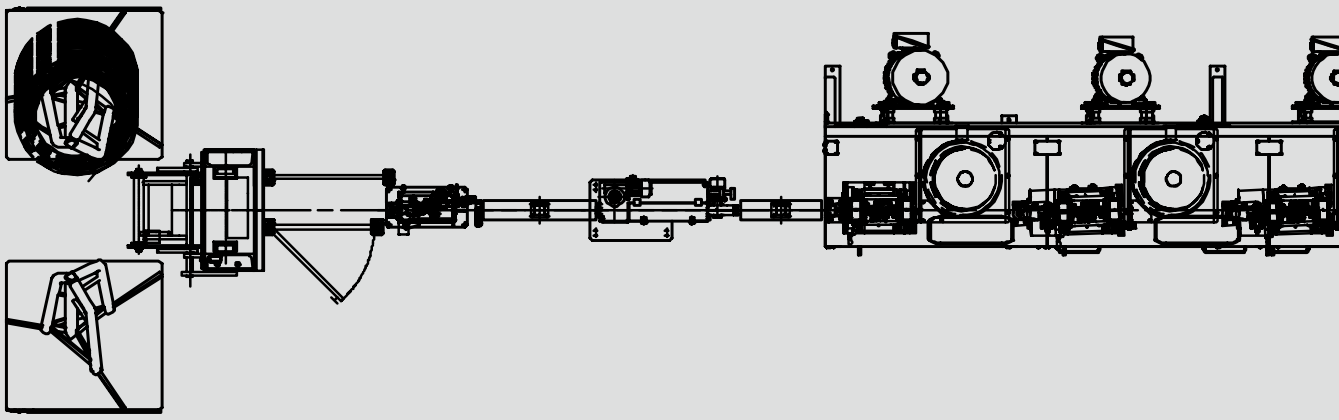
schlatter

the secure connection

Lignes d'étirage multiples MDLV

Lignes d’étirage multiples MDLV

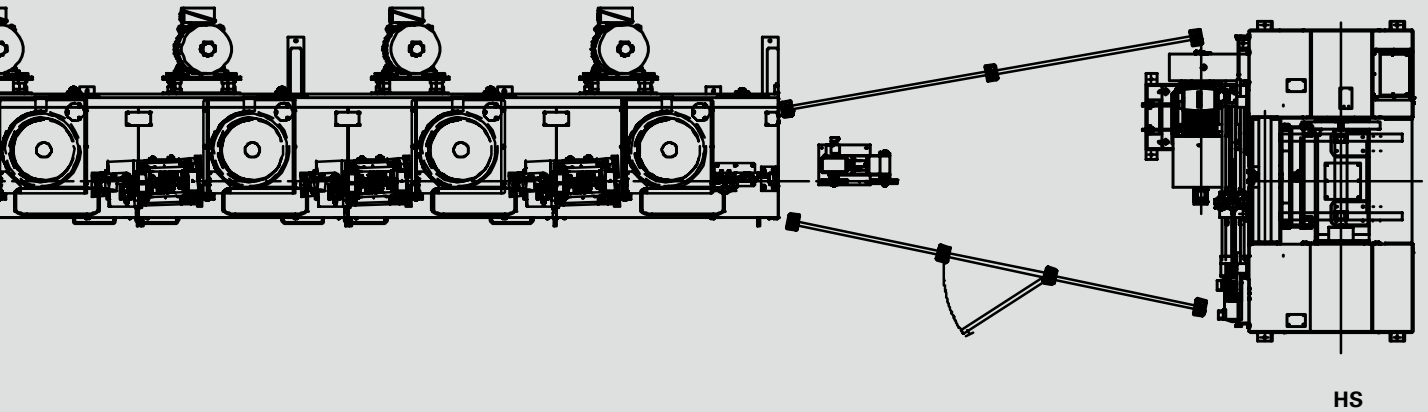
Machines multiples avec cabestan vertical pour l’étirage et le laminage de fils pour la production industrielle de clous, câbles galvanisés, attache-câbles, etc. Le fil peut être en rouleaux ou sous forme de tiges.



Machine d'étirage multiple MDV verticale

Banc d'étirage multiple avec axe de cabestan vertical pour tirer le fil au travers de moules de coulée sous pression ou de micro-cassettes de laminage.

La puissance des moteurs et le nombre de tirages dépendent du diamètre d'entrée/de sortie du fil, de la qualité du fil et du nombre de réductions.



Système de déroulement vertical VPS

Le système de déroulement vertical VPS est utilisé pour dérouler des rouleaux de fil laminé dans des diamètres de 5,5 mm à 16 mm, tout en assurant une alimentation continue de la ligne.

Module VPS

Il se compose de deux doigts pivotants, sur lesquels les rouleaux de fil machine sont chargés par séquences, et d'une tour d'une hauteur suffisante pour assurer un déroulement du fil à haute-vitesse sans enchevêtrement.

Vidéo

Unité de préparation du fil - Décalaminage et lubrification

L'unité compacte de préparation du fil inclut un dispositif de décalaminage mécanique MD et un dispositif de lubrification LD qui lubrifient et nettoient simultanément la surface du fil.

Décalaminage mécanique MD

Le dispositif de décalaminage méca- nique se compose d'une série de rouleaux qui cassent la calamine épaisse en surface en pliant le fil durant le processus de laminage à froid / d'étirage. Ce dispositif de décalaminage est doté d'un équipe- ment de protec- tion fermé et / ou d'une évacuation de la calamine.

Dispositif de lubrification LD

Le dispositif de lubrification LD lubrifie le fil avec de la poudre de stéarate de calcium-sodium lors du processus de laminage à froid. Le stéarate est mélangé en continu au moyen de vis sans fin verticales ou horizontales entraînées par des engrenages motorisées.

Machine d'étirage multiple verticale MDLV

Banc d'étirage multiple avec axe de cabestan vertical pour tirer le fil au travers de moules de coulée sous pression ou de micro-cassettes de laminage.

Caractéristiques techniques MDLV

- Qualité de fil : en acier au carbone à faible / moyenne concentration
- Diamètres de fil : 1,2 – 8 mm
- Poids de la bobine / du rouleau : 0,8 – 5 tonnes

Bobineuse verticale automatique AVS

La bobineuse AVS ultra moderne totalement automatique enroule du fil d'acier sur des bobines compressibles tout en emballant simultanément des rouleaux compacts cerclés dans un format régulier, couche sur couche.

Module AVS

Aucun opérateur n'est nécessaire, toutes les opérations de bobinage, de cerclage / pesage / étiquetage et l'évacuation des rouleaux compacts étant réalisées automatiquement et en arrêtant la ligne moins de deux minutes. La bobineuse AVS automatique est composée d'une structure robuste avec une plateforme circulaire à deux postes.

Au premier poste, les bobines compressibles sont automatiquement chargées / déchargées, cerclées / étiquetées / pesées et ouvertes / fermées, tandis qu' au second poste sont effectués l'enroulement, le serrage queue / pont et le prélèvement automatique d'échantillons.

La bobineuse AVS automatique est fournie avec deux bobines spéciales compressibles automatiquement et peut produire des rouleaux compacts cerclés pesant entre 2 et 8 tonnes, dans des diamètres de 4 à 25 mm. Le pont roulant spécial et le convoyeur à rouleaux / chaînes peuvent être configurés selon l'aménagement de l'usine du client. Ainsi, la bobineuse AVS automatique peut être utilisée pour enrouler du fil sur des bobines fixes, qui sont chargées / déchargées complètement automatiquement.

Vidéo

Bobineuse horizontale

La bobineuse horizontale effectue le bobinage du fil sur des bobines fixes ou compressibles.

Module

Il se compose d'une structure robuste, fermée par une porte coulissante. Les bobines sont maintenues dans une position horizontale par deux broches centrales, l'une se déplaçant axialement au moyen d'un actionneur hydraulique et l'autre en rotation, entraînée par un moteur AC.

Une plateforme mobile et un dispositif d'extraction facilitent les mouvements des bobines vides ou pleines à l'intérieur du module.

Vidéo

Enrouleur horizontal HC

L'enrouleur horizontal enroule le fil sur des tiges fixes.

Module HC

Les tiges sont positionnées à la verticale tandis que le cabestan de traction est dans une position d'axe horizontal.

Un bras relié au cabestan guide le fil vers les tiges. Les tiges peuvent être positionnées sur une plateforme double pour un déchargement continu des rouleaux.

Un nettoyage soigneux et un revêtement augmentent la vitesse de tirage

Les machines WiTechs garantissent des surfaces de fils propres et rugueuses, ce qui permet d'améliorer les performances et de réduire les coûts du traitement ultérieur.

Nettoyage des fils et décalaminage

Chaque client a des exigences spécifiques en matière de degré de pureté et de rugosité du fil. Les résidus de produits de tirage sur le fil laminé sont éliminés de deux façons : traditionnellement, avec les brosses de nettoyage humide ou avec le nouveau process en plusieurs niveaux pour des débits très rapides.

Qu'il s'agisse de décalaminage de pliage, de décalaminage avec des brosses ou de décalaminage par décapage, un nettoyage soigneux augmente la vitesse de tirage et le temps de réception de tirage. Plus le nettoyage est efficace, plus le processus est rapide et plus la qualité du produit fini est élevée.

Revêtement des fils

Revêtement à sec ou humide : Une couche de recouvrement homogène et reproductible qui rend le processus de tirage et de laminage plus productif, permettant ainsi d'augmenter la qualité du fil et la durée de vie de l'outillage.

Nettoyage des fils et décalaminage des fils

ECOCLEAN, le système unique et breveté de nettoyage à la brosse de WiTechs

- Pour décalaminer et éliminer la rouille
- 24 brosses sur 2 rotors tournant dans des sens opposés
- Longue durée de vie des brosses, jusqu'à 1500 tonnes
- Vitesse de tirage de jusqu'à 10 m/s
- Frais d'exploitation très faibles (< 1 euro/tonne)

Décalaminage à la brosse

- Adaptée pour toutes les qualités de fils jusqu'à Ø 20 mm
- Pour éliminer la rouille au moyen de brosses à déplacement linéaire.
- 2 ou plusieurs paires de brosses, décalées de 90° les unes par rapport aux autres
- Excellente qualité de nettoyage, très homogène
- Réajustement ultérieur automatique des brosses
- Vitesse de tirage de jusqu'à 4,5 m/s

Rectifieuse à bande

- Adaptée pour toutes les qualités de fils jusqu'à Ø 20mm
- Pour éliminer, la rouille et les défauts en surface au moyen de 1 ou 2 bandes abrasives (450 mm de large)
- 30% - 60% de surface de bande abrasive en plus par rapport à ce qui existe sur le marché, pour une durée de vie très longue et une productivité élevée
- Vitesse de la bande abrasive et nombre de tours minute du banc réglables indépendamment l'un de l'autre
- Vitesse de tirage de jusqu'à 5 m/s

Unité de nettoyage humide

- Pour le nettoyage et le séchage des fils au moyen de laine d'acier, d'eau chaude, d'air chaud et de racleurs en feutre après le processus de tirage
- Système de séchage du fil particulièrement efficace, adapté pour des débits de fil élevés
- Au choix : un ou deux grands réservoirs de rinçage (260 litres) à réglage automatique de la température et surveillance du niveau de remplissage
- Vitesse de tirage de jusqu'à 25 m/s

Revêtement des fils

Appareils de revêtement à sec

- Pour le revêtement de fils au moyen de savon de tréfilage
- Revêtement extrêmement homogène
- Faible consommation de stéarates
- Chambre de revêtement et de séparation de poussière à convoyeur à vis
- Fixation de filtre réduisant la poussière avec un circuit de stéarates fermé

Unité de rinçage et de revêtement de fils

- Pour le revêtement de fils au moyen. d'agents de traction
- Rinçage, revêtement et séchage en une seule unité
- Utilisable pour les fils décalaminés mécaniquement ou décapés
- Boitiers et réservoirs fabriqués en acier inoxydable
- Contrôle et surveillance avancés pour un processus sûr et reproductible
- Surveillance automatique du niveau de remplissage des réservoirs et de leur température

schlatter
the secure connection

4.170FR CC

Concept by Schlatter Industries AG

Une valeur sûre dans la conception et la réalisation de machines

Le groupe Schlatter est un constructeur de machines de renommée mondiale spécialisé dans le soudage par résistance, ainsi que dans les métiers à tisser tels que papier, toiles et treillis métalliques. Grâce à notre capacité d'innovation, à notre savoir-faire dans la construction de machines, et à la fiabilité de notre service après-vente, nous garantissons à nos clients des lignes de production performantes et durables.

Expertise en matière de construction de machines

La combinaison des compétences dans les techniques de soudage et de tissage fait du groupe suisse coté en bourse une valeur sûre dans la construction d'équipements de production.

Secteur soudure par résistance

Nous développons et fabriquons des systèmes de soudage par résistance utilisés pour la production des treillis d'armature et industriels, et pour le soudage de rails.

Production de fil

La technologie innovante de laminage à froid, de peignage et d'étirage pose de nouveaux jalons en matière de sécurité, de fiabilité et d'efficacité dans la production de fil.

Secteur tissage

En matière de tissage, des métiers à tisser et des machines de finition sont fabriqués sous la marque Jäger pour les habillages de machines à papier ainsi que de toiles et treillis métalliques.

Service clients

Notre activité a pour but d'augmenter la productivité de nos clients et de rallonger la durée de vie de leurs installations.

Prise de contact

Vous trouverez de par le monde des interlocuteurs compétents pour la vente, les consultations techniques, le service à la clientèle et les questions administratives. Leurs coordonnées sont sur notre site Web à l'adresse www.schlattergroup.com.

Schlatter Industries AG

Brandstrasse 24
8952 Schlieren | Switzerland
T +41 44 732 71 11
info@schlattergroup.com
www.schlattergroup.com