

# SCORCH 2TRACKS

## MACCHINA SCORCHING A 2 CORSIE DI LAVORO

### FUNZIONE PRINCIPALE

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

### DESCRIZIONE

La sequenza delle operazioni prevede dapprima il dosaggio delle pastiglie freno tramite apposito buffer di carico.

In seguito le pastiglie freno tramite un trasportatore, verranno opportunamente dosate e convogliate nelle due vie di trascinamento verso le unità a piastra calda dove un apposito gruppo di spinta le comprimerà.

Una volta che i cilindri raggiungeranno la pressione di taratura ed esercita la forza programmata sulla pastiglia per tutto il tempo stabilito, in funzione della tipologia di pastiglia in lavorazione, si realizza la prima fase della scorciatura.

In un secondo tempo le pastiglie freno, che sono già state sottoposte al primo trattamento, verranno convogliate nelle

stazioni a piastra fredda 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 ribaltatore.

Un trasportatore convoglia le pastiglie verso il tunnel di raffreddamento, in modo che al termine del loro percorso le pastiglie possono essere recuperate a temperatura intorno ai 35-40°C.

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 tramite nastro di carico (buffer) riempito manualmente.

**OUT:** scarico pastiglie freno in automatico dopo tunnel di raffreddamento.

Il tempo ciclo è condizionato da due fattori il primo dei quali, quantificabile in 7 secondi, è caratterizzato dalla traslazione

e sollevamento pastiglia 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.

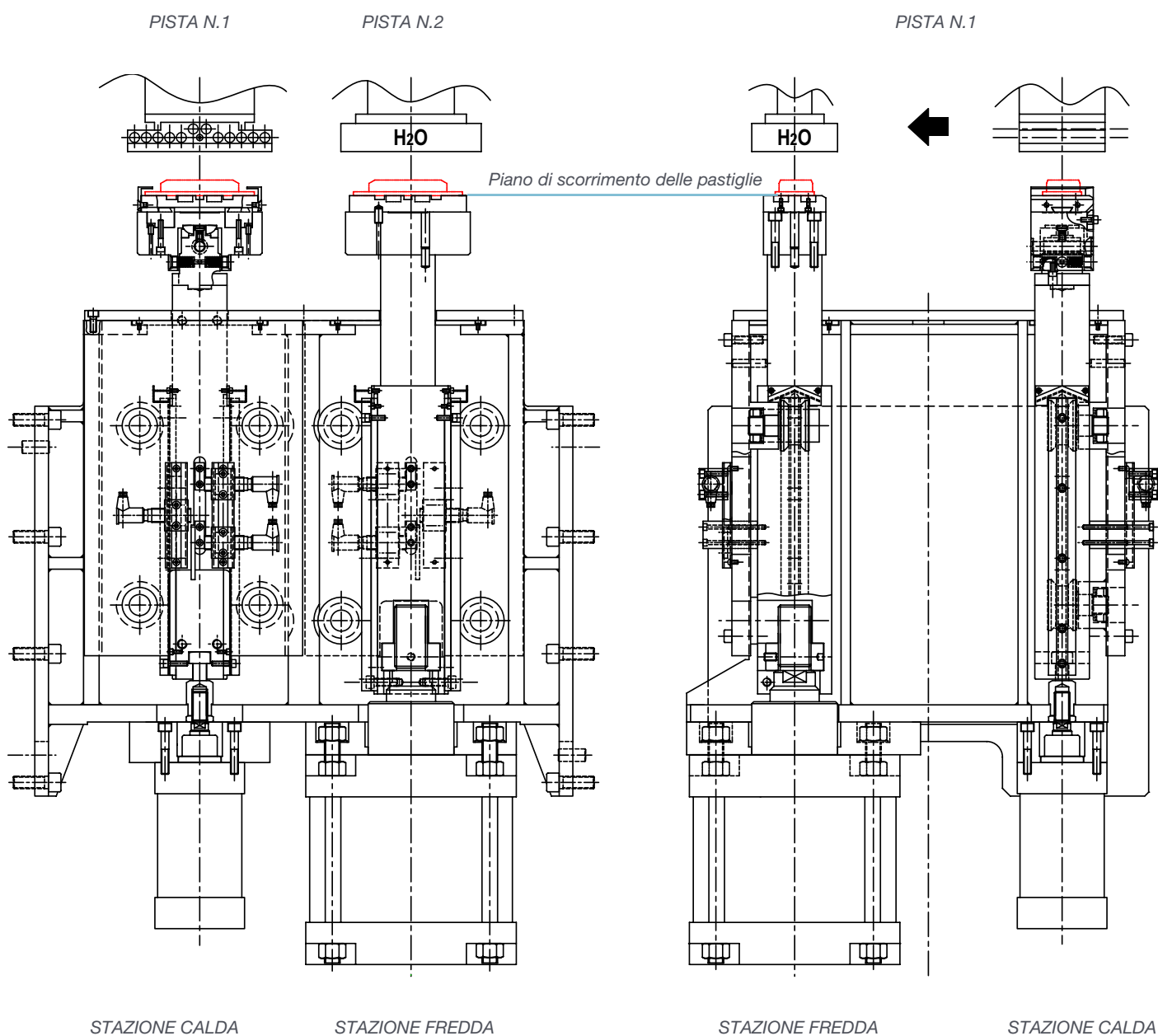
$$T_{tot} = T_1 + T_2 = 7 + 30 = 37 \text{ sec.}$$

### PRODUTTIVITA'

~ 97 pezzi/ora

(al 100% di efficienza per ciascuna via, 194 pezzi/ora).

## SCHEMI



## STAZIONI



### Stazione calda

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



### 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.

## PASTIGLIE LAVORATE



Scarica i nostri cataloghi scannerizzando il QR CODE o utilizzando il seguente link:  
[www.aseo.srl/cataloghi/](http://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](mailto:info@aseo.srl)  
[www.aseo.srl](http://www.aseo.srl)