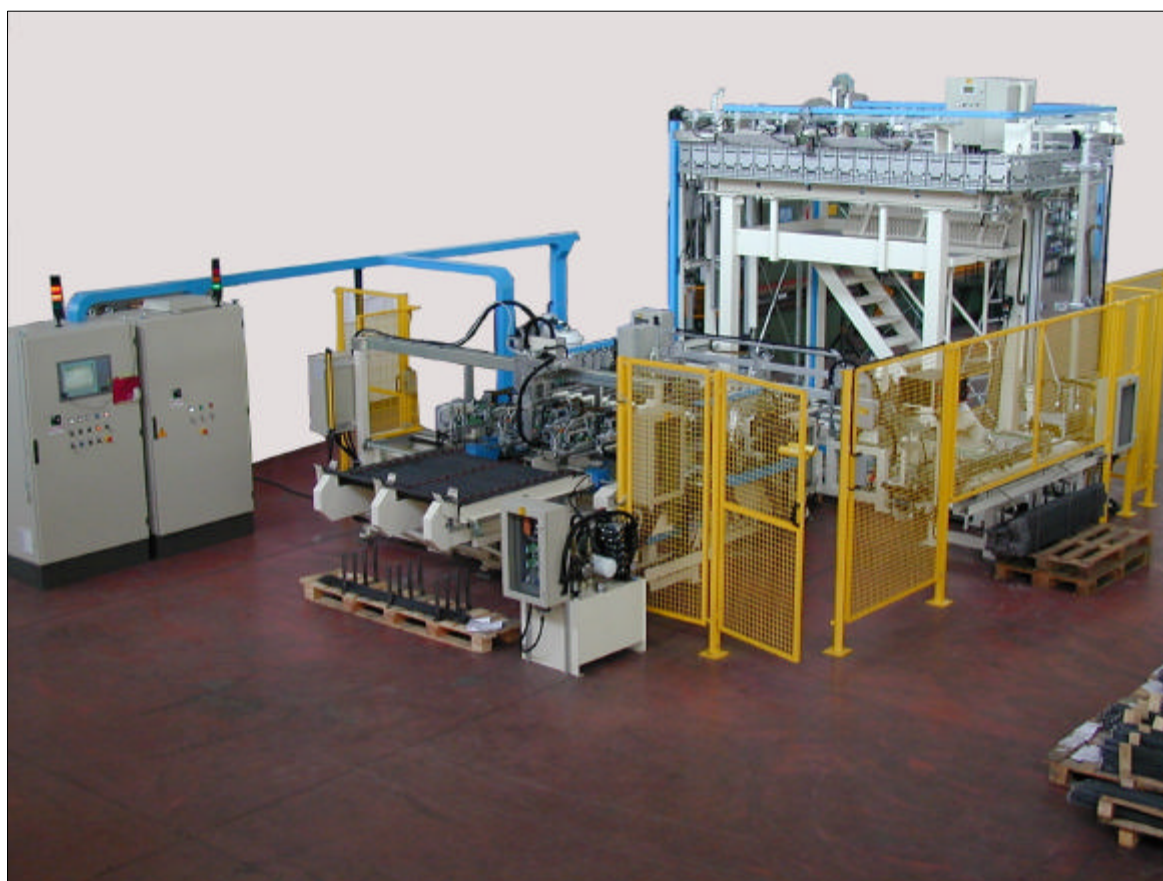


LINEA AUTOMATICA DI LAVORAZIONE E SIGILLATURA RESISTENZE PER FORNI



LINEA AUTOMATICA DI LAVORAZIONE E SIGILLATURA RESISTENZE PER FORNI

La linea in oggetto è destinata a produttori di quantità rilevanti di resistenze per forni.

Essa consente di effettuare la finitura dell' elemento dritto a partire dall' uscita del forno di ricottura.

Il carico delle resistenze, essendo non raddrizzate, avviene manualmente con sistema di facilitazione per l'introduzione su catenaria a forchette.

Il modulo di tiro è realizzato in doppia stazione in modo da dimezzare i tempi operatività.

Il sistema è oleodinamico e garantisce una precisione di tiro di +/- 1 mm.

In seguito a tale operazione i pezzi vengono fatti transitare su un transfer a passo pellegrino il quale esegue alternativamente sui due lati le seguenti operazioni:

- Taglio terminali a misura
- Raddrizzatura terminali
- Smussatura terminali
- Scavo ossido per alloggiamento perlina
- Pulitura interna cava con soffiaggio
- Misura profondità ottenuta
- Traslazione dei pezzi su rulliera verso il lato opposto
- Esecuzione stesse operazioni sull'estremità opposta della resistenza.
- Scarico su catenaria a passo con evacuazione eventuali scarti di profondità cava.

Dopo tali operazioni le resistenze vengono disposte automaticamente in posizione verticale tramite un manipolatore rotante e inserite in un carosello a pallet in gruppi di 12 alla volta, quest'ultimo riceve un movimento a passo prefissato tramite intermittore a camme.

In questa seconda fase le resistenze vengono sottoposte al processo di sigillatura e collaudo che consiste:

- Riscaldamento estremità su tunnel a temperatura controllata per favorire l'evacuazione di umidità residua.
- Dosaggio ad iniezione della resina sigillante
- Introduzione perlina e controllo
- Passaggio in tunnel per ulteriore riscaldamento
- Passaggio in tunnel di polimerizzazione resina
- Rotazione di 180° gruppo di 12 resistenze con manipolatore speciale
- Esecuzione delle stesse operazione per l'estremità opposta.
- Manipolatore di scarico e deposito in orizzontale dei gruppi su catenaria a passo
- Esecuzione di tutti i test elettrici con selezione eventuali scarti di lavorazione

L'impianto, nella sua globalità è gestito da un PC industriale con supervisione e controllo del processo, con la possibilità di gestire lotti di produzione con report di statistiche di produzione.



CARATTERISTICHE TECNICHE GENERALI:

Diametro resistenza	mm	6.25-6.5
Lunghezza resistenza	mm	600-3000
Diametro terminale	mm	2-2.5
Lunghezza terminale tagliato	mm	10-25
Profondità cava ossido	mm	0-7
Potenza elettrica installata	kw	10
Alimentazione elettrica	volt	3x400+N
Alimentazione pneumatica	bar	6
Produttività	Sec/ciclo	4.5-5
Tempo medio di attrezzamento	min	10
Dimensioni	mm.	6000x10.000x5000H
Peso	kg.	10.000

