered. Based on EAE Group of Companies experience and know-how, machines are built with technical reliability and safety, high flexibility and quick replacement of roll tools and /or quick tool changing. All roll forming equipments are delivered as flexible manufacturing lines all of this FMS (Flexible Manufacturing System) lines consist of most advanced programming systems producing real shapes in real dimensions.

With the thickness from 0.2 to 8.0 mm which are produce for every industry and application.

Our full product range includes

- Compact model press feeding line (CFL 00/01/02/03/04)
- Motorized and non-motorized decoilers
- Heavy duty hydraulic decoilers
- Straighteners, feeders
- Strip Straightener feeder
- Recoiler
- Cut-to-length lines, transfer and stacking systems
- Roll forming machines
- Continuous and flexible production lines
- Slitting and blanking lines
- Coil processing machine lines
- Specified units are indispensable when it is needed to fully automate lockseaming, multi blanking and perforating lines.

Apart from standard models, we are able to add custom design special equipment and offer full technical evaluation of sheet metal production lines.

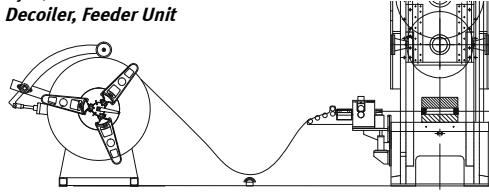


Rulo Besleme Sistemi (Boy Kesme Hattı)
Coil Feeding System (Cut-to-length line)

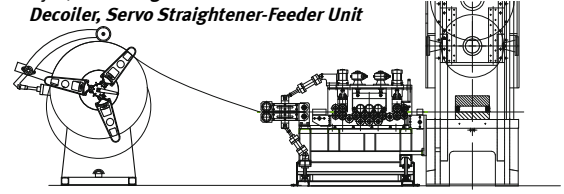
Mekanik Açıcılar	<i>Mechanical Decoilers</i>	4
Ağır Hizmet Hidrolik Açıcılar	<i>Heavy Duty Hydraulic Decoilers</i>	6
Rulo Doğrultucular	<i>Roll Straighteners</i>	8
Elektronik Rulo Sürücüler	<i>Electronic Roll Feeders</i>	10
Rulo Doğrultucu-Sürücüler	<i>Roll Straightener-Feeders</i>	12
Arka Luplu Ağır Rulo Sistemi	<i>Rear Loop Heavy Coil System</i>	14
Kompakt Makina Serisi	<i>Compact Machines</i>	16
Boy Kesme Hatları	<i>Cut to Length Lines</i>	24
Özel Projeler	<i>Special Projects</i>	26

Sistemler / Systems

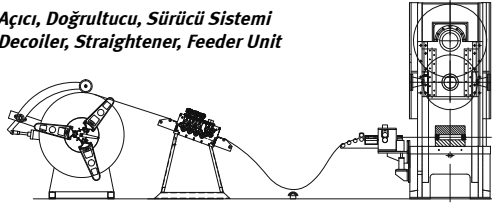
Açıcı, Sürücü Sistemi
Decoiler, Feeder Unit



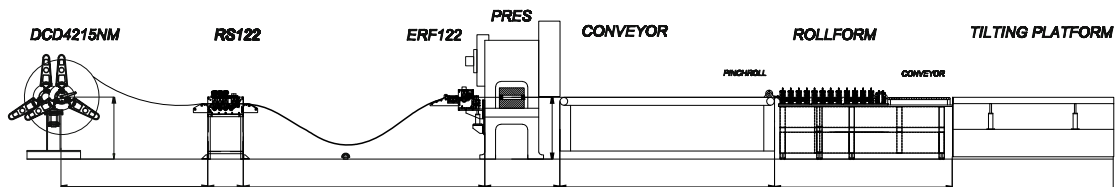
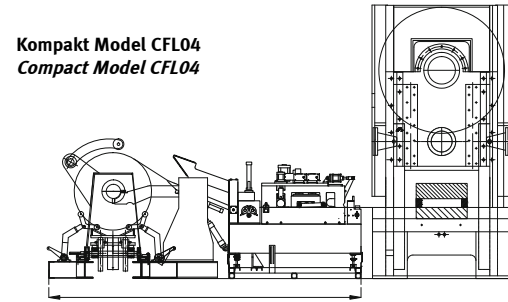
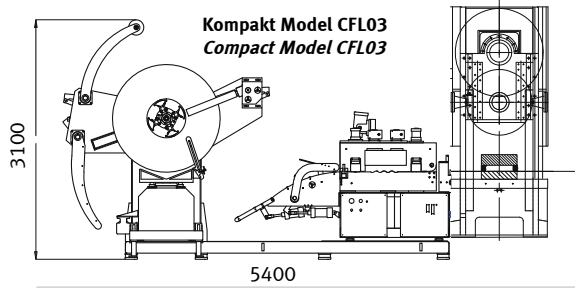
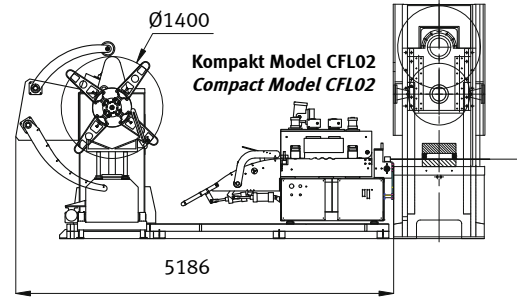
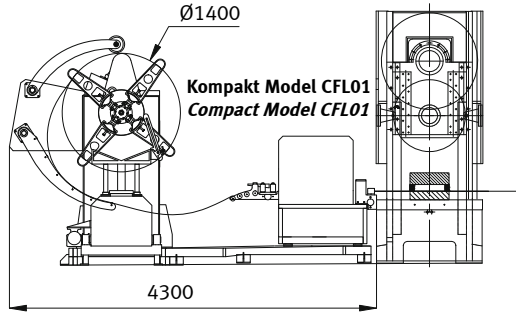
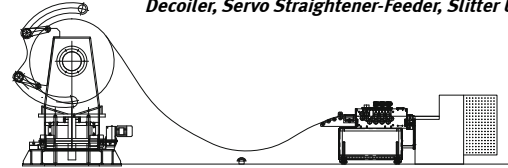
Açıcı, Servo Doğrultuculu Sürücü Sistemi
Decoiler, Servo Straightener-Feeder Unit



Açıcı, Doğrultucu, Sürücü Sistemi
Decoiler, Straightener, Feeder Unit



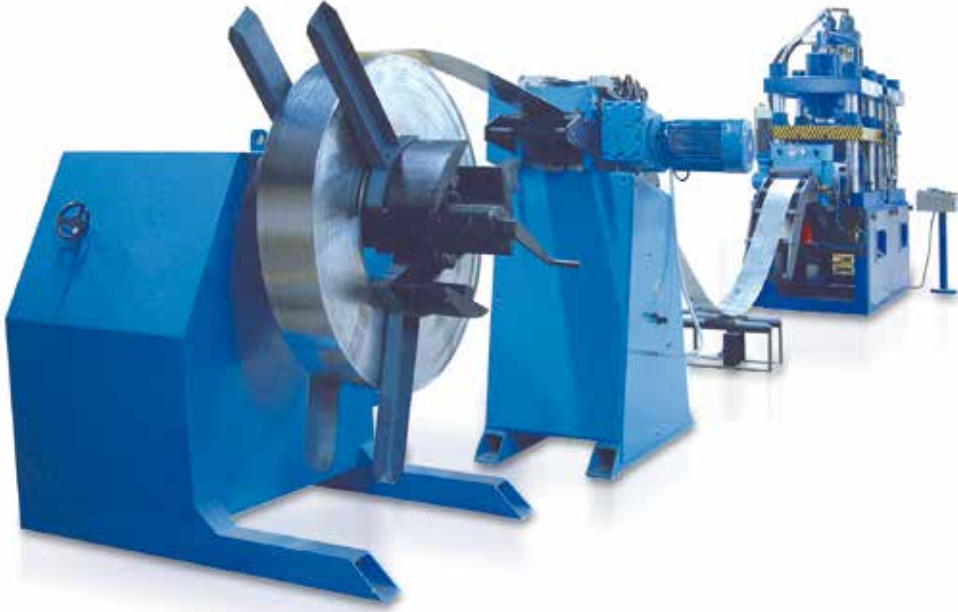
Açıcı, Servo Doğrultuculu Sürücü, Dilme Sistemi
Decoiler, Servo Straightener-Feeder, Slitter Unit



Sürekli Esnek Üretim Hattı / Flexible Continuous Production Line

- Tek başına demir-çelik veya demir dışı malzemelerin açılması veya sarılmasına uygun
- Rijid, eğilme ve burulmalara mukavim çelik konstrüksiyon gövde
- Sfero dökme demirden hareketli elemanlar
- Tahrikli M ve tahriksiz NM modeller
- Mandren mili aşırı ve hatalı yüklemelere dayanıklı ve iki adet oynak makaralı rulmanla yataklanmıştır
- Motor-sonsuz vidalı redüktör-zincir dişli tahriği
- Motor-sonsuz vidalı redüktör ve kayış kasnak tahriği
- Sürtünmeli veya pnömatik fren seçenekleri
- Mekanik mandren açma sistemi
- Frekans inverteri, sensör ile motor hız ve ivme kontrol sistemi, motor ivme rampalarının ayarı ve loop kontrol sistemi
- Her iki yöne manuel ve otomatik olarak dönebilme
- Pnömatik üst baskı sistemi
- Rulo değiştirme zamanlarını azaltmak için taret etrafında dönebilen ikiz açıcı sistemi
- Tüm modeller CE uyumludur.
- İşletme-bakım klavuzu tüm işletme bilgilerini içerdiği şekli ile teslim edilir.

- *Used for decoiling or recoiling, metal or non ferrous coils its own*
- *Rigid, bend resistant and torsionally stiff, welded steel construction body*
- *SG cast iron transmission components*
- *Motorized M and non-motorized NM models*
- *Fatigue strength computed design, sturdily dimensioned reel shaft with two self aligned roller bearings*
- *Gear box and chain mechanism*
- *Gear box and belt-pulley mechanism*
- *Friction or pneumatic brake options*
- *Mandrel expansion: Mechanical by manual*
- *Motor speed is controlled by frequency inverter to obtain acceleration and deceleration ramps with ultrasonic transducer feedback to catch right loop control*
- *Both forward and reverse operation by manual and automatic means*
- *Pneumatic snubber arm*
- *Coil loading time is reduced by double decoiler with turret turntable*
- *All models are in compliance with CE mark*
- *Fully documented including operating and maintenance manual in English language*



Mekanik Açıcılar / Mechanical Decoilers

Teknik Özellikler/ Technical Specifications

Model Type M - NM	Kapasite Capacity kg	Rulo Genişliği Strip Width mm	Rulo İ Çap Aralığı Inner Diameter Range mm	Max. Rulo Dış Çapı Max. Coil Outer Diameter mm	Hız Speed Rpm
DC 1050	500	250	380-600	1100	18
DC4215	1500	400	460-540	1400	16
DC 5225	2500	500	460-540	1800	16
DC 6340	4000	600	460-540	1800	16
DCD 1050	500 + 500	250	380-600	1100	18
DCD4215	1500 + 1500	400	460-540	1400	16
DCD 5225	2500 + 2500	500	460-540	1800	16
DCD 6340	4000 + 4000	600	460-540	1800	16

M: Motorlu (Motorized)
NM: Motorsuz (Non-motorized)



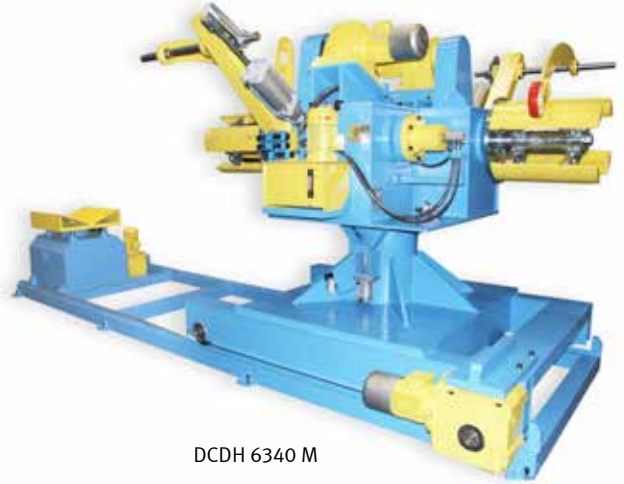
- Tek başına demir-çelik yada demir dışı malzemelerin açılması yada sarılmasına uygun
- Rijid, eğilme ve burulmalara mukavim çelik konstrüksiyon gövde ve diğer çelik konstrüksiyon aktarma organları
- Mandren mili aşırı ve hatalı yüklemelere dayanıklı ve iki adet oynak makaralı rulmanla yataklanmıştır.
- Tahrikli M ve tahriksiz NM modeller
- Motor-paralel millî redüktör ve zincir dişli tahriği ve zincir gergi sistemi
- Sürtünmeli ve/veya pnömatik fren seçenekleri
- Hidrolik silindirli mandren açma sistemi ve döner bağlantı düzeneği
- Frekans inverteri ile motor hız kontrol sistemi ve ultrasonik sensör ile motor ivme rampalarının ayarı
- Her iki yöne manüel ve otomatik olarak dönebilme
- Pnömatik veya hidrolik giriş motor düzenekli olabilen üst baskı sistemi
- 2.5 mm ve yukarısı için çözülmeyi engelleyen pnömatik alt beşik(ler) sistemi
- Rulo değiştirme zamanlarını azaltmak için hidrolik kaldırıncı araba sistemi ve arabayı hareket ettiren motorlu veya hidrolik öteleme sistemi
- Tüm modeller CE uyumludur.
- İşletme-bakım klavuzu tüm işletme bilgilerini içerdiği şekli ile teslim edilir.

- Used for decoiling or recoiling, metal or non ferrous coils its own
- Rigid, bend resistant and torsionally stiff, welded steel construction body including all steel transmission components
- Fatigue strength computed design, sturdily dimensioned reel shaft with two self aligned roller bearings
- Motorized M and non-motorized NM models
- Parallel type gear box with chain-sprocket mechanism and chain tensioner
- Friction and/or pneumatic brake options
- Mandrel expansion: by hydraulic cylinder with rotary joint
- Motor speed is controlled by frequency inverter to obtain acceleration and deceleration ramps with ultrasonic transducer feedback
- Both forward and reverse operation by manual and automatic means
- Pneumatic or hydraulic snubber arm with or without inlet motor
- Pneumatic lower cradle arm(s) to operate 2.5 mm or over thick sheet
- Coil loading time is reduced by hydraulic loading elevator and motorized or hydraulic coil car
- All models are in compliance with CE mark
- Fully documented including operating and maintenance manual in English language

DCH16012



2xCC16012



DCDH 6340 M



DCH8315M + CC



DCH 10080 M



DCH 6340 M

Ağır Hizmet Hidrolik Açıcılar / Heavy Duty Hydraulic Decoilers

Teknik Özellikler / Technical Specification

Model Type	Kapasite Capacity Kg	Rulo Genişliği Strip Width mm	Rulo İ Çap Aralığı Coil Inner Diameter Range mm	Max. Rulo Dış Çapı Max. Coil Outer Dia. mm	Hız Speed rpm
DCH 5225	2500	500	460-540	1400	20
DCH 6340/50/50	4000/5000/6000	600	460-540	1400	20
DCH 8380	8000	800	460-530	1400	20
DCHA 5225	2500	500	460-540	1400	20
DCHA 6340/50/50	4000/5000/6000	600	460-540	1400	20
DCHA 6350	5000	600	460-540	1400	20
DCHA 6360	6000	600	460-540	1400	20
DCH 10050 +CC	5000	1000	460-530	1400	16
DCH 12550 +CC	5000	1250	460-530	1400	16
DCH 15050 +CC	5000	1500	460-530	1400	16
DCH 10080 +CC	8000	1000	460-530	1400	16
DCH 10010 +CC	10000	1000	460-530	1400	16
DCH 12510 +CC	10000	1250	460-530	1400	16
DCH 15010 +CC	10000	1500	460-530	1400	16
DCH 15015 +CC+FS	15000	1500	460-530	1400	16
DCH 20015 +CC+FS	15000	2000	460-530	1400	16
DCH 20020 +CC+FS	20000	2000	460-530	1400	16

DC:Decoiler H:Hydraulic A:Sliding Coil Elevator CC:Coil Car M:Motorized
NM: Non Motorized FS:Front Support

*Option 1800



DCHA 15010 M



DCHA 6360M



DCH5340M + CC



DCH15310M + CCx3



DCH5340M

- Rijid ve eğilme ve burulmalara mukavim cıvata bağlantılı çelik gövde ve diğer çelik aktarma organları
- Paralel millî motor-redüktör ve delik millî bağlantı sistemi
- Yüksek hassasiyetli rulo saç doğrultucular sertleştirilmiş ve taşlanmış alaşımlı çelik besleme ve doğrultma merdaneleri ile donatılmıştır.
- Geniş merdaneler için destek makara düzeni
- Tahriksiz üst doğrultucu grubunun yükseklik ayarları tipine göre bağımsız veya blok halinde sonsuz vidalı redüktörlerle el volanı veya = motorlu olarak yapılırlar.
- Alt doğrultma merdaneleri ise ana besleme merdanesine direkt bağlı redüktörden hareket alan senkron dişli grubuyla tahrik edilir.
- Merdaneler oynak makaralı rulmanlarla yataklanmıştır.
- Frekans inverteri ile motor hız kontrol sistemi ve ultrasonik sensör ile motor ivme rampalarının ayarı
- Giriş ve çıkış besleyici makara grupları pnömatik veya hidrolik silindirlere sacı baskıda tutarlar.
- Her iki yöne manuel ve otomatik olarak dönebilme
- Tüm modeller CE uyumludur.
- İşletme-bakım klavuzu tüm işletme bilgilerini içerdği şekli ile teslim edilir.

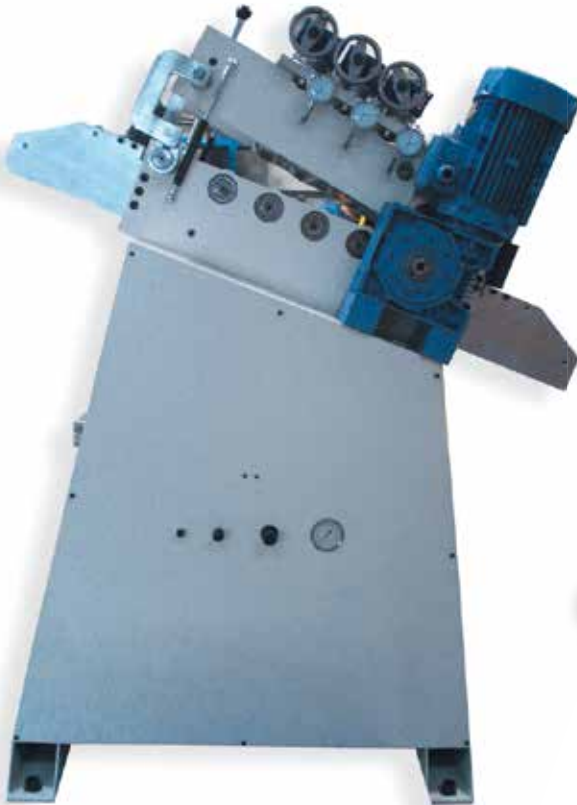
Opsiyonlar:

- Alt kürek, makaralı veya konveyörlü sıyrıcı ile beraber
- Üst kürek motorlu merdane ile
- Rulo temizleme sistemi
- Değişken loop kontrol sistemleri

- Rigid, bend resistant and torsionally stiff, bolted, steel block body including all steel transmission components
- Parallel shaft helical geared motor with hollow output shaft
- High precision roll straighteners are built using high quality hardened and ground steel straightening and feeding rollers.
- Back-up roller for wide barrel length
- For gap adjustments top non driven straightening rollers are either separately or totally adjusted using a worm screw-down mechanism by hand wheel or motor.
- Bottom rollers are driven by synchronised gears which are powered by direct coupled gear motor to the main feeding roller.
- All rollers are supported with self aligned roller bearings.
- Motor speed is controlled by frequency inverter to obtain acceleration and deceleration ramps with ultrasonic transducer feedback
- Entry and exit feeding (pinch) rollers are activated either pneumatic or hydraulic cylinders.
- Both forward and reverse operation by manual and automatic means
- All models are in compliance with CE mark
- Fully documented including operating and maintenance manual in English language

Options:

- Lower inlet table with roller conveyor supporting entry peeler
- Motorized upper inlet table
- Roll cleaning system
- Variable loop control systems



RS 122



RS 122




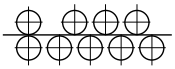
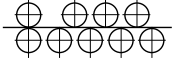
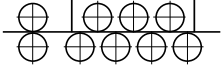
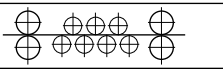
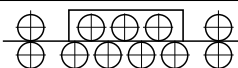
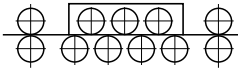

RS 342

Doğrultucular rulo halindeki sacın doğrultulmasında kullanılırlar. Doğrultma eksikliği ise pres operasyonunda kalıp içinde engellere veya basılan parçalarda problemlere sebebiyet verir. Doğrultmanın temel prensibi rulodan açılmış sacın makara grubundan geçirilerek ters eğrilik verilmesine dayanır. EAE doğrultucuları da off-set yerleştirilmiş ayarlanabilir makara grupları ile değişken ölçekli eğrilikleri doğrultmak amacıyla kullanılırlar. Makara çapları malzemenin kalınlığına ve mukavemetine uygun olmalıdır. Makara grubunun ayarlanabilme fonksiyonu geniş aralıklı rulo saçların aynı makinada doğrultulmasına kolaylık sağlar. Doğrultma merdanelerinin sayısının artması doğrultma hassasiyetinin artmasını sağlar.

Straighteners are used to correct curvature of coiled material which may either hinder passage of sheet stock during stamping operation or cause deformed components in production. Basic method of straightening is to pass strip being uncoiled through a set of rollers giving a reverse curvature to one already present in the coiled material. EAE straighteners work in the principle of offset mounted set of rollers which are adjustable for varying degrees of curvature. Roller diameters must match material thickness and strength. To facilitate this set of adjustable rollers functioning as group is used allowing a wide range of sheet stock to be processed using the same machine. As the number of rollers used increases straightening accuracy also increases.

Rulo Doğrultucular / Roll Straighteners

Teknik Özellikler / Technical Specification

MODEL	Tasarım Configuration	Genişlik Width	Kalınlık Thickness (mm)		Sürme Merdanesi Feeding Roller		Doğrultma Merdanesi Straightening Roller	
		mm	min	max	Adet/Qty	Çap/Diameter (mm)	Adet/Qty	Çap/Diameter (mm)
RS 100		100	0.2	1.0	2	40	11	27,5
RS 200		200		0.8				
RS 300		300		0.6				
RS 122 L		220	0.4	2.0	2	60	7	60
RS 232 L		320		1.8				
RS 342 L		420		1.6				
RS 122		220	0.4	4.0	2	80	7	80
RS 232		320		3.5				
RS 342		420		3.0				
RS 453		530		2.5				
RS 563		630		2.0				
RS 683		830		1.8				
RS 8103		1030		1.6				
RS 122 H		220	1.2	8.0	2	100	7	100
RS 232 H		320		7.0				
RS 342 H		420		5.5				
RS 453 H		530		5.0				
RS 563 H		630		4.0				
RS 683 H		830		3.5				
RS 8103 H		1030	1.0	3.0	4	100	7	80
RS 9153 H		1530		1.5				
RS 683 H-X		830	1.2	4.0	4	100	7	100
RS 8103 H-X		1030		3.0				
RS 9153 H-X		1530		2.0				
RS 8103 H-XX		1030	1.2	6.0	4	130	7	130
RS 9128 H-XX		1280		6.0				
RS 10153 H-XX		1530		6.0				
PRS 100		120	0.2	1.2	2	65	19	30
PRS 200		220		1.0				
PRS 300		320		0.8				

Doğrultma kalitesi; Akma sınırı Re 300 N/mm²

Kopma sınırı Rm 400 N/mm² içindir.

Straightening performance are given for a yield point Re 300 N/mm², Tensile strength Rm 400 N/mm²



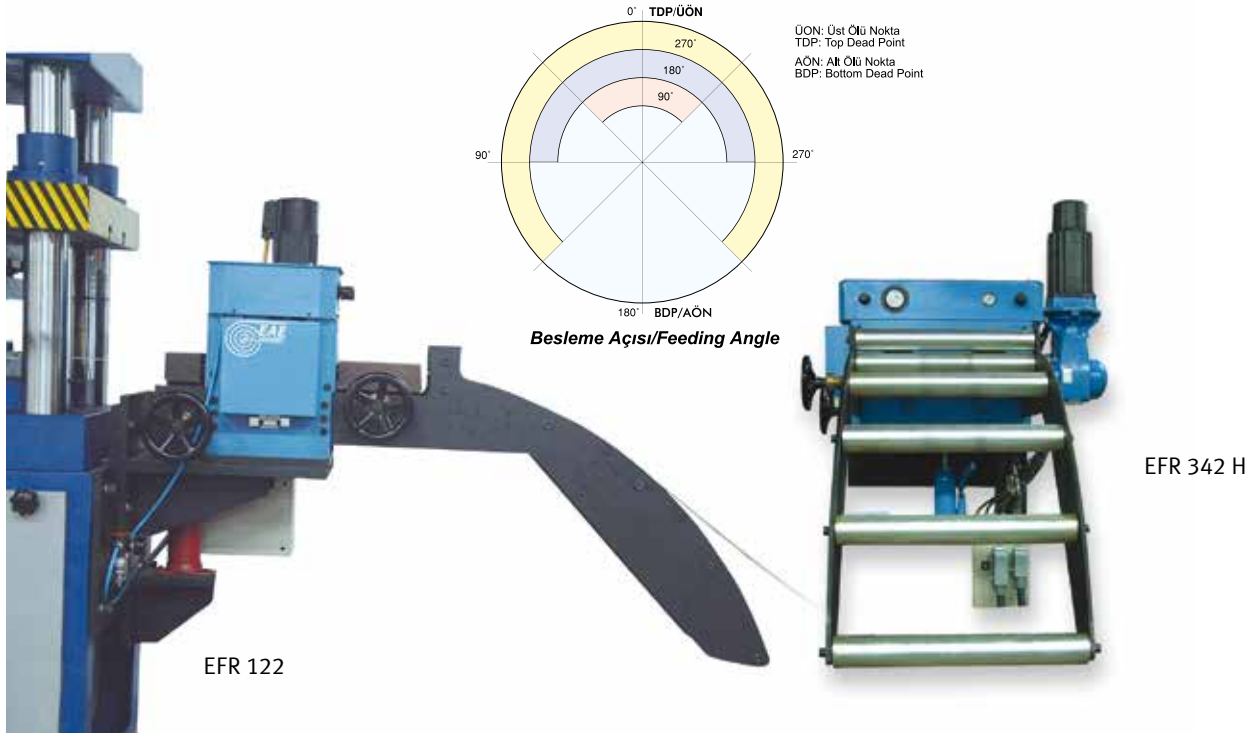
RS 563 HD-X



RS 122

- Sağlam, ağır hizmet uygulamaya göre üretilmiş cıvata bağlantılı çelik gövde ve diğer çelik aktarma organları
- Konik helisel veya paralel milli redüktör-servomotor ve delik mil-gergi bilezikli bağlantı sistemi
- Yüksek hassasiyetli sürücüler aşınmaya dayanıklı sertleştirilmiş ve taşlanmış alaşımlı çelik besleme ile donatılmıştır.
- Geniş merdaneler için destek makara düzeni mevcuttur.
- Merdaneler oynak makaralı rulmanlarla yataklanmıştır.
- Besleme makara grupları pnömatik veya hidrolik silindirlerle sacı baskıda tutar.
- Alt sürme merdanesine direkt bağlı redüktörden hareket alan senkron dişli grubuyla üst sürme merdanesi tahrik edilir.
- Giriş ve çıkış hizalama ve klavuzlama grupları geniş ayar aralığı sunar
- Pilot pim uygulaması standarttır.
- Hidrolik krikö yükseklik ayar sistemi mevcuttur.
- Tüm modeller CE uyumludur.
- İşletme-bakım klavuzu tüm işletme bilgilerini içerdiği şekli ile teslim edilir.

- *Heavy duty feeders have rugged bolted steel block body including all steel transmission components*
- *Helical bevel helical geared servomotor mounted with shrink disc-hollow output shaft*
- *High precision feeders are built using high quality hardened and ground steel feeding rollers.*
- *Back-up roller for wide barrel length*
- *All rollers are supported with self aligned roller bearings.*
- *Feeding (pinch) rollers are activated either pneumatic or hydraulic cylinders.*
- *Bottom and top rollers are driven by synchronized gears which are powered by direct coupled geared servomotor to the bottom feeding roller.*
- *Entry exit squaring and guiding tables are adjustable for wide range of strip width.*
- *Pneumatic pilot release is a standard.*
- *Hydraulic lifting jack height adjustment system*
- *All models are in compliance with CE mark*
- *Fully documented including operating and maintenance manual in English language*



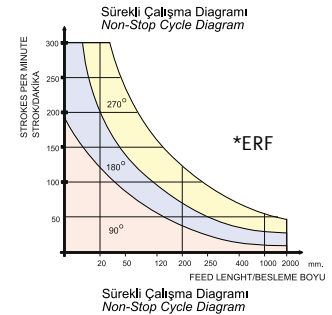
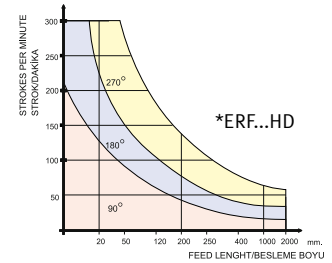
Elektronik Rulo Sürücüler / Electronic Roll Feeders

Teknik Özellikler / Technical Specification

Model Type	Sac Genişliği Strip Width mm	Sac Kalınlığı Max. Strip Thickness max mm	Merdane apı Roller Dia. Ø mm	Sürme Hassasiyeti Feeding Accuracy mm	Hız Speed m/min	
ERF 110LD	100	1.00	65	0.05	60	*ERF...
ERF 115LD	150	1.00	65	0.05	60	
ERF 122	220	3.00	80	0.05	120	
ERF 232	320	3.00	80	0.05	120	
ERF 342	420	3.00	80	0.05	120	
ERF 453	530	2.50	80	0.05	115	
ERF 563	630	2.00	80	0.05	110	
ERF 683	830	2.00	80	0.05	100	
ERF 122 H	220	5.00	100	0.05	100	*ERF...HD
ERF 232 H	320	5.00	100	0.05	100	
ERF 342 H	420	4.00	100	0.05	100	
ERF 453 H	530	4.00	100	0.05	100	
ERF 563 H	630	3.50	100	0.05	90	
ERF 683 H	830	2.50	100	0.05	80	
ERF 7103	1030	2.20	100	0.05	75	
ERF 8133	1330	2.00	100	0.05	70	
ERF 9163	1630	1.80	100	0.05	70	
ERF 342 H-X	420	6.00	100	0.10	60	
ERF 453 H-X	530	6.00	100	0.10	60	
ERF 563 H-X	630	6.00	100	0.10	60	

* İlgili tabloya bakınız.

* See related table.



ERF 8133



- Rijid ve eğilme ve burulmalara mukavim cıvata bağlantılı çelik gövde ve diğer çelik aktarma organları
- Paralel milli veya konik helisel servomotor- redüktör ve delik mil-gergi bilezikli bağlantı sistemi
- Yüksek hassasiyetli rulo saç doğrultucu- sürücüler sertleştirilmiş ve taşlanmış, alaşımli çelik besleme ve doğrultma merdaneleri ile donatılmıştır.
- Geniş merdaneler için destek makara düzeni
- Tahriksiz üst doğrultucu grubunun yükseklik ayarları tipine göre bağımsız veya blok halinde sonsuz vidalı redüktörlerle el volanı veya motorlu olarak yapılırlar.
- Alt doğrultma merdaneleri ise ana besleme merdanesine direkt bağlı redüktörden hareket alan senkron dişli grubuyla tahrik edilir.
- Merdaneler oynak makaralı rulmanlarla yataklanmıştır.
- Giriş-çıkış hizalama ve klavuzlama sistemi geniş aralıklı bir ayar imkanı sunar.
- Giriş ve çıkış besleyici makara grupları pnömatik veya hidrolik silindirlerle sacı baskıda tutarlar.
- Motorlu yükseklik ayar sistemi mevcuttur.
- Tüm modeller CE uyumludur.
- İşletme-bakım klavuzu tüm işletme bilgilerini içerdiği şekli ile teslim edilir.

Opsiyon

Motorlu yükseklik ayarı
Bant ucu yakalama düzeneği

- Rigid, bend resistant and torsionally stiff, bolted steel block body including all steel transmission components
- Helical bevel or parallel shaft helical geared servomotor mounted with shrink disc-hollow output shaft
- High precision straightener-feeders are built using high quality hardened and ground, alloyed steel straightening and feeding rollers.
- Back-up roller for wide barrel length
- For gap adjustments, top non driven straightening rollers are either separately or totally adjusted using a worm screw-down mechanism by hand wheel or motor.
- Bottom rollers are driven by synchronised gears which are powered by direct coupled geared servomotor to the main feeding roller.
- All rollers are supported with self aligned roller bearings.
- Entry and exit squaring and guiding tables are adjustable for wide range of strip width.
- Entry and exit feeding (pinch) rollers are activated either pneumatic or hydraulic cylinders.
- Motorized height adjustment system
- All models are in compliance with CE mark
- Fully documented including operating and maintenance manual in English language

Options

Motorized height adjustments,
Strip end take-up unit



RSF 342



RSF 9153 H



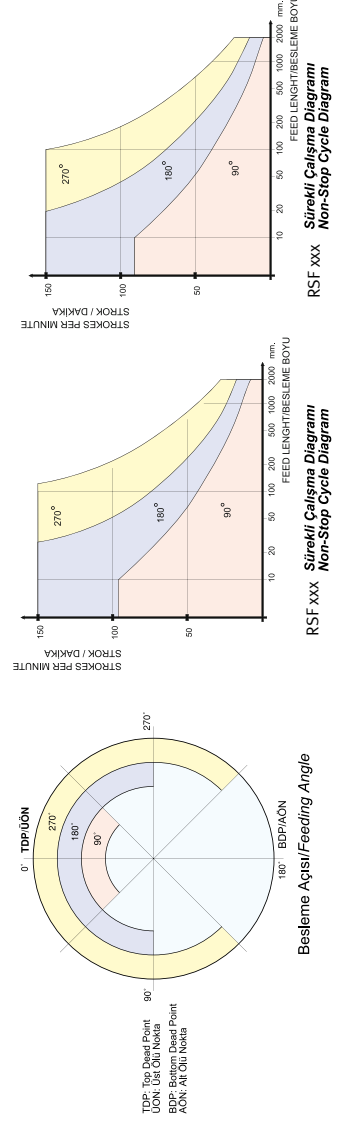
RSF 563 H-X

Servo Doğrultucu sürücüler / Servo Straightener-Feeders

teknik özellikler / Technical Specification

MODEL	Tasarım Configuration	Genişlik Width		Kalınlık Thickness		Sürme Mardnesi Feeding Roller		Doğrultma Mardnesi Straightening Roller		Hız Speed	Hassasiyet Accuracy	
		mm	mm	min mm	max mm	Adet Qty	Çap Diameter (mm)	Adet/ Qty	Çap Diameter (mm)			
RSF 122 L		220	2.0	0.4	2.0	2	60	7	60	80	0,05	
RSF 232 L		320	1.8	0.4	1.8	2	60	7	60	80	0,05	
RSF 342 L		420	1.6	0.4	1.6	1.6	2	60	7	60	80	0,05
RSF 122		220	4.0	0.4	4.0	2	80	7	80	90	0,05	
RSF 232		320	3.5	0.4	3.5	3.5	2	80	7	80	90	0,05
RSF 342		420	3.0	0.4	3.0	3.0	2	80	7	80	90	0,05
RSF 453		530	2.5	0.4	2.5	2.5	2	80	7	80	80	0,05
RSF 563		630	2.0	0.4	2.0	2.0	2	80	7	75	70	0,05
RSF 683		830	1.8	0.4	1.8	1.8	2	80	7	70	65	0,05
RSF 122 H		220	7.0	0.5	7.0	4	100	7	100	60	0,1	
RSF 232 H		320	6.0	0.5	6.0	6.0	4	100	7	60	55	0,1
RSF 342 H		420	5.5	0.5	5.5	5.5	4	100	7	60	55	0,1
RSF 453 H		530	5.0	0.5	5.0	5.0	4	100	7	60	55	0,1
RSF 563 H		630	4.0	0.5	4.0	4.0	4	100	7	60	55	0,1
RSF 8003 H		1030	1.8	0.5	1.8	1.8	4	100	7	100	60	0,1
RSF 9153 H	1530	1.5	0.5	1.5	1.5	4	100	7	100	55	0,1	
RSF 683 H-X		830	4.0	1.2	4.0	4	100	7	100	55	0,1	
RSF 8003 H-X		1030	3.5	1.2	3.5	3.5	4	100	7	50	0,1	
RSF 9153 H-X		1530	2.0	1.2	2.0	2.0	4	100	7	45	0,1	
RSF 8103 H-XX		1030	6	1.2	6	4	130	7	130	50	0,2	
RSF 9128 H-XX		1280	6	1.2	6	6	4	130	7	45	0,2	
RSF 100153 H-XX		1530	6	1.2	6	6	4	130	7	40	0,2	

Doğrultma kalitesi: Akma sınırı Re 300 N/mm²
 Kopma sınırı Rm 400 N/mm² içindir.
 Straightening performance are given for a yield point
 Re 300 N/mm², Tensile strength Rm 400 N/mm²





Kontrol paneli
Control Panel



Motorlu hidrolik üst baskı
Motorized Snubber Arm



Rear Loop Compact Heavy Coil System



Arka Loup / Rear Loop



Pul Transfer Hattı / Pick and Place Handling Unit



Çift sac algılama sistemi / Double sheet detection



Karşı Yatak
Front Support



Giriş küreği
Entry Peeler

Tekli yerleşimli ekipmanlardan ağır hizmet kompakt tasarıma kadar EAE komple sürme doğrultma hatlarını tasarlayıp üretmektedir. Pres atölyelerinin yer sıkıntılılarına çözüm sunmak için kalite ve hızdan feragat etmeden maksimum yer kazanımlı doğrultma sürme hatlarını müşteri talepleri doğrultusunda geliştirmiştir.

From individual machines to Compact heavy-duty systems, EAE offers a complete line of straightener/feeder combination units. Responding to the demand for maximum space-saving on the press shop floor, EAE straightener/ feeders have a compact decoiler straightener-feeder without reducing quality or speed.



CFL00/01

Bu seri 300 ile 600 mm arasında 3,2 mm kalınlığa kadar olan malzemeleri prese besleme yeteneğindedir. 2 Sürme 7 doğrultma merdanesi ile malzeme düzgünlüğü sağlanmaktadır. CFL 00/01 serisi sıralı dişli seti ile yüksek mukavemetli malzemeleri de doğrultmaktadır. Doğrultucunun açılması ile de bakım kolaylığı ve merdane temizliği gerçekleştirilmekte ayrıca pilot pimli uygulamalarda daha hassas sürme gerçekleştirilmektedir.

CFL00/01

This series handles material from 300 to 600 mm wide and up to 3.2 mm thick. The 2 +7 work rolls offer an extraordinary level of flatness to the materials. The CFL 00/01 series features adaptable work rolls driven cluster gear train set to strengthen high-tension materials. A straightener port opening mechanism allows for easy maintenance and cleaning. This also allows to the pilot release operation



CFL 00/01		Teknik Özellikler / Technical Specifications			
MODEL		CFL00/01-300	CFL00/01-400	CFL00/01-500	CFL00/01-600
Malzeme Kalınlığı Thickness of material	mm	0,4- 3,2	0,4- 3,2	0,4- 3,2	0,4- 3,2
Malzeme Genişliği Widh of material	mm	300	400	500	600
Rulo Ağırlığı Coil Weight	kg	3000	3000	4000	4000
Besleme Merdane Adedi # of feeding rollers		2	2	2	2
Doğrultma Merdane Adedi # of straightening rollers		7	7	7	7
Rulo i ap aralığı Coil inside dia range	mm	Ø 460-Ø 540	Ø 460-Ø 540	Ø 460-Ø 540	Ø 460-Ø 540
Rulo dış apı max. Coil outside dia max	mm	Ø 1200	Ø 1200	Ø 1200	Ø 1200
Sürücü Motor Gücü Feeding motor power		AC 12 N-m	AC 12 N-m	AC 18 N-m	AC 18 N-m
Aıcı Tahriği Decoiler drive		AC 2,2 Kw	AC 2,2 Kw	AC 3 Kw	AC 3 Kw
Mandren açma tipi Mandrel opening		Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic
Boyutlar Dimensions		2000x4300x3100	2100x4300x3100	2200x4300x3100	2300x4300x3100

Doğrultma performansı/ Straightening performance

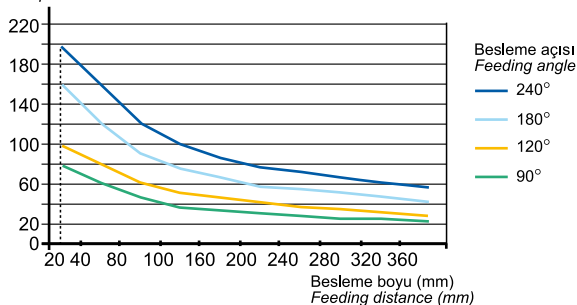
Kalınlık/Thickness (mm)	Genişlik/Width (mm)			
	300	400	500	600
0,4	300	400	500	600
1,2	300	400	500	600
1,5	300	400	500	600
2	300	400	500	600
2,3	300	400	500	500
2,5	300	400	400	400
3,2	250	250	250	250

Doğrultma kalitesi; Akma sınırı Re 300 N/mm², Kopma sınırı Rm 400 N/mm² içindir.

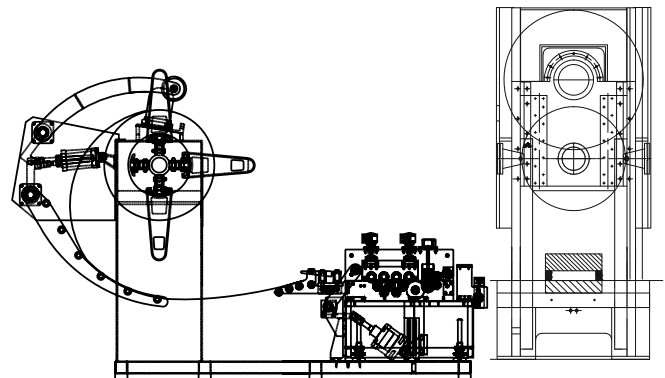
Straightening performance are given for a yield point Re 300 N/mm², Tensile strength Rm 400 N/mm²

- Temassız loop kontrol sistemi
- Özel alaşımlı sertleştirilmiş ve taşlanmış besleme silindirleri
- Pilotlu alışma opsiyonu
- Sac kenarını orta eksene göre paralel ayanlama tertibatı ve kaydırma ayar sistemi
- Panodan aıcı dahili kontrol
- ıkış rleleri kılavuzlama tablası
- Giriş rleleri kılavuzlama tablası
- Filtre reglatr yağlama ünitesi
- El kumanda sistemi
- Contactless loop control by reflected switch
- Alloyed, hardened and ground feeding rolls
- Pilot release option
- Worm and worm screw down mechanism through worm gear boxes for air gap adjustment
- Decoiler interval control
- Exit roller squaring guiding table
- Entry roller squaring guiding table
- Filter regulator lubrication unit
- Pendant control

Pres vuruş sayısı
Strokes per minute



Sürekli alışma diagramı / Non-stop cycle diagram

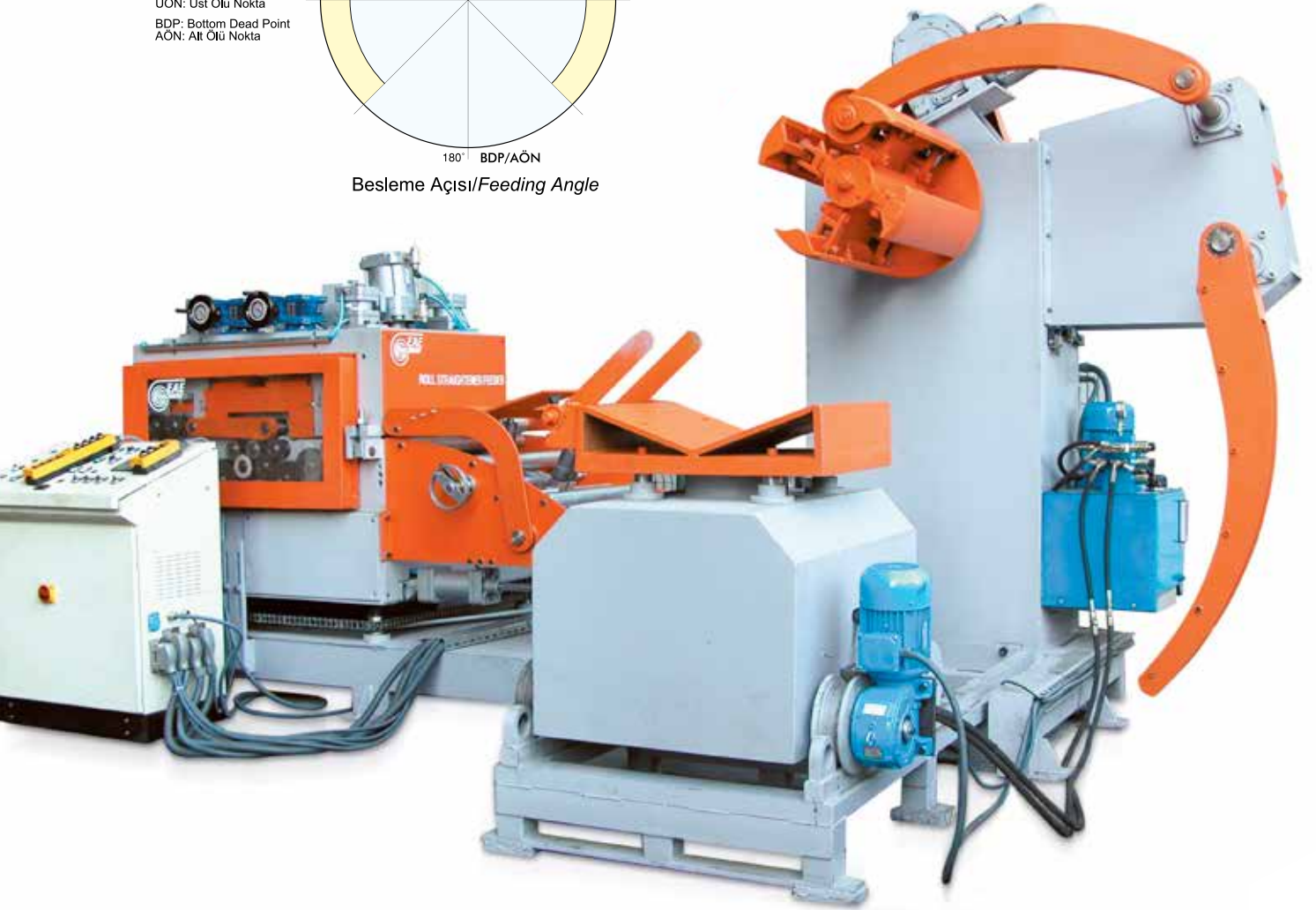
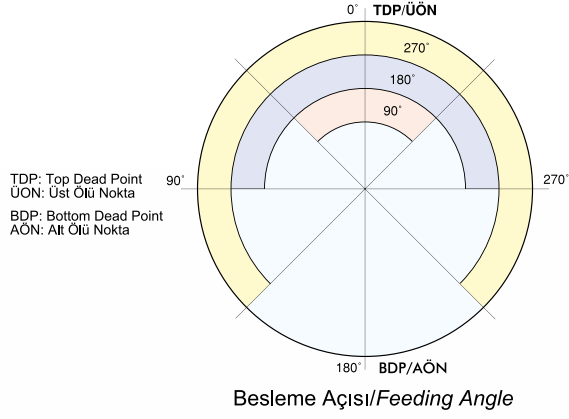


CFL 02

Bu yeni seri preshanelerde verimlilik ve üretkenlik için tasarlanmıştır. CFL 02 modeli standard kompakt tasarıma ilaveten güçlendirilmiş merdane ve gövde tasarımı ile daha kalın ve yüksek mukavemetli sacları besleyebilmektedir. 4,5 mm kalınlıkta 800 mm genişliğe kadar sürme yeteneğine sahiptir.

CFL 02

This new model CFL 02 has been designed with both productivity and efficiency in the pressrooms. This model is the standard compact, high-performance straightener/feeder, handling material up to 800 mm strip wide and 4,5 mm thickness.



CFL 02		Teknik Özellikler/Technical Specification			
MODEL		CFL02-400	CFL02-500	CFL02-600	CFL02-800
Malzeme Kalınlığı Thickness of material	mm	0,6-4,5	0,6-4,5	0,6-4,5	0,6-4,5
Malzeme Genişliği Widh of material	mm	400	500	600	800
Rulo Ağırlığı Coil Weight	kg	4000	4000	5000	5000
Besleme Merdane Adedi # of feeding rollers		2	2	2	2
Çekme Merdane Adedi # of pinch rollers		2	2	2	2
Doğrultma Merdane Adedi # of straightening rollers		7	7	7	7
Rulo i ap aralığı Coil inside dia range	mm	Ø 460 - Ø 540	Ø460-Ø540	Ø460-Ø540	Ø460-Ø540
Rulo dış apı max. Coil outside dia max	mm	Ø 1400	Ø 1400	Ø 1400	Ø 1400
Sürücü Motor Gücü Feeding motor power		AC 12 N-m	AC 18 N-m	AC 28 N-m	AC 36 N-m
Aıcı Tahriği Decoiler drive		AC 3 Kw	AC 3 Kw	AC 3 Kw	AC 3 Kw
Mandren açma tipi Mandrel opening		Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic
Boyutlar Dimensions		2100x5186x3100	2200x5186x3100	2300x5186x3100	2500x5186x3100

Doğrultma performansı / Straightening performance

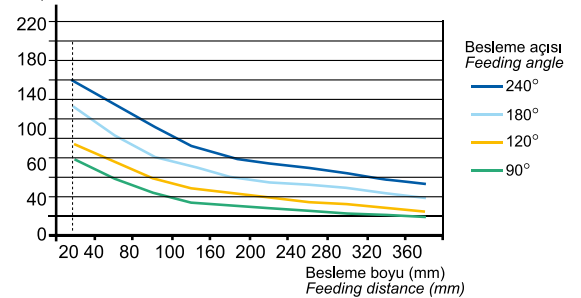
Kalınlık/Thickness (mm)	Genişlik/Width (mm)			
	400	500	600	700
0,6	400	500	600	700
1,8	400	500	600	700
2,3	400	400	600	600
2,5	400	500	500	500
2,8	400	400	400	400
3,2	300	300	300	300
4,5	150	150	150	150

Doğrultma kalitesi; Akma sınırı Re 300 N/mm², Kopma sınırı Rm 400 N/mm² içindir.

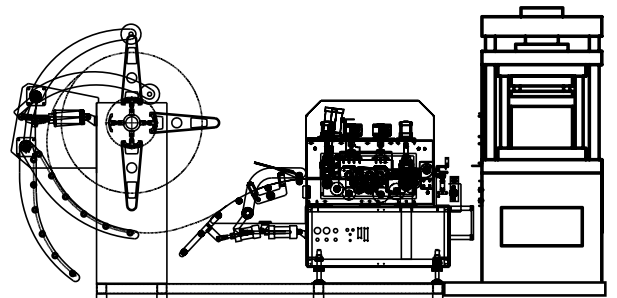
Straightening performance are given for a yield point Re 300 N/mm², Tensile strength Rm 400 N/mm²



Dakikadaki pres vuruş sayısı
Strokes per minute



Sürekli alışma diagramı / Non-stop cycle diagram

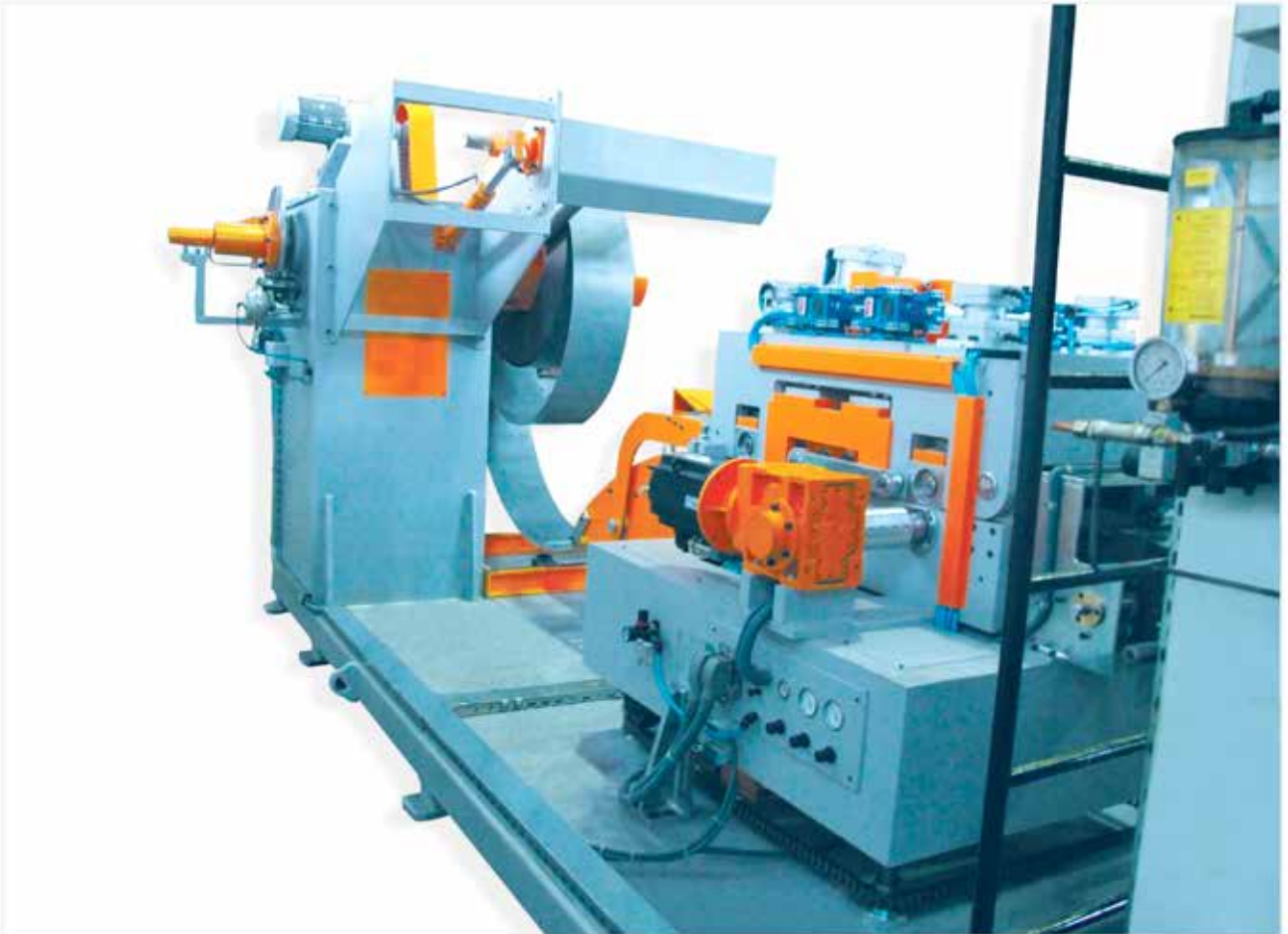


CFL 03

Bu yeni seri preshanelerde verimlilik ve üretkenlik için tasarlanmıştır. CFL 03 modeli standart kompakt tasarıma ilaveten güçlendirilmiş. Merdane ve gövde tasarımı ile daha kalın ve yüksek mukavemetli sacları besleyebilmektedir. 6 mm kalınlıkta 1000 mm genişliğe kadar sürme yeteneğine sahiptir.

CFL 03

This new model CFL 03 has been designed with both productivity and efficiency in the pressrooms. This model is the standart compact, high-performance straightener/feeder, handling material up to 1000 mm strip wide and 6 mm thickness



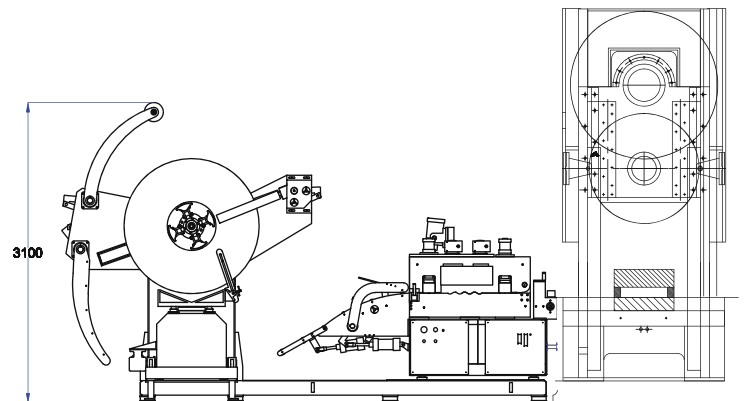
CFL 03		Teknik Özellikler/Technical Specification				
MODEL		CFL03-400	CFL03-500	CFL03-600	CFL03-700	CFL03-1000
Malzeme Kalınlığı Thickness of material	mm	1.2-6.0	1.2-6.0	1.2-6.0	1.2-6.0	1.2-6.0
Malzeme Genişliği Width of material	mm	400	500	600	700	1000
Rulo Ağırlığı Coil Weight	kg	6000	6000	6000	10000	10000
Besleme Merdane Adedi # of feeding rollers		2	2	2	2	2
Çekme Merdane Adedi # of pinch rollers		2	2	2	2	2
Doğrultma Merdane Adedi # of straightening rollers		7	7	7	7	7
Rulo iç çap aralığı Coil inside dia range	mm	Ø 460-Ø 540	Ø 460-Ø 540	Ø 460-Ø 540	Ø 460-Ø 540	Ø 460-Ø 540
Rulo dış çapı max. Coil outside dia max	mm	Ø 1400	Ø 1400	Ø 1400	Ø 1400	Ø 1400
Sürücü Motor Gücü Feeding motor power		AC 18 N-m	AC 18 N-m	AC 28 N-m	AC 36 N-m	AC 40 N-m
Açıcı Tahriği Decoiler drive		AC 3 Kw	AC 3 Kw	AC 3 Kw	AC 3 Kw	AC 3 Kw
Mandren açma tipi Mandrel opening		Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic

Doğrultma performansı/ Straightening performance

Kalınlık/Thickness (mm)	Genişlik/Width (mm)				
1,2	400	500	600	700	1000
2	400	500	600	700	900
2,3	400	500	600	700	800
2,5	400	500	600	700	700
3,2	400	500	600	600	600
4	400	500	500	500	500
4,5	400	400	400	400	400
5	350	350	350	350	350
6	300	300	300	300	300

Doğrultma kalitesi; Akma sınırı Re 300 N/mm², Kopma sınırı Rm 400 N/mm² içindir.

Straightening performance are given for a yield point Re 300 N/mm², Tensile strength Rm 400 N/mm²



CFL 04

Bu yeni seri preshanelerde verimlilik ve üretkenlik için tasarlanmıştır. CFL 04 modeli standart kompakt tasarıma ilaveten güçlendirilmiş. Merdane ve gövde tasarımı ile daha kalın ve yüksek mukavemetli sacları besleyebilmektedir. 8 mm kalınlıkta 1500 mm genişliğe kadar sürme yeteneğine sahiptir.

CFL 04

This new model CFL 04 has been designed with both productivity and efficiency in the pressrooms. This model is the standart compact, high-performance straightener/feeder, handling material up to 1500 mm wide and 8 mm thick.



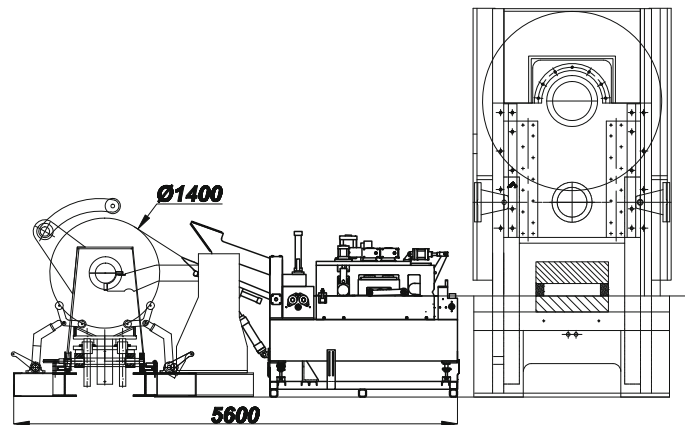
CFL 04	Teknik Özellikler/Technical Specification						
	MODEL	CFL04-400	CFL04-600	CFL04-800	CFL04-1000	CFL04-1300	CFL04-1500
Malzeme Kalınlığı Thickness of material	mm	1.4-8.0	1.4-8.0	1.4-8.0	1.4-8.0	1.4-8.0	1.4-8.0
Malzeme Genişliği Widh of material	mm	400	600	800	1000	1300	1500
Rulo Ağırlığı Coil Weight	kg	6000	6000	6000/10000	6000/10000	6000/10000 /15000	6000/10000 /15000
Besleme Merdane Adedi # of feeding rollers		2	2	2	2	2	2
Çekme Merdane Adedi # of pinch rollers		2	2	2	2	2	2
Doğrultma Merdane Adedi # of straightening rollers		7	7	7	7	7	7
Rulo iç çap aralığı Coil inside dia range	mm	Ø 460-Ø 540	Ø 460-Ø 540	Ø 460-Ø 540	Ø 460-Ø 540	Ø 460-Ø 540	Ø 460-Ø 540
Rulo dış çapı max. Coil outside dia max	mm	Ø 1400	Ø 1400	Ø 1400 (Ø 1800)	Ø 1400 (Ø 1800)	Ø 1400 (Ø 1800)	Ø 1400 (Ø 1800)
Sürücü Motor Gücü Feeding motor power		AC 28 N-m	AC 40 N-m	AC 48 N-m	AC 48 N-m	AC 48 N-m	AC 48 N-m
Mandren açma tipi Mandrel opening type		Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic	Hydraulic

Doğrultma performansı/ Straightening performance

Kalınlık/Thickness (mm)	Genişlik/Width (mm)					
	400	600	800	1000	1300	1500
1,4	400	600	800	1000	1300	1500
2,5	400	600	800	900	1100	1050
3,2	400	600	800	800	800	750
4	400	600	700	700	600	560
4,5	400	600	600	600	480	440
5	400	500	500	500	370	330
6	400	400	400	400	260	220
7	300	300	300	300	220	180
7,5	200	200	200	200	150	110
8	170	170	170	140	100	60

Doğrultma kalitesi; Akma sınırı Re 300 N/mm², Kopma sınırı Rm 400 N/mm² içindir.

Straightening performance are given for a yield point Re 300 N/mm², Tensile strength Rm 400 N/mm²





Sonsuz Vida - Dişli Boşluk Ayarı
Worm Screw and Worm Gear Gap Adjustment



Servo Motor Sıkma Bilezikli
Redüktör
*Servo Motor and Gear Box With
Shrink Disc Connection*



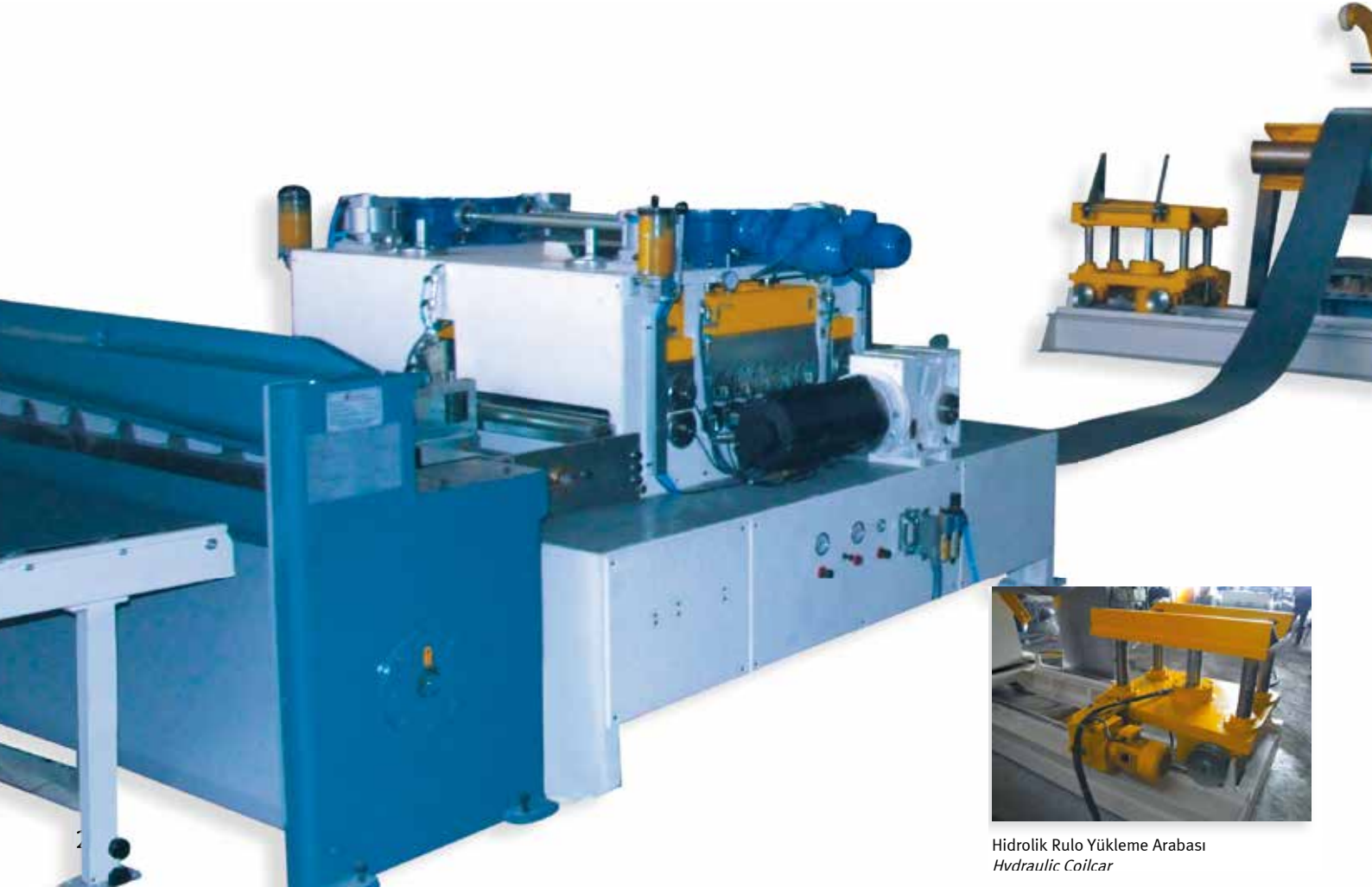
Enkoder Sistem
Encoder System



Hidrolik Döner Bağlantı
Hydraulic Rotary Union



Bosch Rexroth Servo Kontrol Ünitesi
Bosch Rexroth Servo Controller

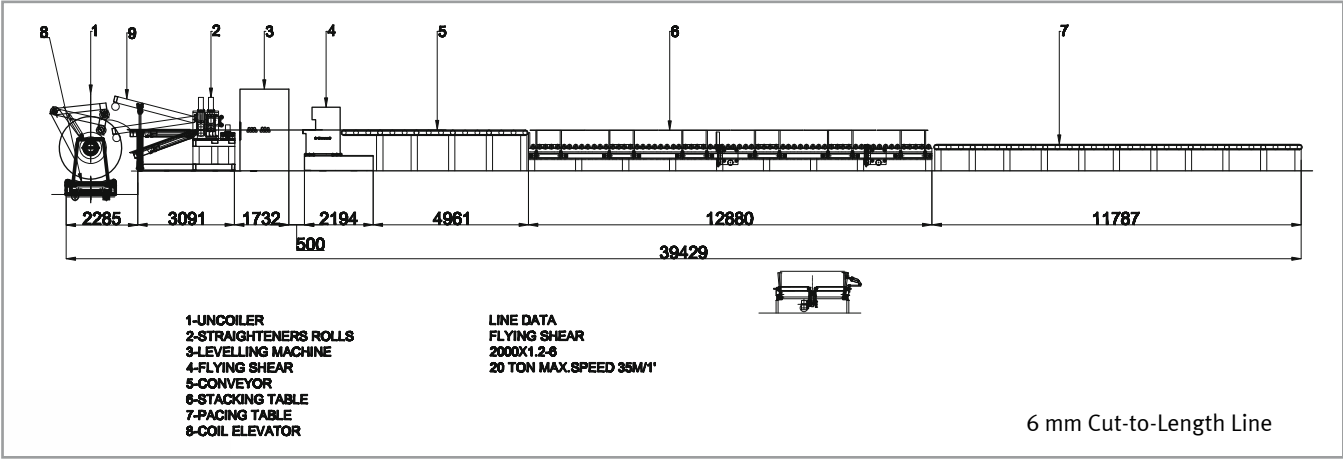


Hidrolik Rulo Yükleme Arabası
Hydraulic Coilcar

KOMPAKT BOY KESME HATTI / COMPACT CUT-TO-LENGTH LINE

Teknik Özellikler / Technical Specification

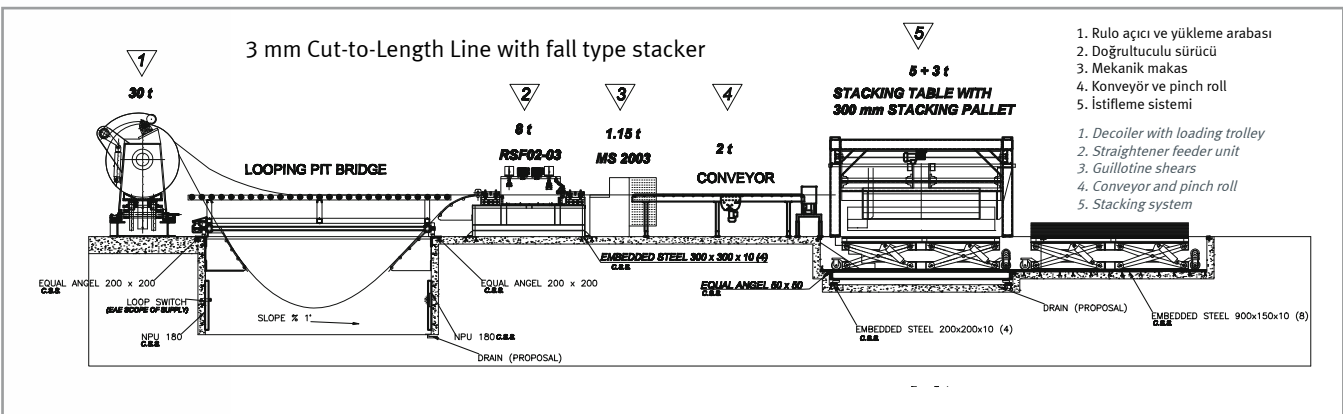
Model	Kesme Genişliği Cutting length mm	Sac Steel mm	Paslanmaz Sac Stainless steel mm	Aluminyum Aluminium mm	Hız Speed rpm
CTL 01 100/2	1000	2	1	4	50
CTL 01 125/1,75	1250	1,75	0,9	3,5	45
CTL 01 150/1,5	1500	1,5	0,75	3	45
CTL 02 100/3,5	1000	3,5	1,75	6	50
CTL 02 125/3	1250	3	1,5	6	45
CTL 02 150/2,5	1500	2,5	1,25	5	45
CTL 03 100/4,5	1000	4,5	2,25	8	45
CTL 03 125/4	1250	4	2	7	40
CTL 03 150/3,5	1500	3,5	1,75	6	40



Hidrolik İstif Platformu
Hydraulic Stacker Unit (Simple)

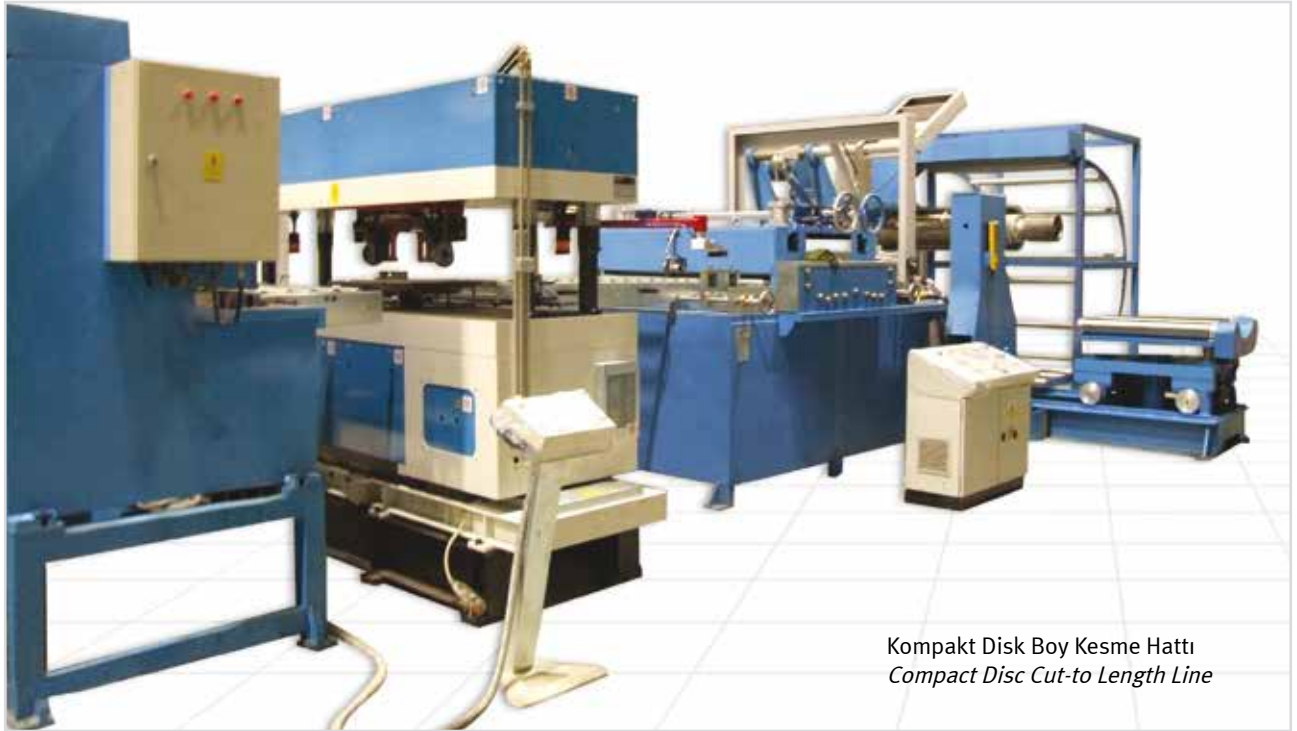


Üstten Düşmeli İstif
Drop Trap Stacker (Professional)





Boy Kesme Hattı
Cut-to Length Line



Kompakt Disk Boy Kesme Hattı
Compact Disc Cut-to Length Line



Plastik Film Kaplama Ünitesi
PVC laminator





Basım Yeri : İstanbul
Ofset Matbaa: ASO Ajans Medya
Tanıtım ve End. Tas.
Hiz. San. Tic. Ltd. Sti.
Basım Tarihi : 27.09.2018
Basım Adedi : 1000 adet



EAE Makina San. ve Tic. A.Ş.

Merkez / Head office

İkitelli Organize Sanayi Bölgesi, Ziya Gökalp Mh. Eski Turgut
Özal Cd. No:20, 34490 Başakşehir - İstanbul / TÜRKİYE
Tel: +90 (212) 549 95 66

Fabrika / Factory

Makine İhtisas Organize Sanayi Bölgesi 6. Cad. No:2
Demirciler Köyü 41455 Dilovası - Kocaeli / TÜRKİYE
Tel: +90 (262) 999 05 80 Fax: +90 (262) 502 05 54

E-mail: eae.machinery@eae.com.tr, machinery.marketing@eae.com.tr, makina.satis@eae.com.tr

www.eaemachinery.com