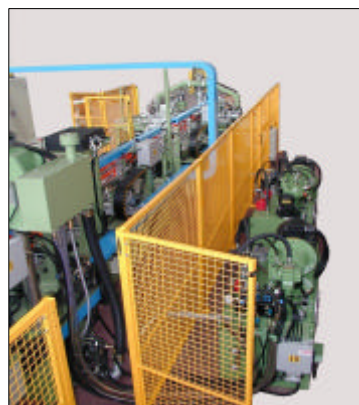


**TRANSFER PER LA PIEGATURA A "M" DI RESISTENZE LBA CON  
STIRATURA A QUOTA, CHIUSURA RAGGI E RIPRESSATURA DELLE  
CURVE IN CAVA**



## TRANSFER PER LA PIEGATURA A "M" DI RESISTENZE LBA CON STIRATURA A QUOTA, CHIUSURA RAGGI E RIPRESSATURA DELLE CURVE IN CAVA

Questa macchina è derivata dal precedente modello OT-067 studiato per la lavorazione di elementi riscaldanti corazzati per lavabiancheria. La finalità del processo produttivo è l'ottenimento, all'uscita della macchina di elementi piegati a "M", tutti della stessa misura e con le curve ripressate in modo da ripristinare il compattamento della magnesia all'interno dell'elemento. Il nuovo sistema di chiusura raggi permette, inoltre, di ottenere il perfetto parallelismo tra i rami della piega a "M". L'alimentazione dei pezzi avviene automaticamente da tramoggia con un pick-up, ma la macchina è provvista di due accessi di carico manuali intermedi, in modo da poter permettere lo svolgimento di talune operazioni anche con un modulo della linea non operativo.

La macchina si compone delle seguenti unità:

- Alimentatore a tramoggia con manipolatore di carico e sistema di scuotimento resistenze, in modo da facilitare la presa della pinza.
- Unità di stiramento "a misura" della resistenza ad azionamento oleodinamico.
- Sistema di piegatura a "M" ad azionamento oleodinamico eseguito in tre fasi: piega U, N, M.
- Unità di restringimento dei raggi di curvatura a mezzo di un sistema di sagome interne ed esterne, intercambiabili e restringibili a seconda del modello.
- Predisposizione per l'installazione di una unità di collaudo ohmico dopo la fase di restringimento.
- Pressa oleodinamica per la fase di ripressatura in semicava delle curve.
- Mano di scarico con disposizione del pezzo in orizzontale o verticale.

Tutte le unità e relative operazioni possono essere rese inattive dal quadro di comando, il quale, essendo provvisto di videoterminale, consente all'operatore di gestire tutti gli altri parametri macchina; essa è inoltre provvista di un'autodiagnosi di funzionamento.

Possibilità di applicazione di due unità di taglio terminali contrapposte.

### CARATTERISTICHE TECNICHE GENERALI:

Alimentazione elettrica	V.	3x400+N, 50Hz
Potenza elettrica installata	KW	20
Alimentazione pneumatica	bar	6
Produttività media	pz/h	550/600
Tempo di attrezzamento al cambio di modello	min.	20 ÷ 25
Capienza alimentatore pezzi	pz	500 ca.
Forza massima di ripressatura curve	ton.	180
Lunghezza resistenza dritte	mm.	500 ÷ 1300
Lunghezza ramo interno resistenza piegata	mm.	60 ÷ 200



Diametro resistenza	mm.	$8 \div 8.5 \pm 0.1$
Spessore tubo resistenza	mm.	$0.4 \div 0.6$
Freccia max sulla lunghezza		$0.5 \div 0.6 \%$
Capacità delle centraline idrauliche	lt. tot.	600
Dimensioni	mt.	10x3x2,5H
Peso	Kg.	8000

