

I PERMATIC

TEP

P M R F

PRECISION MATERIAL

REMOVAL FINISHING

OUR EXPERIENCE, YOUR RESULTS





IPERMATIC TEP
FINITION À ENTRAÎNEMENT
FIABLE ET ABORDABLE

IPERMATIC TEP
FINITION À ENTRAÎNEMENT
À SEC ET RAPIDE



IPERMATIC TEP
FINITION À ENTRAÎNEMENT
PRÉCISE ET MINUTIEUSE

IPERMATIC TEP
FINITION À ENTRAÎNEMENT
POUR TOUT VOLUME
DE PRODUCTION



Modèle Modell	N.° broche x Cap./cuves Anz.Zuf. x Fassungs v./[Rahmen] - Fakt Wannen	[châssis] – fact. Komp. mit Modulen/Opt M6- QF	Compatib. Modules/Options		Cuve Mat. rev Leistung		
			Wanne Verkl. material	DM			
TEP-LAB	4 x 1 dm ³ / 1	[Tmf-Lab] - 4	No/Nein	Oui/Ja	No/Nein	Acier Stahl	0,75 kW
TEP-LAB-GM	4 x 1 dm ³ / 1	[Tmf-Lab] - 4	No/Nein	Oui/Ja	No/Nein	Acier Stahl	0,75 kW
TEP-LAB-N	4 x 1 dm ³ / 1	[Tmf-Lab] - 4	No/Nein	Oui/Ja	No/Nein	Nylon Nylon	0,75 kW
TEP-LAB-N-GM	4 x 1 dm ³ / 1	[Tmf-Lab] - 4	No/Nein	Oui/Ja	No/Nein	Nylon Nylon	0,75 kW
TEP-LAB-X	4 x 1 dm ³ / 1	[Tmf-Lab] - 4	No/Nein	Oui/Ja	No/Nein	Acc. Inox Edelmetall	0,75 kW
TEP-LAB-X-GM	4 x 1 dm ³ / 1	[Tmf-Lab] - 4	No/Nein	Oui/Ja	No/Nein	Acc. Inox Edelmetall	0,75 kW
TEP-LAB-SHIFT	4 x 1 dm ³ / 2	[Tmf-Lab] - 4	No/Nein	Oui/Ja	No/Nein	Acier Stahl	1 kW
TEP-LAB-SHIFT-X	4 x 1 dm ³ / 2	[Tmf-Lab] - 4	No/Nein	Oui/Ja	No/Nein	Acc. Inox Edelmetall	1 kW
TEP-LAB-SHIFT3	4 x 1 dm ³ / 3	[Tmf-Lab] - 4	No/Nein	Oui/Ja	No/Nein	Acier Stahl	1 kW
TEP-LAB-SHIFT3-X	4 x 1 dm ³ / 3	[Tmf-Lab] - 4	No/Nein	Oui/Ja	No/Nein	Acc. Inox Edelmetall	1 kW
TEP-200-HD	3 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 18	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	Acier Stahl	3 kW
TEP-200-HD-N	3 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 18	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	Nylon Nylon	3 kW
TEP-200-HD-P	3 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 18	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	PU giclé PU gespritzt	3 kW
TEP-200-HD-W	3 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 18	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	PU m. à ch. PU gewärmt	3 kW
TEP-200-HD-Clinix	3 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 18	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	Acc. Inox Edelmetall	3 kW
TEP-300-HD	4 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 24	Oui/Ja	Oui/Ja	Oui/Ja	Acier Steel	3 kW
TEP-300-HD-N	4 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 24	Oui/Ja	Oui/Ja	Oui/Ja	Nylon Nylon	3 kW
TEP-300-HD-P	4 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 24	Oui/Ja	Oui/Ja	Oui/Ja	PU giclé PU gespritzt	3 kW
TEP-300-HD-W	4 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 24	Oui/Ja	Oui/Ja	Oui/Ja	PU m. à ch. PU gewärmt	3 kW
TEP-300-HD-DM	4 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 24	Oui/Ja	Oui/Ja	Oui/Ja	Acier Steel	4,5 kW
TEP-300-HD-DM-N	4 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 24	Oui/Ja	Oui/Ja	Oui/Ja	Nylon Nylon	4,5 kW
TEP-300-HD-DM-P	4 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 24	Oui/Ja	Oui/Ja	Oui/Ja	PU giclé PU gespritzt	4,5 kW
TEP-300-HD-DM-W	4 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 24	Oui/Ja	Oui/Ja	Oui/Ja	PU m. à ch. PU gewärmt	4,5 kW
TEP-300-HD-Clinix	4 x 6 dm ³ / 1	[Tmf-250] - 24	Oui/Ja	Oui/Ja	Oui/Ja	Acc. Inox Edelmetall	3 kW
TEP-300-EF	1 / 1		No/Nein	No/Nein	No/Nein	Acier Stahl	4,5 kW
TEP-300-EF-N	1 / 1		No/Nein	No/Nein	No/Nein	Nylon Nylon	4,5 kW
TEP-300-EF-P	1 / 1		No/Nein	No/Nein	No/Nein	PU giclé PU gespritzt	4,5 kW
TEP-600-HD	6 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] - 84	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	Acier Stahl	7,5+0,72kW
TEP-600-HD-N	6 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] - 84	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	Nylon Nylon	7,5+0,72kW
TEP-600-HD-P	6 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] - 84	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	PU giclé PU gespritzt	7,5+0,72kW
TEP-600-HD-W	6 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] - 84	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	PU m. à ch. PU gewärmt	7,5+0,72kW
TEP-600-HD-HS	6 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] - 84	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	Acier Stahl	7,5+0,72kW
TEP-600-HD-HS-N	6 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] - 84	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	Nylon Nylon	7,5+0,72kW
TEP-600-HD-HS-P	6 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] - 84	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	PU giclé PU gespritzt	7,5+0,72kW
TEP-600-HD-HS-W	6 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] - 84	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	PU m. à ch. PU gewärmt	7,5+0,72kW
TEP-600-HD-HS3	3 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] - 42	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	Acier Stahl	7,5+0,72kW
TEP-600-HD-HS3-N	3 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] - 42	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	Nylon Nylon	7,5+0,72kW
TEP-600-HD-HS3-P	3 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] - 42	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	PU giclé PU gespritzt	7,5+0,72kW
TEP-600-HD-HS3-W	3 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] - 42	Oui/Ja	Oui/Ja	No/Nein	PU m. à ch. PU gewärmt	7,5+0,72kW

[DM] : Double motorisation - les satellites de la tête et la tête tournent avec rapports indépendants et contrôlés par PLC.
 : Doppelte Motorisierung – die Satelliten des Kopfes und der Kopf selbst drehen unabhängig voneinander und sind vom PLC kontrollierbar

La série Ipermatic-TEP représente la solution Rollwasch® pour les processus de finition par entraînement, ou finition à châssis polytropique, avec de nombreuses solutions innovatrices.

Modèle Modell	N.° broche x Cap./cuves Anz.Zuf. x Fassungsvermögen/Wannen	[châssis] – fact. [Rahmen] - Fakt	Compatib. Modules/Options Komp. mit Modulen/Opt M6- QFDM	Cuve Mat. revet. Wanne Verkl. material	Puissance Leistung
TEP-700-HD	8 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	Acier Stahl 7,5+0,72KW
TEP-700-HD-N	8 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	Nylon Nylon 7,5+0,72KW
TEP-700-HD-P	8 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	PU giclé PU gespritzt 7,5+0,72KW
TEP-700-HD-W	8 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	PU m. à ch. PU gewärmt 7,5+0,72KW
TEP-700-HD-HS	8 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	Acier Stahl 7,5+0,72KW
TEP-700-HD-HS-N	8 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	Nylon Nylon 7,5+0,72KW
TEP-700-HD-HS-P	8 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	PU giclé PU gespritzt 7,5+0,72KW
TEP-700-HD-HS-W	8 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	PU m. à ch. PU gewärmt 7,5+0,72KW
TEP-700-HD-HS4	4 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] -56	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	Acier Stahl 7,5+0,72KW
TEP-700-HD-HS4-N	4 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] -56	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	Nylon Nylon 7,5+0,72KW
TEP-700-HD-HS4-P	4 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] -56	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	PU giclé PU gespritzt 7,5+0,72KW
TEP-700-HD-HS4-W	4 x 14 dm ³ / 1	[Tmf-380] -56	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	PU m. à ch. PU gewärmt 7,5+0,72KW
TEP-700-SHIFT	8 x 14 dm ³ / 2	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	Acier Stahl 7,5+0,72KW
TEP-700-SHIFT-P	8 x 14 dm ³ / 2	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	PU giclé PU gespritzt 7,5+0,72KW
TEP-700-SHIFT-HS	8 x 14 dm ³ / 2	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	Acier Stahl 7,5+0,72KW
TEP-700-SHIFT-HS-N	8 x 14 dm ³ / 2	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	Nylon Nylon 7,5+0,72KW
TEP-700-SHIFT-HS-P	8 x 14 dm ³ / 2	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	PU giclé PU gespritzt 7,5+0,72KW
TEP-700-SHIFT-HS-W	8 x 14 dm ³ / 2	[Tmf-380] -112	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	PU m. à ch. PU gewärmt 7,5+0,72KW
TEP-700-SHIFT-HS4	4 x 14 dm ³ / 2	[Tmf-380] -56	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	Acier Stahl 7,5+0,72KW
TEP-700-SHIFT-HS4-N	4 x 14 dm ³ / 2	[Tmf-380] -56	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	Nylon Nylon 7,5+0,72KW
TEP-700-SHIFT-HS4-P	4 x 14 dm ³ / 2	[Tmf-380] -56	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	PU giclé PU gespritzt 7,5+0,72KW
TEP-700-SHIFT-HS4-W	4 x 14 dm ³ / 2	[Tmf-380] -56	Oui/Ja	Oui/Ja No/Nein	PU m. à ch. PU gewärmt 7,5+0,72KW

Extension sigles pour modèles ultérieurs, par rapport au tableau - *Erweiterung der Kennzeichen für andere Modellen, siehe tabelle:*

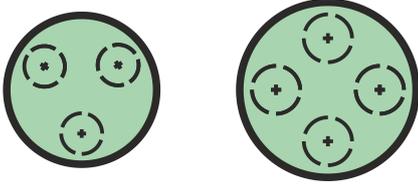
- [M6-]** : chaque broche de la tête tournante, est substituée par une petite tête «MultiSix» avec six broches satellitaires; : jede Schlagspindel des Drehkopfes, wird von einem kleinen Kopf "MultiSix" mit sechs S Satellitenschlagspindeln ersetzt;
- [QF-]** : la structure de soutien de la tête est équipée d'une corolle avec joint anti-poussière fait exprès, complète d'un collecteur qu'il faut connecter à l'installation d'aspiration et démolition des poussières qui sont en siège (centralisé) ou qu'il faut fournir séparément. : die Tragstruktur des Kopfes ist mit einer Krone ausgestattet, die mit einer speziellen Anti-Staubdichtung versehen ist, komplett mit Kollektor, der mit dem Saugsystem oder der Anlage der Staubunterdrückung vor Ort (zentralisiert) verbunden oder separat geliefert werden kann.
- [HD-HS]** : Heavy Duty - High Speed - sont réalisées avec un rapport tête/satellites de manière à assurer une rotation beaucoup plus élevée aux satellites, par rapport à la tête. : Heavy Duty - High Speed - Sie sind mit solch einem Verhältnis Kopf/Satelliten konstruiert, um den Satelliten eine sehr viel höhere Rotation als der Kopf zu sichern.

La série Ipermatic-TEP représente la solution Rollwasch® pour les processus de finition par entraînement, ou finition à châssis polytropique, avec de nombreuses solutions innovatrices.



La tête descend dans la cuve fixée

Der Kopf geht hinunter in den stillen Becken



$3 \times 5,5 = 16,5 \text{ l.}$

$4 \times 5,5 = 22 \text{ l.}$

TEP-200-HD

TEP-300-HD

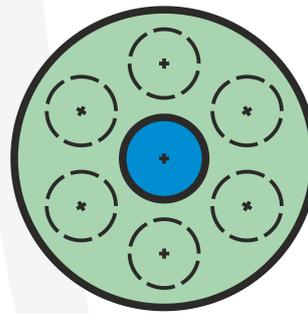
La cuve se lève et se baisse, par rapport à la tête fixée

Der Becken geht auf und ab und der Kopf steht still



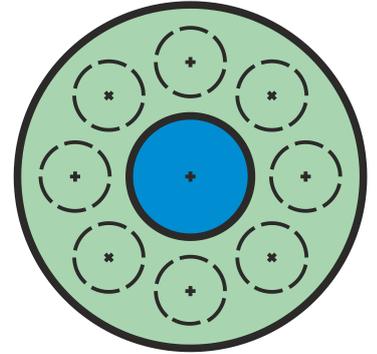
$4 \times 1 = 4 \text{ l.}$

TEP-LAB



$6 \times 14 = 84 \text{ l.}$

TEP-600-HD
TEP-600-HD-HS

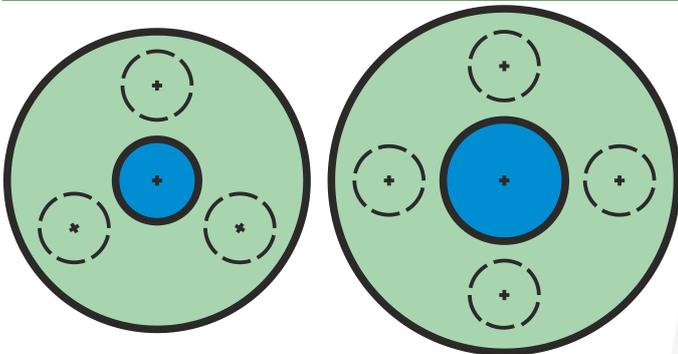


$8 \times 14 = 112 \text{ l.}$

TEP-700-HD
TEP-700-HD-HS

La cuve se lève et se baisse, par rapport à la tête fixée

Der Becken geht auf und ab und der Kopf steht still



$3 \times 14 = 42 \text{ l.}$

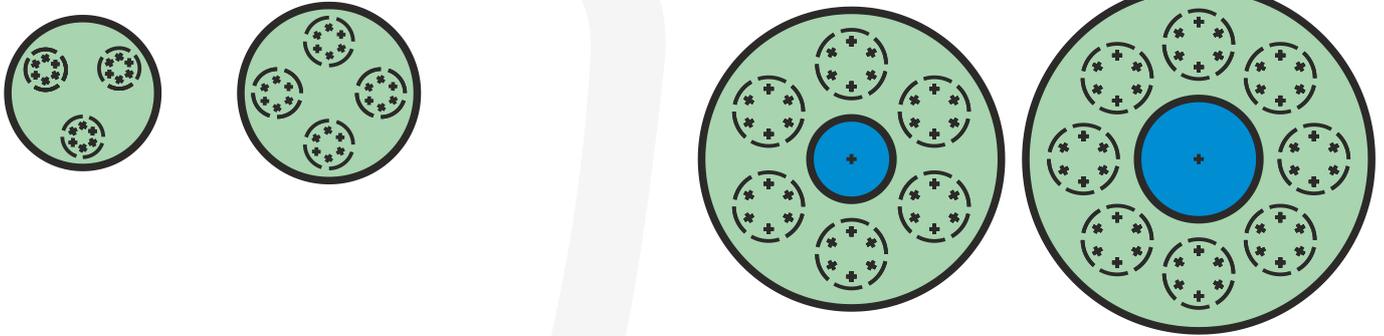
TEP-600-HD-HS3

$4 \times 14 = 56 \text{ l.}$

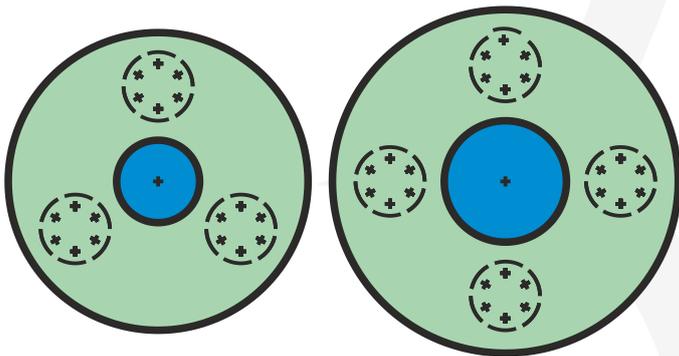
TEP-700-HD-HS4

La série Ipermatic TEP et les principales distinctions entre les modèles, sur la base de la position des têtes tournantes, des broches satellitaires et des différentes dynamiques opératives.

Versions avec solution MultiSix - M6 - Modelle mit Anwendung MultiSix-M6.



Versions avec solution MultiSix - H3-M6 & H4-M6 Modelle mit Anwendung MultiSix- H3-M6 & H4-M6.



La série Ipermatic TEP et les principales distinctions entre les modèles, sur la base de la position des têtes tournants, des broches satellitaires et des différentes dynamiques opératives.

Ci-dessus on peut voir comme on distingue les plusieurs modèles HD par rapport aux broches satellitaires qu'il y a sur chaque tête.

On peut voir aussi comme se caractérisent les modèles HD-M6 MultiSix par rapport aux têtes multibroche à six satellites, qui sont positionnées à la place de chaque broche de la version HD – pour cette série de machines multibroche voir aussi à la page 9.

En fin est mise en évidence la dynamique avec laquelle les têtes montent et descendent, par rapport à la cuve, dans les modèles petits jusqu'au 300 – tandis que dans les modèles grands est la cuve à monter et la tête tournante est fixe en haut.

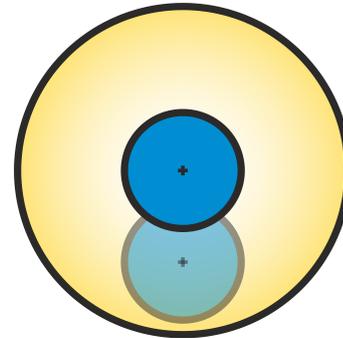


La tête descend et translate dans la cuve tournante.

Der Drehkopf senkt und bewegt sich über den drehenden Tank.

1 châssis/Rahmen

TEP-300-EF



Les procédés, les machines et les installations «**Eccentric Finishing**» sont une exclusive Rollwasch - patent pending - I.

6 x



TEP-600-HD



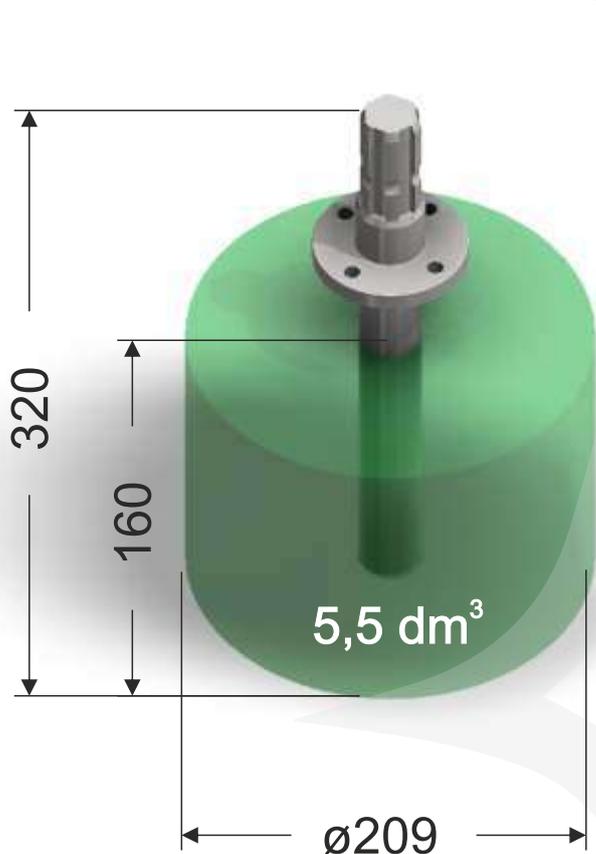
TEP-700-HD



TEP-700-SHIFT

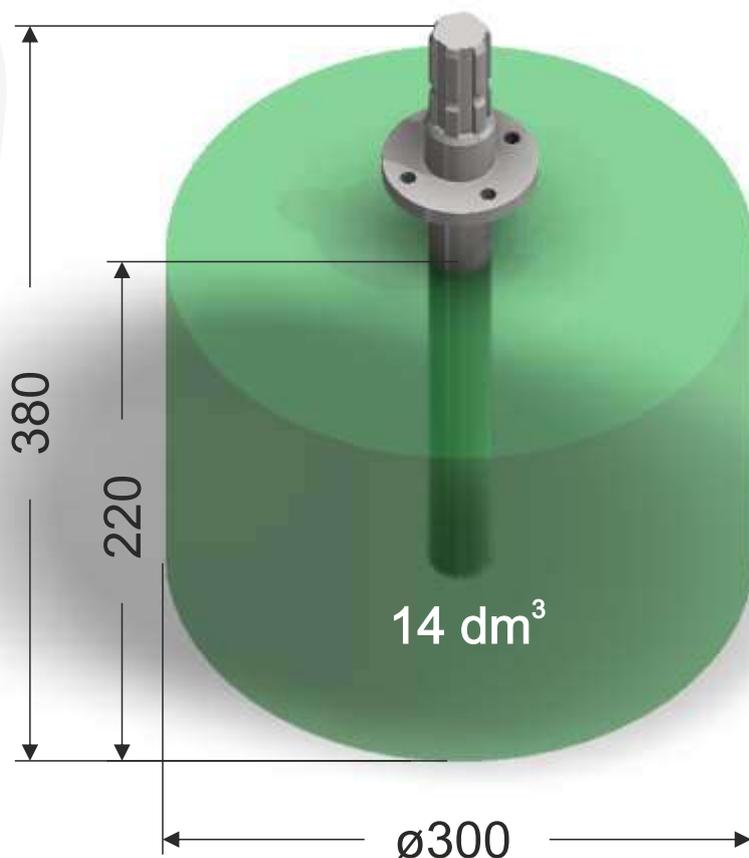
La série Ipermatic TEP-EF «**Eccentric Finishing**» représente un nouvel objectif technologique Rollwasch® qui complète la série HD .

Dans les trois photos ci-dessus il est mis en évidence le mouvement de montée et de descente de la cuve pour les modèles TEP-600-HD et TEP-700-HD. En effet, pour ces modèles, la tête reste fixe, tandis que la cuve, qui contiennent les média de finition, au début du cycle se lève et redescend vers le bas à la fin du cycle. Dans le schéma en haut c'est plutôt reproduite la dynamique opérationnelle des machines EF (Eccentric Finishing), où il est importante de rappeler que le châssis peut être mis et enlevé de la machine par l'aide d'un robot, dans un contexte d'installations composé par plusieurs unités TEP-EF.



TEP-200-HD

TEP-300-HD



TEP-600-HD

TEP-700-HD

TEP-600-HD-HS

TEP-700-HD-HS

Les machines Ipermatic TEP sont projetées pour mouvementer posages de deux types, de 5,5 et de 14 dm³ de volume maximale où il faut contenir les pièces à traiter.

Les machines Ipermatic TEP, à l'exception du petit modèle de laboratoire TEP-Lab, se subdivisent en deux catégories:

a) ceux avec dimensions pour posages d'environ 5,5L b) ceux avec dimensions pour posages d'environ 14L;

Le paramètre volumétrique a le but de fournir, d'un côté les limites dimensionnelles entre lesquelles peuvent être montées les pièces qu'il faut traiter et de l'autre côté peuvent donner l'idée de la masse du volume que la machine doit exécuter, c'est à dire la puissance qui doit développer combien plus grand est le volume qu'il faut déplacer pour effectuer le finissage par entraînement.



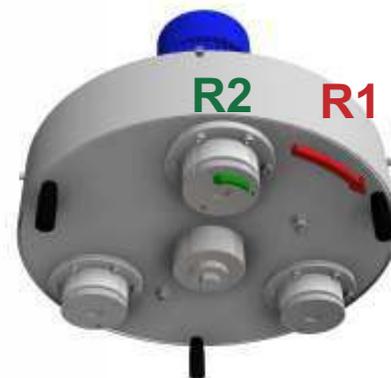
IPERMATIC

TEP



La série Ipermatic-TEP représente la solution Rollwasch® pour les processus de finition par entraînement, ou finition à châssis polytropique, avec de nombreuses solutions innovatrices.

Les versions TEP-HD sont nées entre le 1998 et le 2000 et depuis lors ont gagné la faveur du marché européen grâce à fiabilité et compétitivité. Un châssis moyen déplace un volume égal à environ 5,5 dm³, tandis que un châssis grand environ 14 dm³. Chaque machine TEP-HD a donc un potentiel qui correspond au produit des broches pour le volume de chaque châssis. Les châssis individuels, toujours réalisés sur demande et selon les détails, peuvent être simples et fixes ou sans axe ou avec angulation variable, à fin de réaliser différentes typologies de finition, même très complexes.



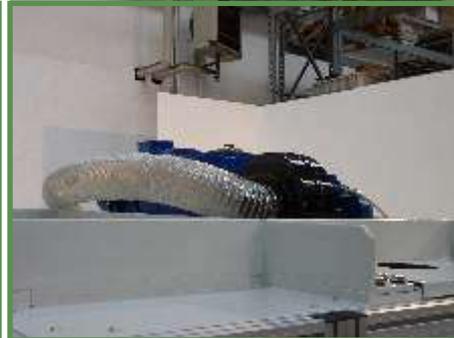
La série TEP-HD, acronyme de "Heavy Duty" représente le programme de base des machines ayant une charge opérationnelle élevée que Rollwasch® a perfectionné au cours de la dernière décennie.

Le programme de machines et d'accessoires Ipermatic-TEP de Rollwasch® est extrêmement diversifié et complet. La série **TEP-HD**, qui représente probablement les modèles les plus vendus ces dix dernières années, est caractérisée par des "châssis individuels" qui sont enclenchés sur les broches tournantes respectives. La tête tournante principale suit par conséquent le mouvement R1 (rouge) tandis que les différentes broches (au nombre de 3, 4, 6 ou 8) suivent le mouvement inverse R2 (vert). Tous les modèles sont équipés d'inversion programmable, par exemple 20 minutes dans le sens des aiguilles d'une montre et 20 dans le sens inverse.



Ipermatic

TEP



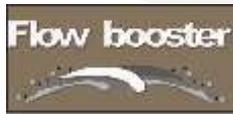
La série TEP-HD permet d'effectuer le procédé de finition équivalent à une île robotisée de polissage, en réduisant l'inconvénient du lavage des pièces qui sortent brillants et sans traces de pâte de finition.

Le programme de machines et accessoires Ipermatic **TEP-HD** est extrêmement différencié et complet. Il faut néanmoins souligner que un point de force de ces solutions est d'offrir une productivité spécifique élevée, avec investissements très contenus par rapport à solutions type îles robotisées ou stations de polissage mécanisées. En outre le coût des procédés mêmes, grâce à l'emploi des média et composés de haute qualité, est vraiment bas et assure finitions de haut niveau avec coûts très contenus.



Le procédé de finition à sec Roto dry* apporte une solution pour optimiser la finition à sec.

* Patent pending - I

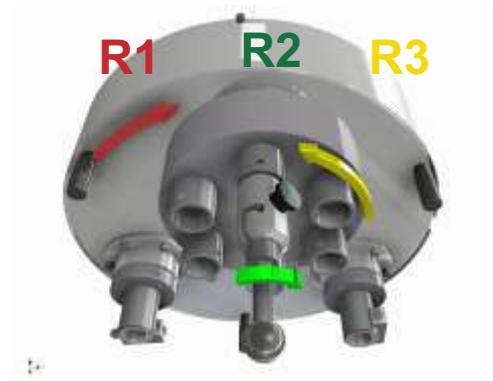


Flowbooster* ou «accélérateur de flux» est une invention Rollwasch qui permet de distribuer les forces exercées sur les pièces pendant les opérations de finition.

* Patent pending - I



Média Smart est une série de dispositifs pour le remplacement automatique des médias.



La dynamique fonctionnelle que Rollwasch® a perfectionnée pour les machines Ipermatic-TEP peut être à "châssis individuel" TEP-HD ou "multibroche" TEP-HD-M6.

Les versions TEP-HD-M6 sont disponibles pour tous les modèles de la série TEP-200 et au-delà. La dynamique rotative de toutes les machines de la nouvelle série répond au schéma illustré dans cette page. La tête tournante principale suit par conséquent le mouvement R1 (rouge), tandis que les têtes "multibroche" (par exemple: M6), qui peuvent être 3, 4, 6 ou 8 par machine, suivent le mouvement inverse R2 (vert). Enfin les broches individuelles suivent la contre-rotation R3 (jaune). Tous les modèles sont équipés d'inversion programmable.



La série TEP-LAB permet d'effectuer en laboratoire le procédé de finition équivalent d'une machine de type industriel.

La série TEP-LAB est caractérisée d'une cuve de petite capacité et espaces dédiés aux châssis avec volume unitaire de 1 dm³. C'est donc l'idéal pour la finition de petits lots de articles de petites dimensions. Également, ce type de machine est approprié pour effectuer multiples tests de laboratoire sur prototypes et présérie de petites dimensions, en utilisant quantités très limitées de média et relatif composé de finition chaque fois.

TEP-LAB: version avec tableau commande type Touch Screen
TEP-LAB-GM: version avec tableau type MP



La série Ipermatic TEP LAB offre nouveaux horizons à la finition de laboratoire et de petites séries productives.

La série TEP LAB a la cuve de procédé avec montée et descente électro-effectuée automatiquement. Les broches permettent une fixation rapide des arbres/châssis (exclues) avec un simple «click» (photo 1, 2, 3). Les châssis (photo 4) peuvent être réalisés individuellement parce qu'il suffit qu'ils ont un terminal #9x9 mm. avec tube rond de 12 (disponibles dessins avec dimensions maximales possibles). Le tableau commande, touch screen, est multilingue et permet la variation de vitesse, l'échange de rotation avec temps programmables et cycles complètement automatiques. Dans la photo 5 le modèle TEP-LAB-SHIFT à deux cuves.



IPERMATIC

TEP



TEP-700-SHIFT



Colour touch screen
PLC - TEP-700-

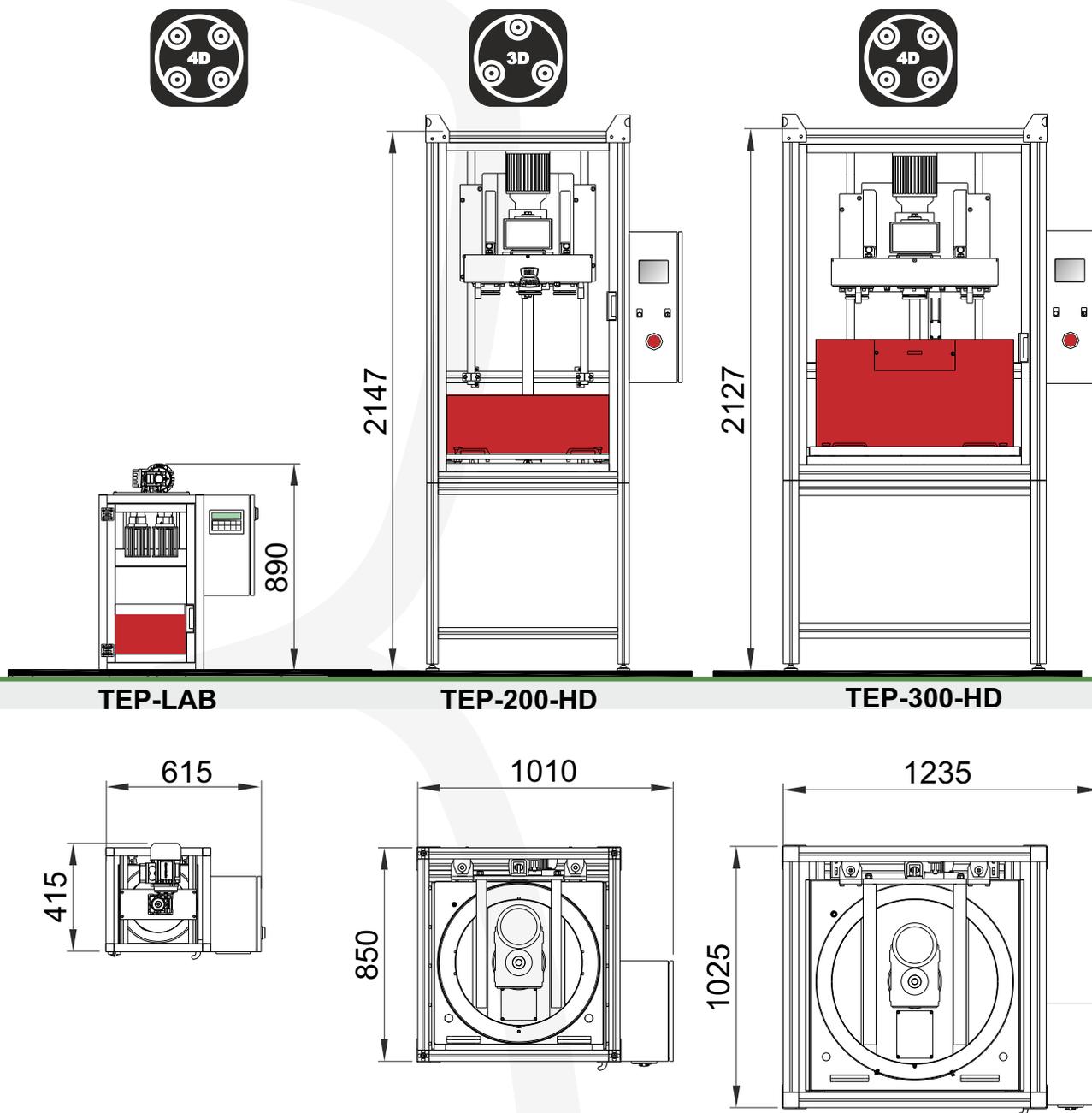


CUBE-TMF-8
struttura carellata per 8 telai

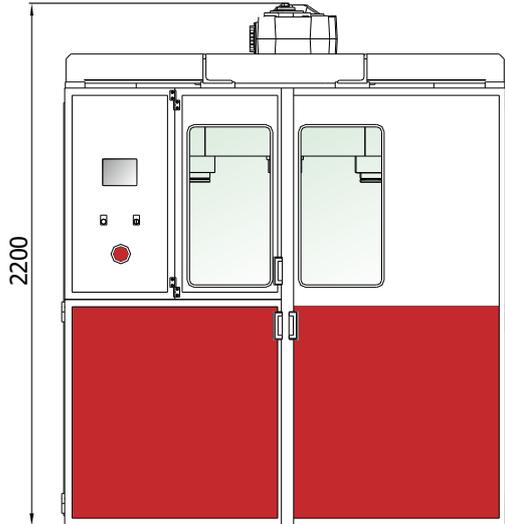
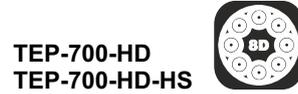
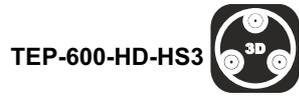
La série TEP-SHIFT représente le programme de machines pour la gestion automatique de processus à double passage de finition que Rollwasch® a perfectionné ces derniers temps.

Machine à châssis polytropique de la série IPERMATIC TEP design "SHIFT" pourvue de 8 broches tournantes. Le nouveau design "SHIFT" permet de remplacer les deux cuves à l'aide du dispositif nommé "AUTOMATIC SHIFTING DEVICE" renfermé dans une longue cellule de sécurité où est assuré l'espace pour trois positions :

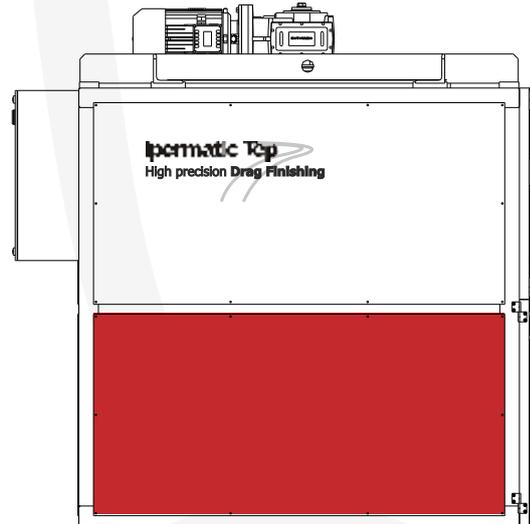
1. Cellule de sécurité pour chargement par l'avant – elle est vide quand la machine est en position "Stand by" (en attente d'un nouveau cycle). L'opérateur peut entrer pour charger les châssis sur la tête (une tête à 8 broches) ou, à la fin de tous les processus de finition, pour prélever les châssis avec les pièces terminées ;
2. Cellule centrale – la tête tournante est positionnée, avec ses 8 broches, et la première ou la seconde cuve sont positionnées sous la tête pour faire, par exemple, un cycle de lissage de 60' avec la cuve n. 1 ; après une brève phase intermédiaire automatique de nettoyage des arbres pour enlever la grenaille de lissage (à travers les buses qui soufflent de l'air comprimé), commence la seconde phase de 30' de polissage avec la cuve n. 2. Enfin, après un bref nettoyage automatique final des arbres pour enlever la grenaille de polissage (à travers les buses qui soufflent de l'air comprimé), toutes les cuves reculent pour rendre la zone de chargement/déchargement sûre afin que l'opérateur puisse entrer dans la cellule de chargement par l'avant.
3. Cellule arrière – position de la seconde cuve, avec les médias de polissage, à la fin du cycle.



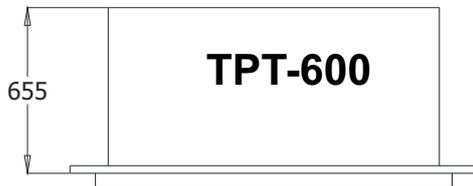
La série TEP-HD et SHIFT est ici résumée, avec les principaux caractéristiques techniques et dimensions.



TEP-600-HD - HD-HS - HD-HS3



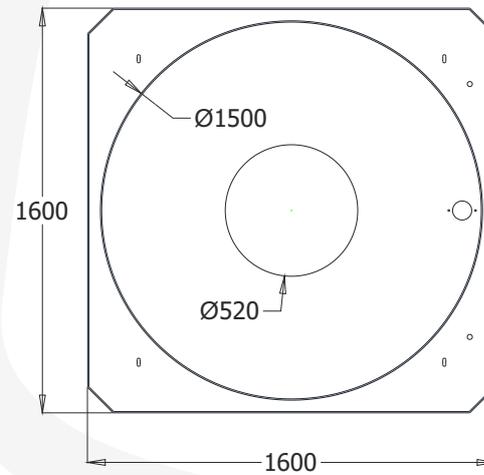
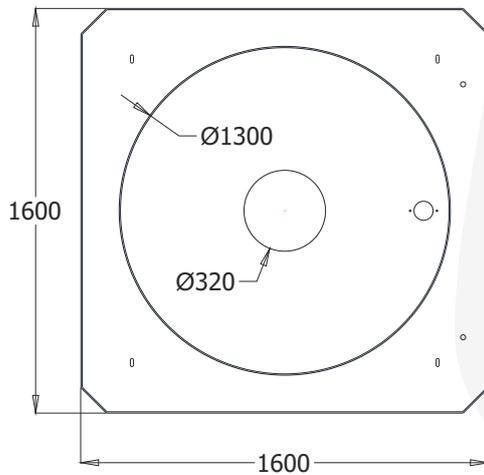
TEP-700-HD - HD-HS - HD-HS4



TPT-600



TPT-700

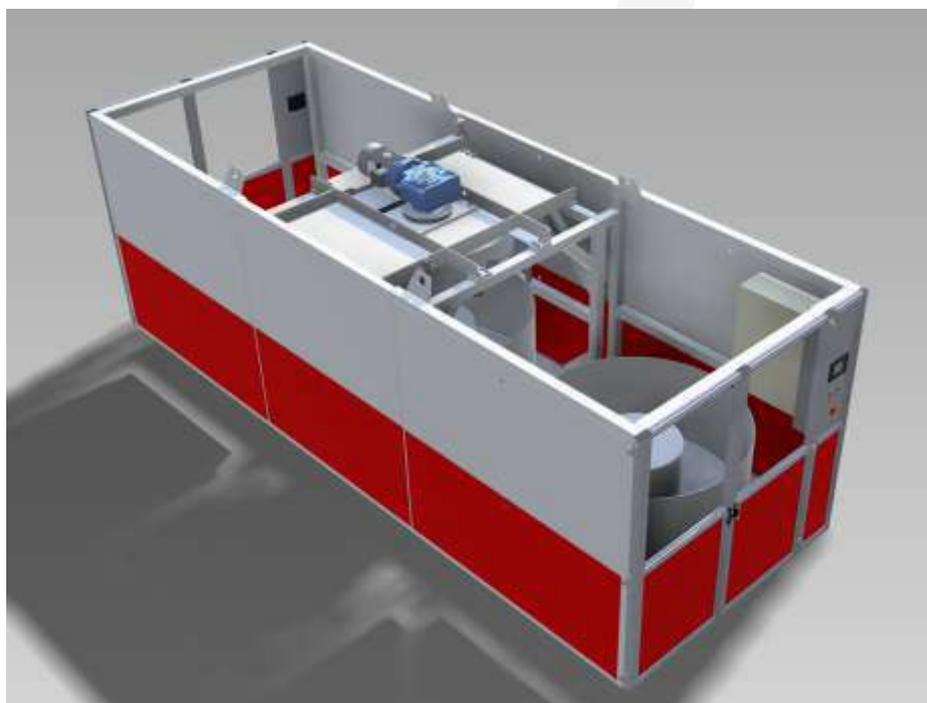
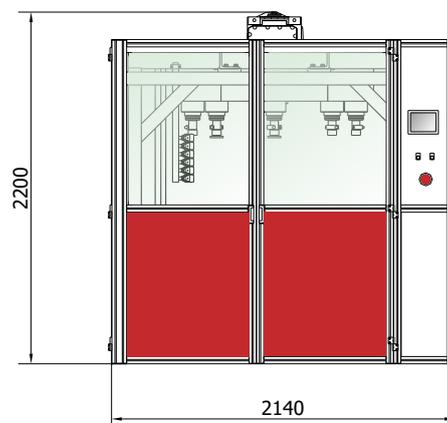
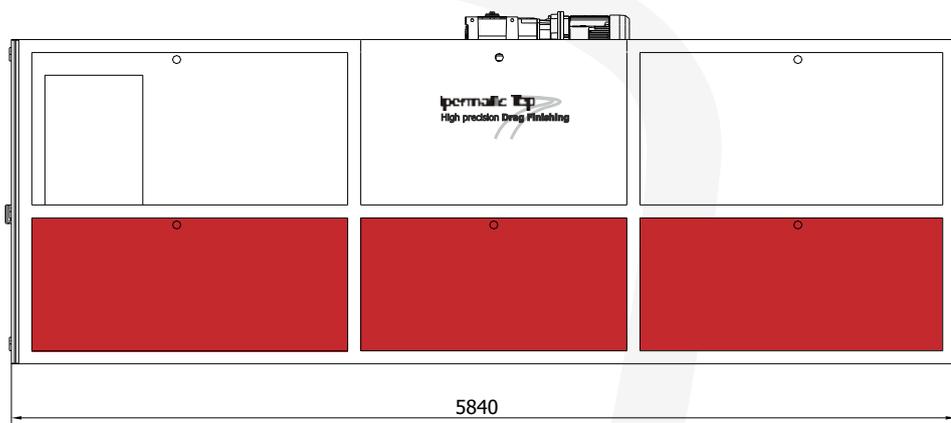


La série TEP-HD et SHIFT est ici résumée, avec les principaux caractéristiques techniques et dimensions.

Ipermatic

TEP

ROLL
WASCH



TEP-700-SHIFT
TEP-700-SHIFT-HS



TEP-700-SHIFT-HS4

La série TEP-HD et SHIFT est ici résumée, avec les principaux caractéristiques techniques et dimensions.

La série Ipermatic TEP est aussi disponible dans les versions DM - Double Motorisation - avec contrôle électronique indépendant de toutes les variables de rotation.



La série TEP-EF - Eccentric Finishing (patent pending - I) révolutionne la technologie de finition TEP, en la combinant convenablement avec la finition Surf et avec l'innovante finition Carving Finish;

TEP-EF est une machine plus rapide, par rapport à une TEP classique, parce que la cuve de travail est motorisée et pas statique.

Cela détermine un incrément de densité des média utilisés et, parallèlement, l'ouverture de une sorte de gouffre au centre de la cuve. Le châssis, unique et central, exploite cette ouverture pour descendre dans la masse et, successivement, se déplacer en manière excentrique, vers le média qui tourne en sens opposé. Le châssis vient monté avec un connecteur rapide. Grâce à la technologie Carving Finish toute la tête, en plus de monter, descendre et se déplacer en manière excentrique, peut être incliné électroniquement.



La série TEP-EF-Eccentric Finishing (patent pending–I) permet élevés degrés d'automatisation, dans installation robotisées - également disponible dans la version TEP-EF-CF - Carving Finish (Patent pending - I);

TEP-EF est projetée pour être utilisée, indifféremment, soit avec charge et décharge du châssis par un opérateur, soit dans une île robotisée et donc d'un périmètre de sécurité, entre lequel, un robot peut servir deux ou plus unités TEP-EF, en chargeant ou déchargeant le châssis de chacune dans une manière totalement automatique.

Pour renseignements plus complets concernant les programmes de machines pour finissage à flux robotisé, il faut consulter un catalogue spécifique et mis à jour de la série RoboTEP.



La série MEDIA-SMART représente une série des dispositifs projetés pour servir l'opérateur dans le déplacement des média de la cuve ou des cuves de finissage.

MEDIA-SMART représente un ensemble des projets plus ou moins complexes, voir le model ci-indiqué, MS-5200-STD-BB-SS-5/F (ver. 2014), l'entry-level pour efficacité et simplicité de travail. Pour chaque model il y a disponibles, selon les modalités et les fréquences prévus d'usage, soit la version base que la version silencieuse, en outre il y a aussi disponibles plus versions atex, selon les classifications de zone, soit en préparation simple que silencieuse.

La possibilité d'utiliser l'appareil sur chariot ou bien fixe distinguent ultérieurement les options disponibles pour cette série d'accessoires très utiles et intéressants.



La série Ipermatic-TEP est construite et vendue depuis plus d'une décennie dans de nombreux pays et, au cours du temps, elle s'est enrichie d'accessoires modulaires Modultek spécifiquement étudiés pour exalter ses performances.

Voici quelques exemples:

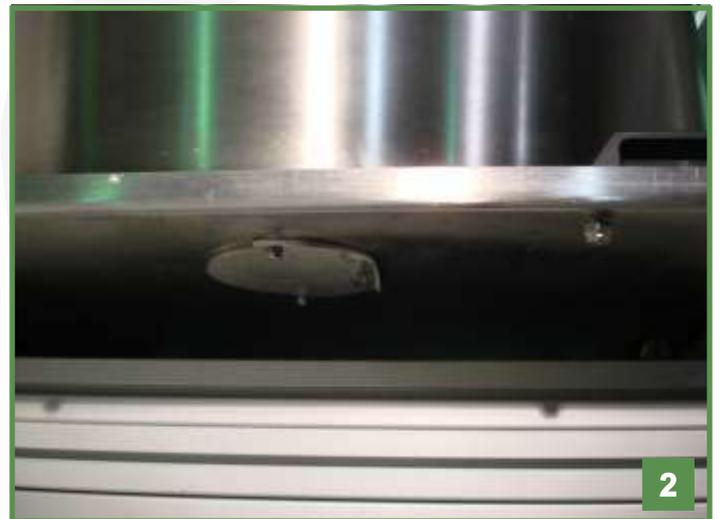
1. Structure à chariot pourvue de cuve TEP-CUBE-300-HD pour TEP-300-HD; pour la machine TEP-200-HD le modèle est TEP-CUBE-200-HD. Il est disponible aussi seulement la cuve de recharge, TPT-300 ou TPT-200.

Il est disponible aussi seulement la structure à chariot respectivement CUBE-300 et CUBE-200.

2. et 3. exemples de remplacement de la cuve à travers le chariot, similaire pour TEP-300-HD et TEP-200-HD.

4. Référence pour l'ancrage du chariot à la TEP.

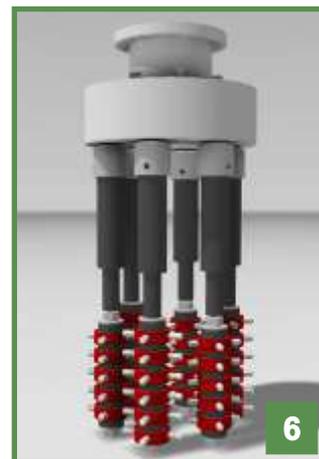
5. Un exemple de remplacement de la cuve supplémentaire optionnelle type TPT-700 avec transpalette, sur une TEP-700-HD.



Certains composants sont assimilés à des versions de machines, comme les versions CLINIX en acier inox ou les versions multibroche M6.

Voici quelques exemples:

1. Cuve interchangeable en acier inoxydable pour **TEP-300-HD-CLINIX**;
2. Valve de déversement périodique de la grenaille dans une cuve en acier inoxydable (identique à celle de la cuve standard en acier peint);
3. Carter de protection de la tourelle tournante en acier inox pour **TEP-200-HD-CLINIX**;
4. Chariot pour châssis type **CUBE-TMF-8**, montré dans cette photo avec différents châssis positionnés pour l'opération de montage et démontage pièces.



La série TEP-HD, acronyme de "Heavy Duty" représente le programme de base des machines ayant une charge opérationnelle élevée que Rollwasch® a perfectionné au cours de la dernière décennie.

Voici quelques exemples:

1. Châssis réalisés sur mesure pour le client en phase de test qualitatif et quantitatif;
2. Un châssis réalisé sur mesure pour des articles complexes et difficiles à traiter avec les techniques classiques;
3. Un raccord unifié pour châssis de taille moyenne;
4. Une TEP-700-HD pendant l'essai d'un type de châssis pour chaque article, 8 en tout;
5. L'étude d'une tête M6 avec l'installation de châssis;
6. L'étude d'une tête M6 avec l'installation de châssis;



VIA SAN CARLO, 21
20847 ALBIATE (MB) - ITALIA



TEL. +39 0362 930334
FAX. +39 0362 931440
E-MAIL INFO@ROLLWASCH.IT



WWW.ROLLWASCH.COM
PERFECT SURFACES SINCE 1950

OUR EXPERIENCE, YOUR RESULTS

