

TTR 16 LA NUOVA TRAFILATUBETTO PER TUBI IN ACCIAIO INOSSIDABILE E NON

Spett. Le Cliente ,

la TTR 1 è la nuova trafilatubetto con cabestano ad asse orizzontale e cassetta di trafilatura motorizzata adatta a trafilare tubi in inox e non con una forza di tiro massimo pari a 5000 kg .



Caratteristiche tecniche:

- monoblocco ad asse orizzontale
- diametro del cabestano di tiro : mm 900
- dimensione assiale del cabestano : mm 1200
- tiro massimo : kg 5000
- diametro massimo del tubo : mm 16
- peso matassa da svolgere : kg 200
- diametro interno della matassa da svolgere: mm 600
- diametro esterno della matassa da svolgere: mm 1200
- velocità di trafilatura regolabile : m/min 0-10
- potenza del motore principale : Kw 11
- potenza del motore per lo spostamento del portafiliera : Kw 1
- potenza del motore per la lubrificazione della filiera : Kw 0,75
- dimensione della filiera : "speciale"
- peso stimato del monoblocco : circa kg 5000



FUNZIONAMENTO

Sulla faccia esterna del cabestano è previsto un anello sul quale sono ricavati I fori per agganciare la pinza tirafilo quando s'infila il monoblocco .

La trafilatura ha perciò inizio all'estremità esterna del cabestano di tiro e continua con il portafiliera che si sposta, in sincronismo con il cabestano, verso la struttura.

Ogni giro del cabestano, il portafiliera avanza del valore di un diametro del materiale in lavorazione più il 10% circa, in modo che le spire si possono avvolgere sul cabestano senza toccarsi.

Durante la trafilatura, la centralina di lubrificazione invia del lubrificante in lieve pressione nella zona di contatto fra il tubo da trafilare e filiera, il lubrificante prima di tornare in centralina attraverso il condotto di scarico, riempie una zona della cassetta portafiliera trattenuto per mezzo di una parete a stramazzo, in modo di lambire totalmente la superficie del materiale da trafilare per garantire una perfetta lubrificazione.

Durante la fase di lavoro, il rullo superiore è nella posizione di riposo lontano dal cabestano, quando la trafilatura è quasi terminata, con un comando manuale o in automatico, il rullo si abbassa e preme sulle spire formate dal materiale, per contenere il loro ritorno elastico quando cessa il tiro.

La velocità di trafilatura è impostabile tramite un potenziometro manuale ed è rilevata da un indicatore di velocità, può essere modificata in modo continuo secondo necessità.

Prima d'iniziare la trafilatura si deve impostare il passo del portafiliera in funzione del diametro da trafilare modificando dei parametri attraverso I componenti elettrici posti sul pulpito di comando.

L'infilaggio della macchina è facilitato dalla marcia da impulsi del monoblocco effettuata tramite un pedale.

PER MAGGIORI INFORMAZIONI CONTATTATE I NS. UFFICI DI CESANA BRIANZA ALLO 031 658511
OPPURE INViateCI UNA E-MAIL A INFO@TRAMEV.COM