



Linea di laminazione a freddo

- ROLL-12M-1P
- ROLL-12M-2P



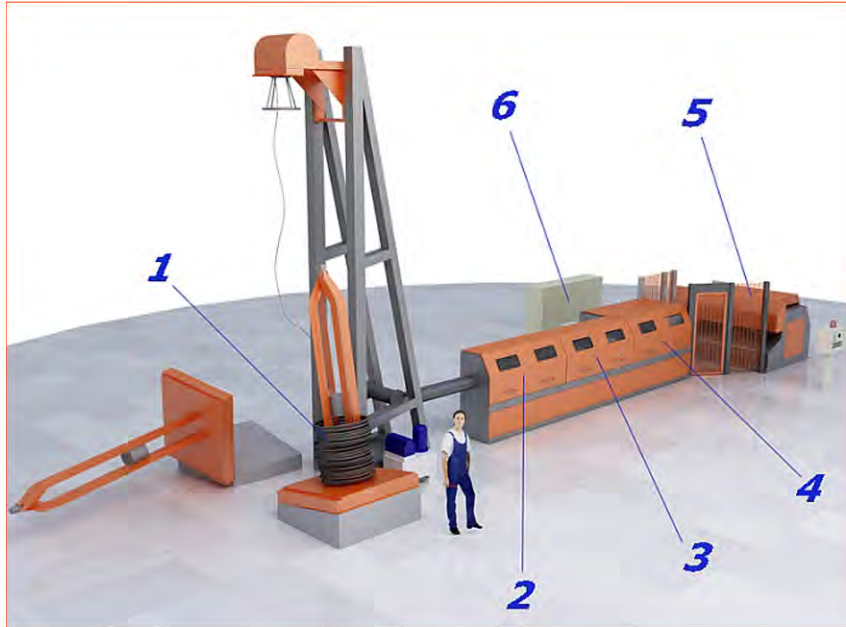
Linea di laminazione a freddo

La linea di laminazione a freddo ROLL-12M è stata progettata e realizzata per produrre filo d'acciaio liscio o nervato da utilizzare nell'edilizia e nella produzione di armature elettrosaldate.

I rotoli di vergella, a basso tenore di Carbonio, vengono laminati ed il filo prodotto viene avvolto su rocchetti metallici fissi o scomponibili del peso max. di 3,0 T.

La scelta della migliore tecnologia, unita all'utilizzo dei migliori materiali oggi disponibili, ci consentono di garantire ai nostri Clienti:

- assoluta affidabilità
- semplicità di uso e manutenzione
- utilizzo costante e continuativo, fino a 24 ore giornaliere.



SV-2T 01_ Svolgitore verticale:

per svolgere bobine di filo di max 2 T, con due supporti per rotoli di vergella, ribaltabili idraulicamente.

Montante centrale con apparato per la discesa della carrucola superiore e dispositivo elettrico di sicurezza antinodo.

Centralina idraulica di comando.



SC-5R 02_ Macchina scagliatrice a 5 rulli:

Costruzione chiusa in acciaio elettrosaldato, con rulli in acciaio temprato.

La macchina è dotata di raccoglitori per la scaglia.

ROT - Distributore lubrificante:

Struttura in acciaio elettrosaldato per contenere il lubrificante e da un trasportatore a coclea comandato da motoriduttore con agitatore per il trasporto del lubrificante sul filo.

Una vita aggiuntiva in posizione orizzontale riporta nel serbatoio principale l'eccesso di lubrificante che cade dal filo.



CZL 3+3 RED

03_ Cassetta di laminazione a rulli:

Per eseguire la prima riduzione di filo.
Due teste a tre rulli, con perni raffreddati ad acqua.

DV-2R

**03_ Deviatore
(solo per ROLL-12M-2P)**

Dispositivo che consente l'utilizzo del secondo passo di laminazione.



CO15V-2-12M

04_ Monoblocco:

Ha il compito di fornire la forza necessaria per eseguire le riduzioni di sezione sul filo in entrata. Struttura monolitica in acciaio elettrosaldato integrato con pannelli antivibranti e opportunamente nervato. Cambio di velocità con ingranaggi al Ni-Cr cementati e rettificati sul profilo.

CZL 3+3 PRO

**– Cassetta di laminazione a rulli:
(solo per ROLL-12M-2P)**

Per eseguire la seconda riduzione del filo e, se richiesta, la nervatura.

SN-7R

– Snervatore (optional)

Per migliorare la duttilità del filo.



SPO3T

05_ Bobinatore orizzontale

Per avvolgere il filo laminato su rocchetti metallici fissi o smontabili.

Struttura portante in acciaio elettrosaldato, integrato con pannelli vibranti, contenente gli organi di trasmissione.

Contropunta mobile sostegno rocchetto e culla per lo scarico a terra del rocchetto a comando idraulico. Guidafile a passo variabile comandato da motoriduttore in C.A. con inverter in sincronismo con il motore principale.

EC-ROLL12

06_ Armadio elettrico:

Armadio elettrico completamente sigillato e condizionato termicamente, contenente tutti i componenti necessari per il funzionamento ed il controllo della linea.



Pulpito:

- Comandi linea
- Statistiche di produzione
- Messaggi di errore

Optional su richiesta:

- Saldatrice di testa
- Rulli in carburo di tungsteno
- Cassette di laminazione
- Attrezzatura per rilascio rulli
- Polvere lubrificante



DATI TECNICI	ROLL-12M-1P	ROLL-12M-2P
Tipo materiale in entrata	Acciaio a basso tenore di Carbonio (SAE 1006-1016)	Acciaio a basso tenore di Carbonio (SAE 1006-1016)
Diametro filo in entrata	Da 5.5 mm a 14.0 mm	Da 5.5 mm a 14.0 mm
Diametro filo in uscita	Da 5.0 mm a 12.0 mm	Da 4.0 mm a 12.0 mm
Massima velocità di lavoro	12 m/s (fino a 15 m/s su richiesta del Cliente)	12 m/s (fino a 15 m/s su richiesta del Cliente)
Riduzioni	N. 1 passo	N. 2 passi
Monoblocco: Cabestano 1° passo Cabestano 2° passo	Ø 750 mm -	Ø 600 mm Ø 750 mm
Bobinatore orizzontale Rocchetto metallico:		
- Diametro flangia	Ø 1250 mm	Ø 1250 mm
- Diametro nocciolo	Ø 630 mm	Ø 630 mm
- Lunghezza	950 mm	950 mm
- Peso max.	3000 Kg	3000 Kg
Potenza totale installata	300 Kw	300 Kw
Motori	C.A. con inverter	C.A. con inverter