

ESM

PANNELLO STRETCHING A RULLI *ROLLER STRAIGHTENER*

PER VERGELLA NERVATA A CALDO
FOR HOT-ROLLED RIBBED WIRE ROD



cometo

ATTREZZATURE PER FILO METALLICO

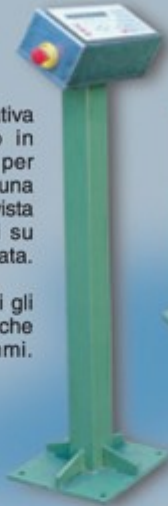
ESM

PANNELLO A RULLI

Per soddisfare i requisiti imposti dalla Normativa Europea che richiede un allungamento in percentuale della vergella nervata a caldo per edilizia, è stata realizzata una macchina con una struttura molto solida in lamiera saldata e provvista di rulli con inserti in metallo duro montati su cuscinetti conici, progettati per una lunga durata.

La macchina funziona elettronicamente: tutti gli assi mobili sono controllati da un programma che mantiene in memoria fino a 100 programmi.

Con la tecnologia sviluppata dall'azienda lo snervamento in percentuale può essere immesso in anticipo con una buona precisione, e dopo una eventuale correzione il programma



ROLLER STRAIGHTENER

In compliance with European regulations requiring an elongation in percentage of ribbed wire rods for building, a machine has been built with a solid structure in welded sheet equipped with rollers with inserts in hard metal assembled on conical bearings designed for long life.

The machine functions electronically. All mobile axes are controlled by a program that can hold up to 100 programs in memory.

With the technology developed by the company, elongation in percentage can be set in advance with great precision, and after subsequent modification, the program can be stored with a specific code for future use.



può essere registrato con un codice per un uso a seguire.

Nella lavorazione la vergella è controllata in continuo per mezzo di due apparecchi di misurazione della velocità in entrata e in uscita; a ogni variazione in percentuale dello snervamento, il misuratore corregge il rullo snervatore ristabilendo la percentuale fissata.

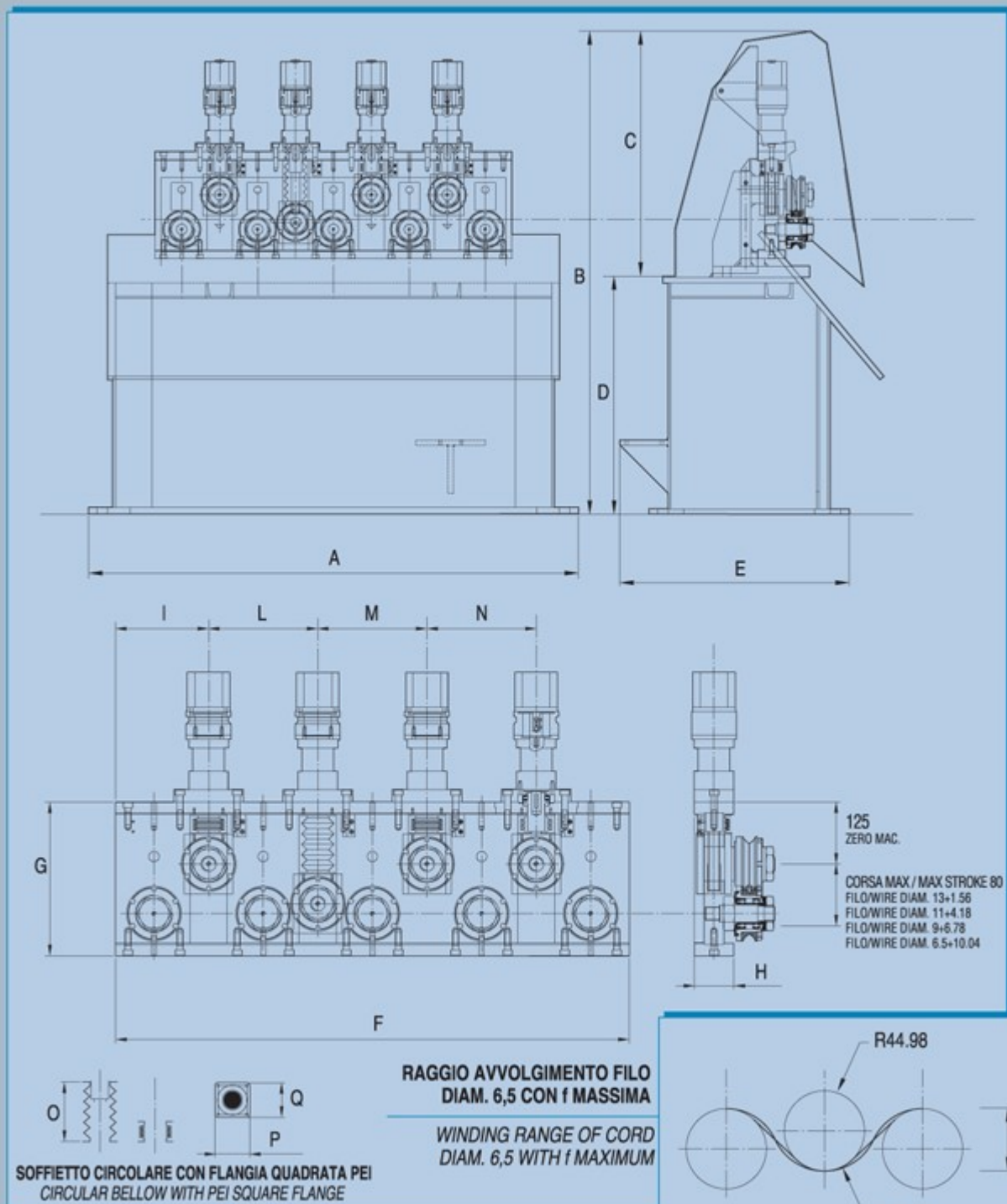
I rulli sono comandati da motoriduttori ampiamente dimensionati. Il blocco degli stessi in posizione avviene direttamente dal motore in modo da eliminare pezzi soggetti a usura.

L'impianto elettronico è installato in un armadio a tenuta stagna con due ventole per il raffreddamento dei driver.

During manufacturing, wire rods are monitored continuously by two speed measurement devices, both in input and output phases.

Any variation in the percentage of elongation causes the measuring devices to correct the roller, thereby re-establishing the set percentage. Rollers are driven by high-powered gear motors, and their position is directly determined by the motors in order to eliminate all parts that are subject to the wear and tear.

The electronic systems are installed in a watertight cabinet with two cooling fans for the driver.



ESM 9/110					
A	1420	F	1035	M	220
B	1400	G	310	N	220
C	710	H	80	O	120
D	690	I	187,5	P	70
E	665	L	220	Q	70

Øfilo	f max	ALLUNGAMENTO
13	78,44	3.25/60.73=0.053
11	75,82	
9	73,22	ELONGATION
6.5	69,96	3.25/60.73=0.053



cometo



AITMAC, INC

ADVANCED INDUSTRIAL TECHNOLOGIES & MACHINES, INC

329 Rayette Rd, Unit 14, Concord, Ontario, L4K 2G1. Canada
E-mail: sales.aitmac.ca@gmail.com • <http://www.aitmac-ca.com>
Tel: (905) 761-6165 • Fax: (905) 761-6168

