

**DISPOSITIVO IDRAULICO DI AGGRAFFATURA PONTICELLI E  
FLANGIA SU RESISTENZA FORNI VENTILATI**



## DISPOSITIVO IDRAULICO DI AGGRAFFATURA PONTICELLI E FLANGIA SU RESISTENZA FORNI VENTILATI

L'operazione effettuata da tale dispositivo consiste nel bloccare in posizione i vari componenti di una resistenza per forno ventilato: la flangia, i distanziatori ed il piedino di appoggio.

Tramite opportuno attrezzamento è possibile aggraffare resistenze a 2 o 3 giri.

La macchina si compone delle seguenti parti:

- Banco di supporto in acciaio tubolare elettrosaldato.
- Base portaslitta di cianfrinatura e coniatura. Essa è fissata al banco su due perni in modo da poterla inclinare in varie posizioni ergonomiche per l'operatore.
- Unità di coniatura flangia di facile regolazione rispetto all'asse resistenza per elementi con diverse distanze tra la flangia stessa ed il centro della spirale avvolta.
- Possibilità di eseguire diversi interassi fori flangia previa sostituzione tasselli di coniatura.
- Possibilità di eseguire diversi diametri di avvolgitura resistenza previa sostituzione di tasselli.
- Centrale idraulica per il comando degli attuatori.
- Quadro elettrico di comando a PLC.

### DATI TECNICI GENERALI:

Diametro medio resistenza avvolta		mm	180-195
Interasse fori flangia		mm	18-60
Distanza centro flangia dal centro spirale avvolta		mm	110-150
Sporgenza resistenza sotto la flangia		mm	15-35
Diametro tubo resistenza		mm	6.25-6.5
Disposizione angolare ponticelli distanziatori	Dato fisso	nr.	3x120°
Distanza minima tra piano di appoggio resistenza e flangia	Dato fisso da definire	mm	0
Tempo ciclo medio per carico resistenza con flangia e 3 ponticelli		sec	30-40
Alimentazione elettrica		V	3x400
Frequenza		Hz	50
Alimentazione pneumatica		Bar	6
Potenza elettrica installata		kw	5
Dimensioni		mt	1.5x1x1.8H
Peso		kg	600

