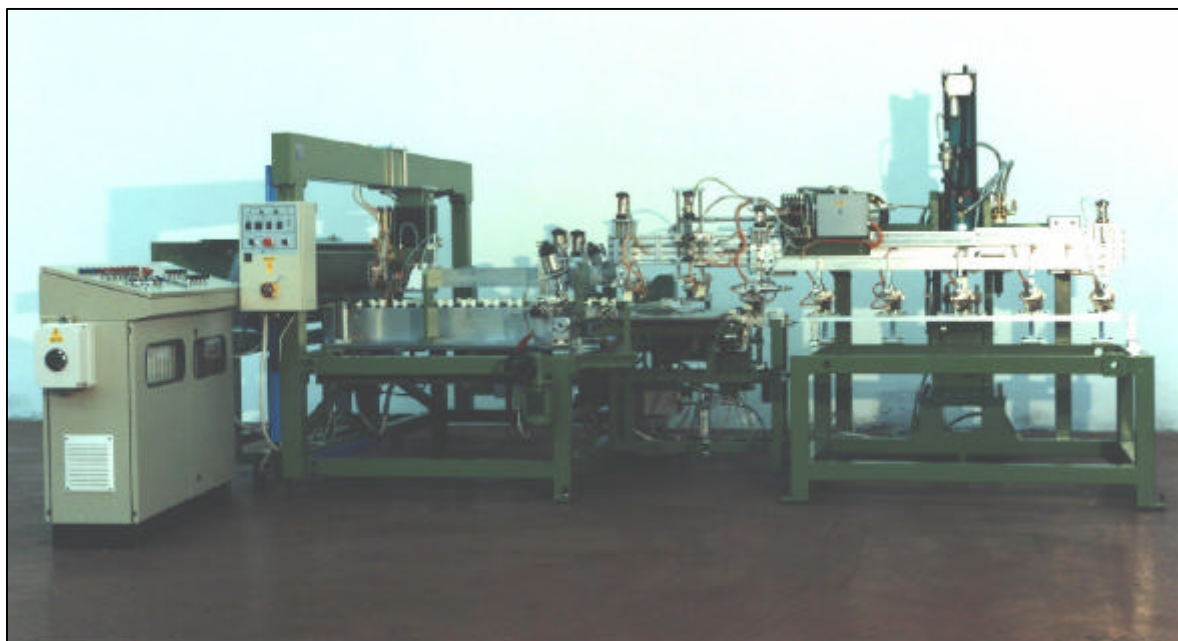


**TRANSFER DI RICOTTURA LOCALE (SPOT) E PIEGATURA A "U" DI
RESISTENZE IN RAME**



TRANSFER DI RICOTTURA LOCALE (SPOT) E PIEGATURA A “U” DI RESISTENZE IN RAME

La macchina è specificatamente studiata per la lavorazione di elementi riscaldanti corazzati in rame. La finalità del processo produttivo è l’ottenimento, all’uscita della macchina, di elementi piegati ad “U” con la zona piegata e ripressata, per ripristinare il compattamento della magnesia all’interno dell’elemento.

La macchina si compone delle seguenti unità:

- Alimentatore pezzi a tramoggia.
- Sistema di centraggio automatico.
- Unità di ricottura elettrica a resistenza (spot) e successivo raffreddamento.
- Unità di taglio terminali bilaterale.
- Unità di piegatura a “U” ad azionamento pneumatico con relativo sistema di centraggio.
- Unità di ripressatura ad azionamento oleopneumatico tramite pacco di potenza.
- Possibilità di applicazione di due unità contrapposte per la tornitura a quota della corazza in rame.
- Possibilità di inserimento di eventuali unità di smussatura terminali e spazzolatura dell’estremità della corazza.
- Possibilità di applicazione di una unità di saldatura Faston dopo la piega.

CARATTERISTICHE TECNICHE GENERALI:

Lunghezza resistenze	mm.	400 ÷ 1800
Raggio di piegatura interna	mm.	7 ÷ 37
Lunghezza terminale tagliato	mm.	7 ÷ 30
Alimentazione elettrica	V.	3x380+N 50Hz
Potenza elettrica installata	kVA	31
Alimentazione pneumatica	bar	6
Consumo aria	lt./min.	7
Portata acqua di raffreddamento	lt./min.	2.5
Produttività media	pz/h	500
Tempo di attrezzamento al cambio modello	min.	8 ÷ 10
Capienza alimentatore pezzi	pz	800 ca.
Forza max pressa (a 6 bar)	Kg.	2900
Consumo aria pressa	lt./min.	6
Dimensioni	mm.	3500x5500x1600
Peso	Kg.	4000

