

Equipements auxiliaires



Redresseur de feuilles

- Unité indépendante destinée à éliminer le tuilage des bobines en carton ou autres matériaux
- Le maintien d'une longueur constante de bande n'affecte pas le registre impression/coupe

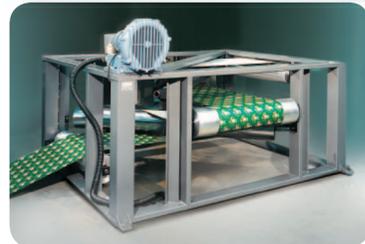
Dispositifs de contrôle de la tension

- Systèmes d'appel en entrée et sortie, rouleau danseur pour tout procédé de transformation.
- Régulation de tension très précise grâce au système breveté de compensation d'inertie



Traitement de la bande et compensation d'inertie ?

Une tension de bande non maîtrisée entre la bobine et la machine de transformation peut être générée par le freinage de la bobine en cours de déroulage, par l'opération de raccordement, par l'accélération de la nouvelle bobine après avoir été raccordée, par l'ovalisation et le déséquilibre de la bobine. Un système à rouleaux danseurs utilisant le principe de la compensation d'inertie absorbe complètement les variations de tension et fourni à la machine de transformation une bande à tension rigoureusement constante. La compensation d'inertie est obtenue grâce à un système qui assure l'équilibrage des inerties de translation (déplacement vertical du danseur) et de rotation (rotation du danseur). **Martin applique ce système breveté pour tous ses régulateurs de tension et ses changeurs de bobines automatiques.**



Barres de retournement

- Barres à air comprimé, soit pour retournement complet soit pour changement de direction de la bande.



Dérouleurs et enrouleurs

- Dérouleurs et enrouleurs à raccordement manuel



Guide-bandes

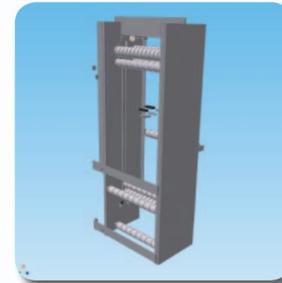
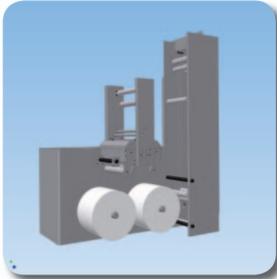


Martin Automatic est reconnu comme le concepteur et le constructeur de pointe d'équipements pour le défilement de la bande dans l'imprimerie, l'emballage, la transformation et autres industries. Martin est une entreprise inventive qui conçoit des machines innovantes. Elles se distinguent par la simplicité de leur conception et par leur grande fiabilité. Les équipements montrés ici ne représentent qu'une partie des solutions que Martin a mis en œuvre dans le domaine du traitement de la bande. Avec environ 8000 réalisations dans plus de 50 pays, Martin a défini les standards de performance et de fiabilité les plus élevés du monde.

Ce qui distingue Martin des autres constructeurs de machines semblables et la très grande expertise avec laquelle nous répondons à vos challenges. Notre engagement sur des principes technologiques éprouvés, combiné avec notre grande expérience acquise grâce à des milliers d'applications nous qualifient pour fournir les meilleures solutions aux projets les plus ambitieux et les plus difficiles.

Martin supporte aussi ses clients en s'engageant sur un SAV de premier ordre, sur une assistance technique continue et sur une aide technique régulière. Nous mettons nos ressources à votre service. Nous faisons plus que construire des machines. **Martin conçoit des solutions.**

Systèmes conçus sur mesure



Plus que des machines...

Martin conçoit des solutions

Martin possède une grande expérience dans le domaine des dérouleurs et enrouleurs de bobines et des systèmes de régulation de tension de bande



Martin Automatic Inc Enrouleurs • Dérouleurs • Dispositifs de contrôle de la tension

www.martinautomatic.com

Martin Automatic Inc 1661 Northrock Court Rockford, Illinois 61103 tel 815.654.4800 fax 815.654.4810
Martin Automatic Europe GmbH Sonnenbergstrasse 73 D-74626 Bretzfeld-Dimbach Germany tel +49.7946.942.881 fax +49.7946.942.396
Martin Automatic Asia-Pacific 3F, No 8, Lane 6, Hsintung Street Taipei, Taiwan 105 tel +886.2.27609886 fax +886.2.27609887

Martin Automatic Inc
Martin conçoit des solutions

Enrouleurs automatiques



STR Enrouleur automatique à tourelle

- Enrouleur automatique à tourelle compact pour étiquettes et applications à partir de bandes étroites
- Guide-bande et rouleau presseur intégrés pour des bobines de haute qualité



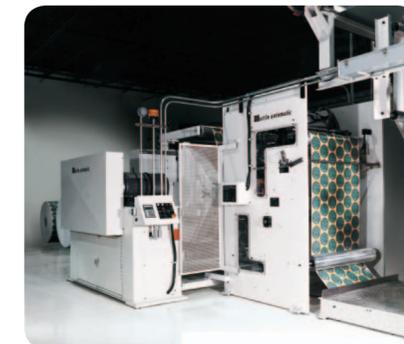
LRD Enrouleur automatique

- Enrouleur automatique à deux broches pour les étiquettes, l'emballage souple en petite et moyenne largeurs de bobines
- Déchargement automatique des bobines
- Configurations variées pour refente, enroulage et manipulation des bobines



RMAP Enrouleur automatique

- Enrouleur non-stop à arbres
- Conception en ligne unique pour une sécurité et performances maximum.
- Adapté à une très large gamme de matériaux depuis les non-tissés et les films jusqu'au carton plat



TR Enrouleur automatique

- Construction lourde et robuste à tourelle pour opérer à grande vitesse
- Bras de tourelle indépendants pour largeurs de bande variables

Réduction de la gâche et augmentation des profits ?

L'approche de Martin est simple : Aider les transformateurs à identifier et à éliminer les sources de pertes de rentabilité. Une ligne de transformation qui s'arrête représente une perte de productivité. Les arrêts et les démarrages qu'impliquent des changements de bobines manuels conduisent à des déchets de matériaux. Le matériau qui reste sur le mandrin est perdu, par exemple dans la partie impression de la transformation, ce qui représente des sommes d'argent très importantes. Une tension de bande mal maîtrisée conduit à des pertes de production et parfois à l'obligation, très coûteuse, de refaire le travail. **Les changements automatiques des bobines et l'utilisation de bons systèmes pour le défilement de la bande transforment les pertes en profits et optimise la productivité grâce à l'élimination des déchets, la réduction des temps morts.**



Dérouleurs non-stop à raccordement automatique

STS Splicer

- Dérouleur non-stop compact pour les étiquettes, l'emballage et applications à partir de bandes étroites
- Raccordement bout à bout, par superposition par ruban adhésif ou sans ruban adhésif (raccordement à chaud)



MBEC : Splicer à raccordement bout à bout

- Dérouleur non-stop en porte-à-faux pour bandes étroites
- Unité de raccordement par couteaux rotatifs, breveté et de grande fiabilité

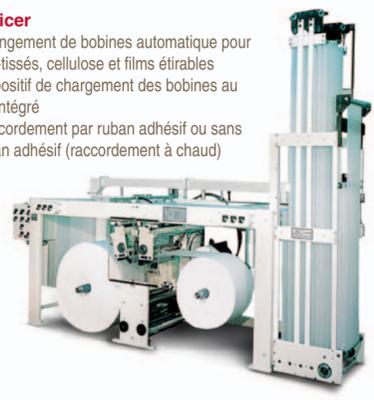
MBS Splicer à raccordement bout à bout

- Dérouleur non-stop pour l'industrie des étiquettes, de l'emballage souple et pour les applications à partir de bandes étroites
- Dispositif de chargement des bobines au sol intégré
- Utilisation polyvalente pour films, complexes, carton plat et autres matériaux



CHW Splicer

- Changement de bobines automatique pour non-tissés, cellulose et films étirables
- Dispositif de chargement des bobines au sol intégré
- Raccordement par ruban adhésif ou sans ruban adhésif (raccordement à chaud)



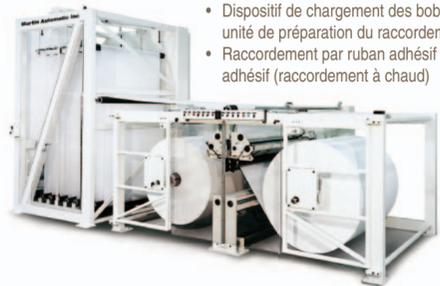
NCHW Splicer

- Configurations variées pour répondre à un maximum d'applications
- Raccordement par ruban adhésif ou sans ruban adhésif (raccordement à chaud)



CHW : Splicer pour larges bandes

- Dérouleur en porte-à-faux pour films et non-tissés
- Dispositif de chargement des bobines au sol intégré et unité de préparation du raccordement ergonomique.
- Raccordement par ruban adhésif ou sans ruban adhésif (raccordement à chaud)



THW Splicer

- Raccordement automatique à la fois pour bobines transcanées (bobinées en spirale) et bobines ovalisées ou plissées.
- Conçu pour non-tissés en bandes étroites, films, complexes et mousses.

Qu'est-ce qu'un raccordement sans collage ?

Le raccordement à chaud consiste à joindre la fin d'une bande en cours de défilement avec le début d'une bande en attente sans utiliser de ruban adhésif. Les bandes doivent être thermo-soudables ou capables de se solidariser sous l'effet de la chaleur quand l'une est appliquée sur l'autre. Les deux bandes sont pincées entre deux éléments chauffants qui les obligent à se réunir par fusion du matériau. Une faible longueur de bande ou drapeau subsiste lorsque la bande finie est coupée soit à l'aide d'une lame mécanique, soit à l'aide d'un fil chaud. Dans le cas d'un raccordement bout à bout les deux bandes sont reliées par fusion sans que subsiste de drapeau en début ou en fin de bande. **Les changeurs de bobines automatiques Martin effectuent le raccordement à chaud des bandes sans ralentir ni arrêter la machine de transformation.**

Qu'est-ce qu'un raccordement par superposition ?

Un raccordement par superposition permet de joindre la fin d'une bande en cours de défilement avec le début d'une bande en attente. Les deux bandes sont réunies, l'une appliquée sur l'autre grâce à un ruban adhésif double face placé entre les deux. Une faible longueur de bande ou drapeau subsiste lorsque la bande finie est coupée. **Les changeurs de bobines automatiques Martin effectuent le raccordement des bandes sans ralentir ni arrêter la machine de transformation.**

MCB Splicer à raccordement bout à bout

- Pour bandes de largeur moyenne de carton et autres matériaux.
- Dispositif de chargement des bobines au sol intégré pour la manipulation en toute sécurité des bobines lourdes et de grand diamètre.



MBX Splicer à raccordement bout à bout

- Raccordement automatique pour bandes étroites et moyennes
- Dispositif de chargement des bobines au sol intégré pour une manipulation en toute sécurité des bobines de grand diamètre
- Unité de raccordement par couteaux rotatifs brevetée et de grande fiabilité



ECPLT Splicer

- Raccordement non-stop pour applications à hautes vitesses et faibles tensions de bande
- Largeur de bande jusqu'à 4 mètres/160 pouces
- Superposition par ruban adhésif ou sans ruban adhésif (raccordement à chaud) mais aussi disponible en version raccordement bout à bout.

ECP Splicer à raccordement par superposition

- Modèle très populaire de raccordement par superposition pour papier et autres matériaux légers
- Composants et commandes ultra fiables
- Conception polyvalente pour films, non-tissés et autres matériaux



Qu'est-ce qu'un raccordement à vitesse nulle ?

Un raccordement à vitesse nulle permet de joindre la fin d'une bobine en cours de défilement avec le début d'une bobine en attente, les bandes étant à l'arrêt. La machine de transformation est alimentée en matériau depuis un accumulateur ou feston. Le feston est conçu pour stocker assez de bande pour permettre à la machine de transformation de travailler à pleine vitesse pendant l'opération de raccordement. **Le raccordement à vitesse nulle est la méthode la plus fiable pour joindre deux bandes, surtout si les bobines sont molles ou de forme irrégulière et s'il est nécessaire d'obtenir des raccordements bout à bout ou par soudure à chaud de grande précision.**



MAS Splicer

- Dérouleur non-stop de construction lourde et robuste pour très larges bandes et grands diamètres de bobines
- Système de manutention et de chargement des bobines Martin avec préparation du raccordement sur le côté
- Raccordement bout à bout et par superposition avec ou sans ruban adhésif (raccordement à chaud)

MTB Splicer à raccordement bout à bout

- Raccordement automatique pour carton plat et autres matériaux lourds
- Robuste dérouleur à tourelle Martin pour le chargement des bobines



MCB Splicer à raccordement bout à bout pour bandes de grande largeur

- Dispositif de raccordement très robuste pour larges bobines de carton plat
- Système de manipulation et de chargement des bobines au sol Martin
- Unité de raccordement par couteaux rotatifs breveté et de grande fiabilité.



Qu'est-ce qu'un raccordement bout à bout ?

Un raccordement bout à bout consiste à joindre la fin de la bande en cours de défilement et le début de la bande en attente. Les deux extrémités sont coupées droit et placées l'une contre l'autre, sans se chevaucher, prêtes à être raccordées. Une fin ruban adhésif est appliqué par dessus ou par dessous ou de chaque côté du raccordement pour solidariser les deux bandes. **Les changeurs de bobines automatiques Martin, effectuent le raccordement des bandes bout à bout sans ralentir ni arrêter la machine de traitement.**

