





mod.

MG 3 200 W

Dati tecnici:

Potenza installata	Hp . 440
Diametro del rullo superiore	mm. 1.100
Diametro dei rulli laterali	mm. 960

Prestazioni:

Lunghezza di lavoro	mm. 3100
---------------------	----------

Le prestazioni massime sono riferite a calandrate con diametri minimi pari a 3 volte il diametro del rullo superiore e con materiali di snervamento non superiore a 260 N/mm²

	FE 410	FE 510	Bordo diritto
Spessore calandrabile:	195	170	
Spessore inevitabile:	140	125	
Carico max rullo superiore:	3.500 Tons		
Coppia max trascinamento:	185.000 Danm		

2,5 x Sp.

Dotazioni standard:

- Consolle di comando mobile per una perfetta visione delle fasi di lavorazione
- Apertura idraulica per l'estrazione delle virole
- Sistemi di sovraccarico e di sicurezza conformi alle normative CE

Caratteristiche strutturali

- Struttura monolitica in acciaio elettro saldato, normalizzata ed accuratamente rifinita su alesatrici a CNC di nuova generazione.
- Sistema idraulico integrale esclusivo sviluppato per prestazioni eccellenti sia in termini di precisione che di produzione.
- Parallelismo dei rulli tramite robuste barre di torsione che garantiscono una precisione assoluta la dove i sistemi idraulici pur di nuovissima concezione falliscono.
- Lubrificazione permanente atta a ridurre al minimo gli interventi di manutenzione ordinaria.
- Movimento dei rulli planetario per ridurre notevolmente gli attriti ed aumentare la precisione e la durata nel tempo.

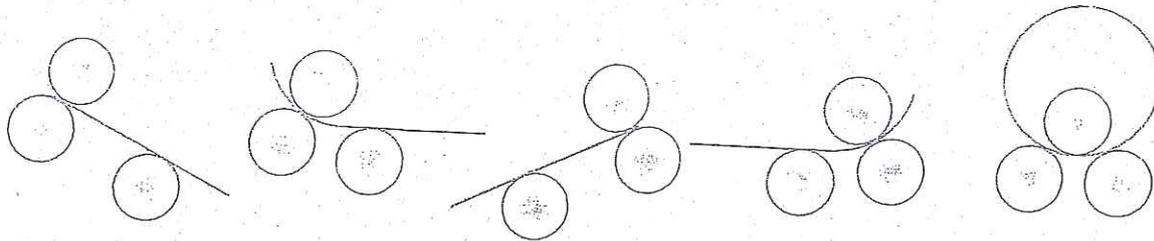
Dimensioni ed ingombri

Larghezza	mm. 5.600
Lunghezza totale	mm. 8.550
Altezza di lavoro	mm. 6.100
Peso	Kg. 290.000

Un aumento dello snervamento del materiale, riduce le prestazioni di calandratura ed invito della macchina secondo il fattore 'K' [vedi tabella].

Snervamento		Rottura		Fattore 'K'	Esempio :
N/mm ²	KSI	N/mm ²	KSI		
360	50	510-650	75-95	0.84	Macchina con capacità di invito per a 12mm. Materiale con snervamento 260 N/mm ² Cambiando lo Snervamento a 500 N/mm ² l'invito si riduce secondo il fattore 'K' che è 0.70 nel seguente modo (12x0,7) = 8.4mm [in caso di dubbi contattateci]
500	70	650-800	95-115	0.70	
700	100	800-950	115-140	0.60	
900	130	1200	175	0.50	

Ciclo di lavorazione su calandra a 3 rulli



Caratteristiche tecniche

- A) **BILANCIAMENTO SINCRONO AUTOMATICO** - Parallelismo dei rulli curvatori controllato da **ROBUSTE BARRE DI TORSIONE** che lavorano in simbiosi con sofisticate valvole di controllo del flusso idraulico per garantire un'assenza completa di risettaggio del parallelismo stesso a vita.
- B) **MOVIMENTI PLANETARI** - Sistema di movimento planetario dei rulli curvatori atto a ridurre al minimo gli attriti comuni nei macchinari con movimenti tradizionali, come guide oblique oppure orizzontali a strisciamento.
- C) **LUBRIFICAZIONE PERMANENTE** - Tutti i componenti sono pre-lubrificati e sigillati secondo un sistema esclusivo in modo da garantire una lubrificazione a vita.
- D) **DIRECT DRIVE** - Sostituzione di tutti i componenti a bassa efficienza (ingranaggi, bronzine, riduttori meccanici, cinghie di trasmissione, guide a strisciamento, etc.) con i più efficienti **riduttori epicicloidali DIRETTAMENTE ACCOPPIATI** su rulli, cuscinetti, motori idraulici, concentrando tutta la forza della macchina sulla lamiera (forza positiva) risparmiando Energia. Il sistema è conforme agli standard di "International High Efficiency and Anti-Pollution".

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

- Strutture in acciaio elettrosaldato normalizzate e lavorate su centri di lavoro CNC
- Movimenti dei rulli con velocità variabile da 0 a 100% (escluse le macchine con comandi elettro-idraulici e con Lynx)
- **Motori idraulici ad alto rendimento con conseguente risparmio energetico** eliminazione di ogni tipo di trasmissione secondaria come, catene, ingranaggi, cinghie etc.
- Arresto istantaneo di tutti i movimenti e controllo tramite valvole over-center
- Rulli laterali formatori con velocità variabile (escluse le macchine con comandi elettro-idraulici e con Lynx)
- Parallelismo dei rulli curvatori tramite robuste barre di torsione
- Supporto apribile idraulico per estrazione virole
- Bilanciamento automatico del rullo superiore (per l'apertura della macchina)
- Rulli montati su cuscinetti ad alto carico ed a doppia fila di rulli

- Doppia conicità dei rulli per adattarsi alla naturale flessione dei rulli stessi durante il processo di calandratura ed evitare ogni tipo di difetto.
- Macchina completamente idraulica
- Invito, calandratura e chiusura virola senza mai girare la lamiera
- Richiede un solo operatore per tutte le operazioni di calandratura

COMPONENTI STANDARD

- Sistema idraulico integrale e compatto, completo di tutte le protezioni idrauliche a norma di legge
- Sistema elettrico completo di tutte le protezioni "overload" a norma di legge
- Pulpiti di comando mobili per garantire un corretto e sicuro posizionamento dell'operatore
- Apertura idraulica della macchina per l'estrazione del cilindro finito
- Sistema multiplo di arresto della macchina che garantisce una massima sicurezza di utilizzo.

Resistenza dei materiali

Questo è di gran lunga il fattore più importante quando si sceglie una macchina

Le specifiche dei materiali riportano spesso lo snervamento minimo che il materiale può avere, ma in generale esso può variare, *il materiale che stai calandrando potrebbe avere uno snervamento molto più alto di quello indicato come minimo.*

Rimandiamo a pag. 2 di questa offerta per verificare come il valore K incida sulle prestazioni della macchina

Chiusura longitudinale del bordo da saldare

Per produrre un bordo perfettamente allineato e privo di difetti, i rulli centrali devono essere costruiti con una conicità tale da compensare la loro naturale flessione in fase di lavorazione, tale conicità è dedicata ad un range di spessori limitato. Tale range sarà accuratamente discusso e personalizzato in fase d'ordine.

Richiederemo tutti dettagli circa le vostre lavorazioni, in modo da personalizzare la macchina secondo le vostre esigenze specifiche.

Questo per evitare Difetti così chiamati "botte" o "rocchetto" dovuti ad una cattiva interpretazione delle lavorazioni richieste o da una conicità "standard" dei rulli