

SCORCH 10TRACKS

MACCHINA SCORCHING A 10 CORSIE DI LAVORO

FUNZIONE PRINCIPALE

Realizzare la scorciatura della superficie d'attrito delle pastiglie freno.

DESCRIZIONE

La sequenza vera e propria delle operazioni prevede dapprima il dosaggio delle pastiglie freno verso gli appositi arresti e successivamente il loro posizionamento sul piano di lavoro tramite uno specifico gruppo ribaltatore di carico.

In seguito le pastiglie freno verranno trascinate sull'unità a piastre calde dove un apposito gruppo di spinta le comprimerà realizzando la prima fase della scorciatura, in un secondo tempo le pastiglie freno, che sono già state sottoposte al primo trattamento, verranno convogliate nelle stazione a piastre fredde aventi lo scopo di raffreddare le pastiglie ripristinando il loro parallelismo iniziale.

Lo scarico degli elementi finiti è automatico e si realizza attraverso il relativo nastro trasportatore in uscita.

La macchina è altresì dotata di dispositivi di regolazione tali da renderla universale e quindi idonea ad accettare ogni tipo di pastiglia freno; risulta perciò indispensabile la sola conoscenza delle loro dimensioni limite.

SPECIFICHE TECNICHE

CICLO / SEQUENZA OPERAZIONI AUTOMATICO

IN: alimentazione pastiglie freno in automatico dal nastro trasportatore di carico.

OUT: scarico pastiglie freno in automatico tramite il relativo nastro trasportatore in uscita.

Il tempo ciclo è condizionato da due fattori il primo dei quali, quantificabile in 7 secondi, è caratterizzato dallo smistamento delle pastiglie dalla stazione calda verso la stazione fredda, il secondo è vincolato alle dimensioni delle pastiglie e di conseguenza al tempo di durata della fase di scorciatura normalmente compreso tra 30 e 60 secondi.

T_{tot} = T₁ + T₂ = 7 + 30 = 37 sec.

(in 37 sec. la macchina può lavorare contemporaneamente n°10 pastiglie)



PRODUTTIVITA'

~ 973 pezzi/ora (al 100% di efficienza).

IMPIANTO FUNZIONANTE

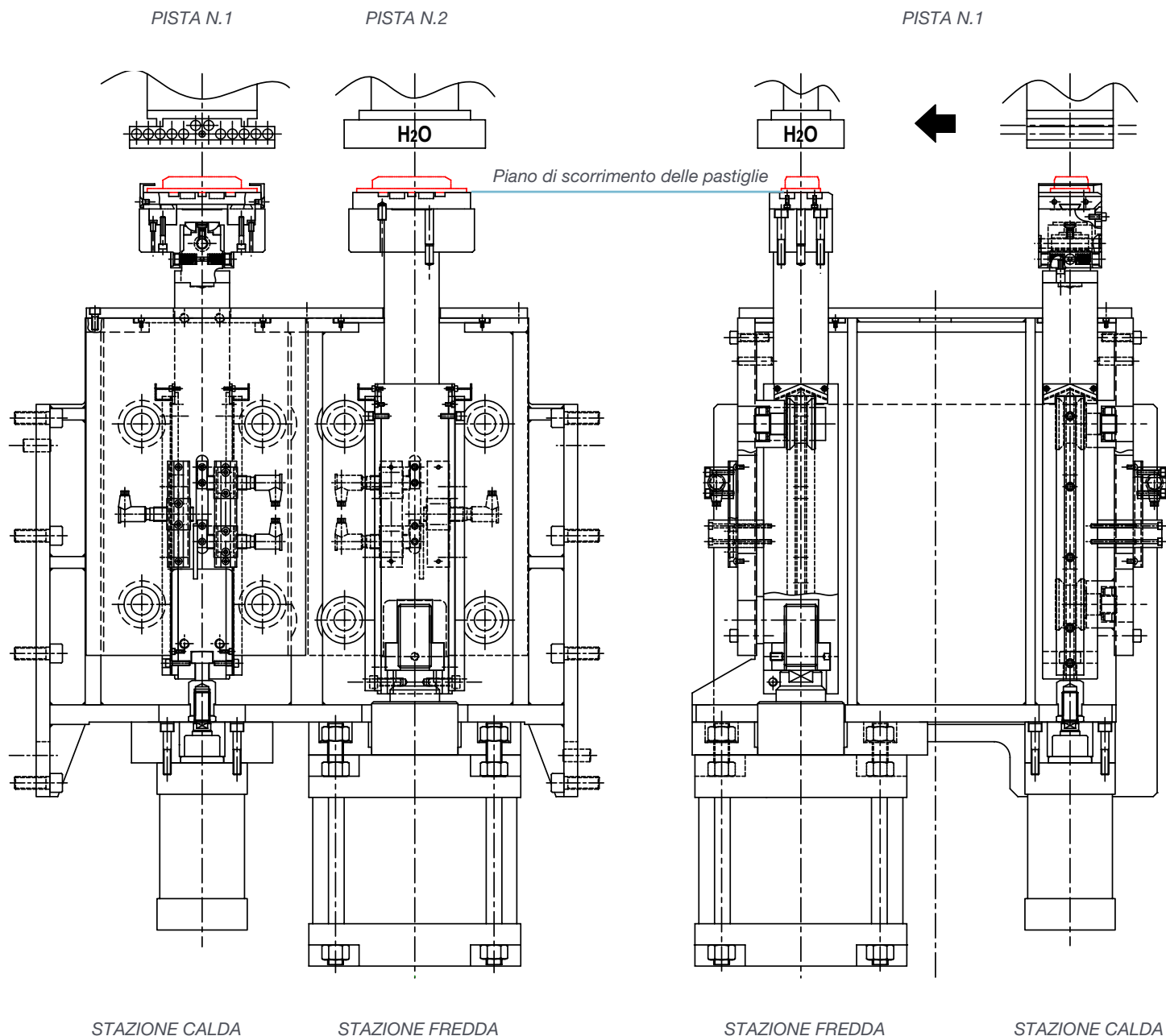
Dimensioni di ingombro al suolo:

6500 x 2400 x h 2100 mm, massa: ~ 15000 Kg.

RIPARI ANTINFORTUNISTICI

Struttura realizzata in profilati in ferro, con trattamento di verniciatura e grigliati in rete di acciaio, comprensiva di n°10 aperture, provviste di microinterruttori di sicurezza a blocco meccanico, ugualmente ripartite tra la parte frontale e posteriore dellamachina per avere direttamente accesso ai 5 moduli di lavoro.

SCHEMI



STAZIONI

STAZIONE CALDA

Temperatura di esercizio delle piastre: 750° C (regolabile).
Pressione di esercizio delle piastre: variabile tra 1000 e 4000 N a 6 bar.

STAZIONE FREDDA

Temperatura di esercizio delle piastre: 25° C (ottenuta immettendo in circolo all'interno delle piastre acqua industriale). Pressione di esercizio delle piastre: variabile tra 5000 e 29000 N a 6 bar.

DIMENSIONI PASTIGLIE

DIMENSIONI PASTIGLIE FRENO LAVORABILI		
LUNGHEZZA	min [mm]	60
	max [mm]	220
LARGHEZZA	min [mm]	30
	max [mm]	110
SPESSORE	min [mm]	15
	max [mm]	30
MATERIALE	mescole speciali di attrito	

PASTIGLIE LAVORATE



Scarica i nostri cataloghi scannerizzando il QR CODE o utilizzando il seguente link:
www.aseo.srl/cataloghi/



aseo

T H I N K
C R E A T E
A U T O M A T E

HEADQUARTER.

Via Bologna 2,
12084 Mondovì CN, Italy
T. +39 0174 551555
E. info@aseo.srl
www.aseo.srl