



MACCHINA PER LA RICOTTURA SPOT

DISPOSITIVO PER IL TRATTAMENTO TERMICO DELLE RESISTENZE ELETTRICHE TUBOLARI PER PASSAGGIO DI CORRENTE POSIZIONAMENTO MANUALE



GUARDA IL VIDEO

La macchina per la ricottura spot di CSM ha la funzione di eseguire il trattamento termico di un tratto di resistenza dopo che esso è stato ridotto.

La chiave di successo di questa macchina è un sistema di rilevazione della temperatura che misura la temperatura effettiva delle resistenze elettriche mentre vengono ricotte e interrompe il trasformatore quando viene raggiunta la temperatura appropriata.

A differenza delle macchine di ricottura che utilizzano controlli basati sul tempo, questo sistema non è influenzato dalle variazioni dei materiali o dello spessore dei tubi.

Il trattamento termico avviene tramite passaggio di corrente da un trasformatore ad una coppia di elettrodi.

Gli elementi vengono caricati a mano nella macchina.

Il tempo di ciclo complessivo dipende dal materiale, dal diametro, dalla lunghezza della resistenza elettrica o dalla sezione che viene ricotta.

Le protezioni di sicurezza a scorrimento verticale garantiscono un funzionamento sicuro della macchina.



Sommario

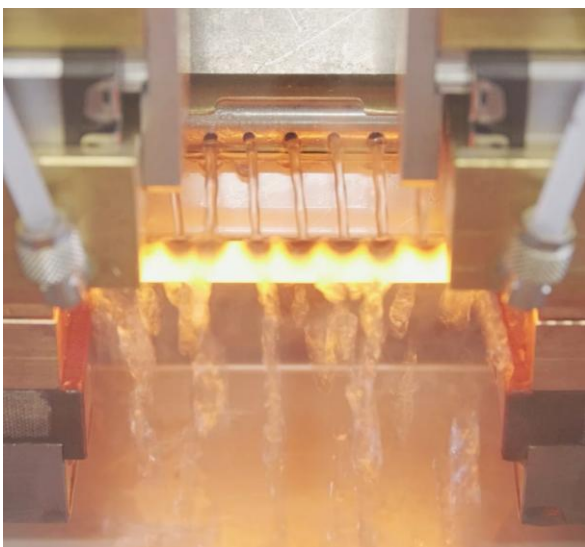
COMPOSIZIONE MACCHINA	3
VANTAGGI.....	4
CARATTERISTICHE TECNICHE.....	4
VERSIONI DISPONIBILI.....	5
OPTIONAL	5



COMPOSIZIONE MACCHINA

La macchina è composta da:

- Carpenteria in robusto profilato e lamiera d'acciaio con piani lavorati a macchina.
- Un trasformatore da 45 KVA. Il trasformatore é costruito con lamierino magnetico isolato di prima scelta, completamente impregnato di resine epossidiche e predisposto per il raffreddamento tramite circolazione d'acqua.
- Due cilindri pneumatici azionanti i portaelettrodi, montati su slitta per consentire la variazione dell'interasse da 80 a 140 mm.
- Due portaelettrodi predisposti per il raffreddamento a circolazione d'acqua, collegati al trasformatore tramite cavi a bassa impedenza di sezione idonea e predisposti anch'essi per il raffreddamento a circolazione d'acqua.
- Contro-elettrodo in rame fissato alla struttura della macchina.
- Dispositivo per il raffreddamento delle resistenze tramite spruzzatura d'acqua. Recupero dell'acqua con scarico a perdere. L'acqua usata per il raffreddamento della resistenza è la stessa usata per il raffreddamento del trasformatore e dei cavi.
- Quadro elettrico completo di:
 - impostazione dell'accostaggio degli elettrodi
 - impostazione del tempo in periodi (Hz) e della percentuale di corrente da erogare per il trattamento termico
 - pirometro con sensore di temperatura e unità di controllo e visualizzazione. Questo sistema di controllo delle temperature non è influenzato dalle variazioni dei materiali dei tubi o dello spessore delle pareti dei tubi. La temperatura preimpostata può essere modificata rapidamente utilizzando l'interfaccia operatore e la macchina consente all'operatore di programmare la temperatura preimpostata in Celsius o Fahrenheit.





VANTAGGI

Il sistema di sensori di temperatura misura la temperatura effettiva degli elementi durante la ricottura e il trasformatore si spegne quando viene raggiunta la temperatura appropriata.



Per ridurre il tempo di cambio tra diversi diametri degli elementi, vengono utilizzati elettrodi di bloccaggio.

Il cambio di diametro e il cambio di lunghezza possono essere completati in meno di 5 minuti.

La macchina può contenere resistenze elettriche di diversa lunghezza spostando manualmente l'elemento.



CARATTERISTICHE TECNICHE

Potenza installata	: KVA	45
Tensione di alimentazione (trifase)	: V Hz	da definire
Alimentazione pneumatica	: Bar	6
Consumo aria	: l/ciclo	1,5
Alimentazione idrica	: Bar	2
Consumo acqua	: l/min.	2-3
Lunghezza del tratto da trattare	: mm	Da 80 a 140
Diametro resistenza	: mm	da definire
Materiale tubo	:	rame- acciaio- inox
Tempo ciclo previsto	: sec.	5 – 6



VERSIONI DISPONIBILI

Mod. 148/01.000000 – come da scheda tecnica

OPTIONAL

Mod. 148/01.000010

Set di elettrodi superiori e inferiori di ricambio.

