

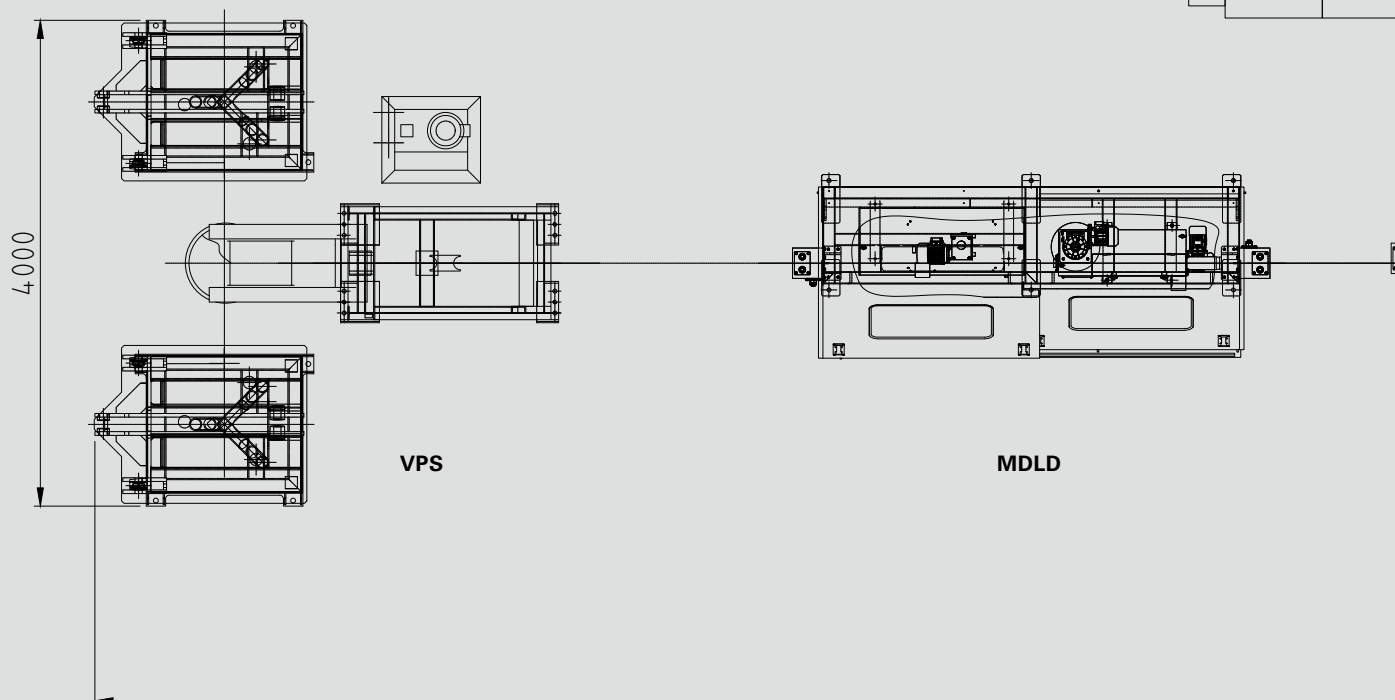
Línea de laminación en frío CRL



Línea de laminación en frío CRL

Las líneas de laminación en frío CRL están diseñadas para fabricar cables de acero laminado en frío liso o corrugado para aplicaciones industriales o de refuerzo.

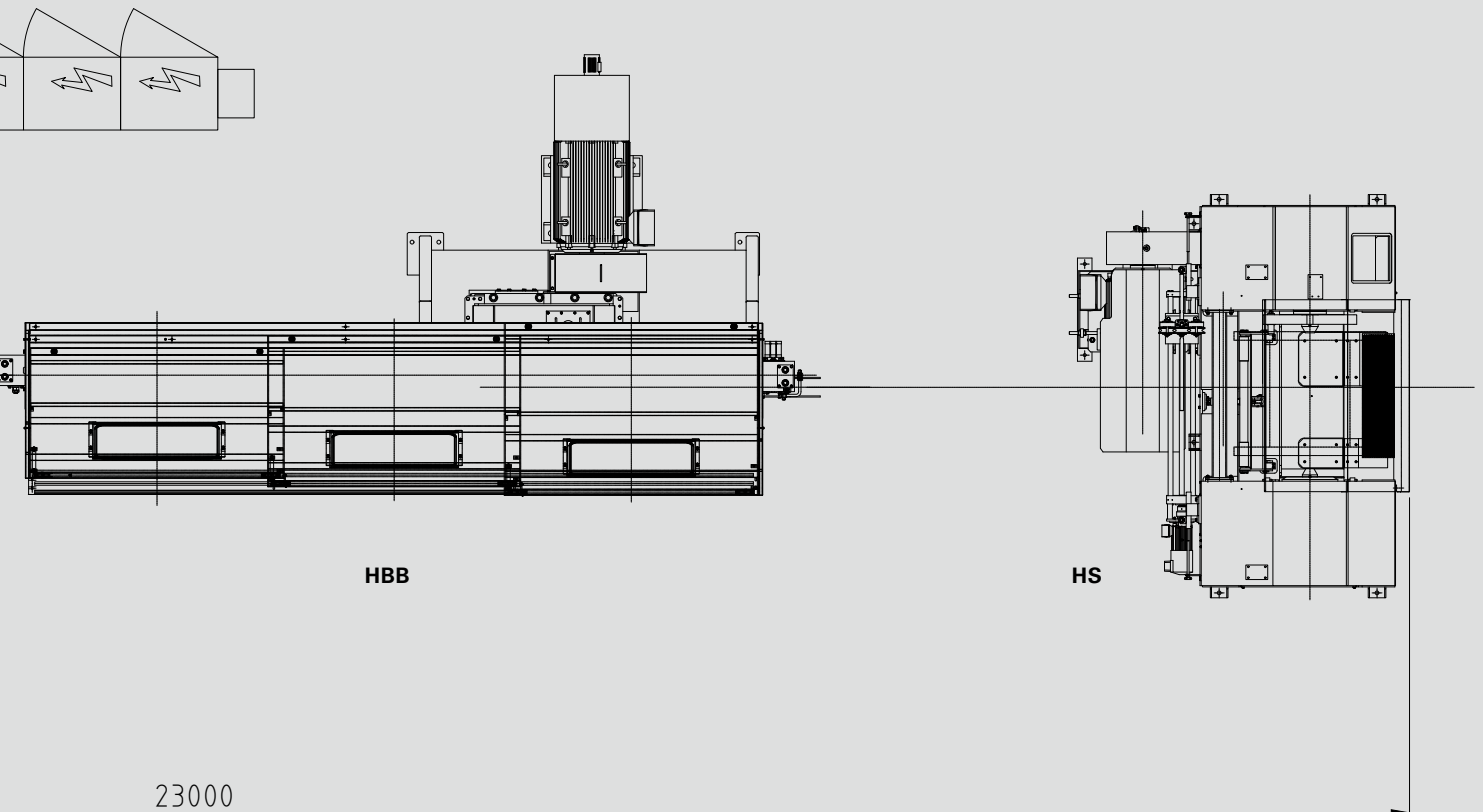
	CRL 8	CRL 12	CRL 16
Diámetros de los cables	4 - 8 mm	4 - 12 mm	5 - 16 mm
Peso de la bobina/carrete	1 - 5 t	2 - 5 t	3 - 5 t
Potencia del bloque de tracción	75 - 132 kW	110 - 160 kW	160 - 250 kW
Potencia de la bobinadora (motor de CA)	35 - 55 kW	55 - 75 kW	75 - 90 kW





Línea CRL

El producto final que se obtiene empleando bobinadoras horizontales semiautomáticas o verticales totalmente automáticas es cable en carrete o en formato de bobina compacta con diámetros que van de 4 mm a 16 mm, mientras que el peso de las bobinas oscila entre 2 toneladas y un máximo de 5 toneladas.





Sistema de compensación vertical VPS

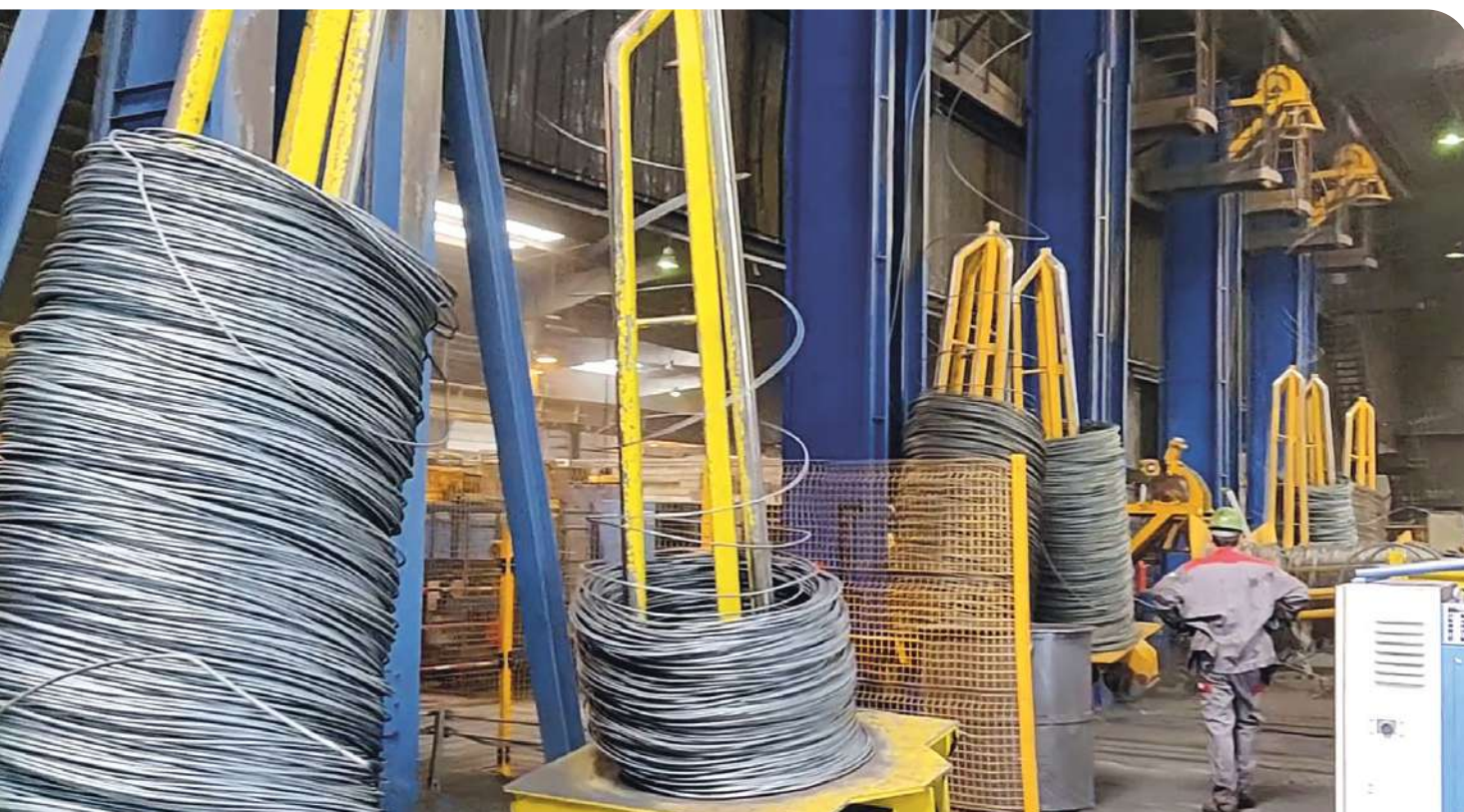
El sistema de compensación vertical VPS se utiliza para desenrollar bobinas de alambón con diámetros que van de 5,5 mm a 16 mm y asegura la alimentación continua de la línea.

Módulo VPS

Se compone de dos soportes basculantes donde se cargan las bobinas de alambón en secuencia, y de una torre de compensación con altura suficiente para garantizar el desenrollado sin enredos del alambre a alta velocidad.



Vídeo





Unidad de preparación de cable MDLD

La compacta unidad de preparación de cables MDLD es una unidad completamente cerrada con protección antideslizante. Su interior alberga un desincrustante mecánico MD y un dispositivo de lubricación LD que lleva a cabo simultáneamente la limpieza mecánica de la superficie y la lubricación del alambión.

Módulo MDLD

Cuenta con un sistema de evacuación de incrustaciones y conexión a un sistema de extracción de polvo para mantener limpio el entorno.

Desincrustación mecánica MD

El dispositivo de desincrustación mecánica consiste en una serie de rodillos que fragmentan la superficie formada por las capas de incrustaciones pesadas doblando el alambión durante el proceso de estiramiento/laminación en frío. El MDLD está equipado con dispositivos de seguridad.

Dispositivo de lubricación LD

El dispositivo de lubricación de cables LD lubrica el alambión con polvo de estearato de calcio y sodio y se utiliza en el proceso de laminación en frío. El estearato se mezcla continuamente por medio de tornillos sin fin verticales y horizontales de transporte que son impulsados por cajas de transmisión motorizadas.





Bloque Bull HBB horizontal

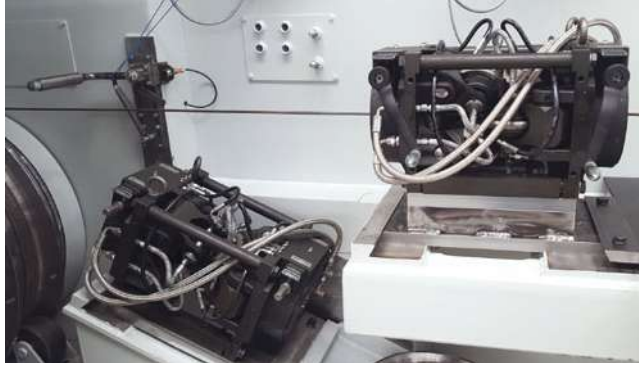
El bloque Bull horizontal HBB tira del cable de acero por medio de unos cabrestantes especiales, garantizando la fuerza necesaria para el proceso de laminación en frío o estiramiento.

Módulo HBB

Se compone de una robusta estructura completamente cerrada por puertas correderas, en cuyo interior se instalan los cajetines rotatorios RC o los paneles de estiramiento STR, diferentes cabrestantes, el dispositivo de alivio de tensión SRD y las unidades de guía de cable.

Los cabrestantes están conectados directamente a una robusta caja de engranajes especial, impulsada por un motor de CA en su otro lado.





CR 25/30 cajetines de laminación en frío

Los cajetines de laminación en frío cuentan con dos juegos de 3 rodillos cada uno, dispuestos para formar tres planos equidistantes. Los rodillos de carburo de tungsteno son ajustables axial y radialmente. Los cajetines están equipados con un sistema de transmisión para regular fácilmente la apertura y el cierre de los rodillos mediante una palanca, y también con un sistema de lubricación automática. Un circuito de agua de refrigeración ayuda a reducir el calor producido por el proceso de laminación.

Dispositivo SD de reducción de tensión

El dispositivo de reducción de tensión SD cuenta con una serie de rodillos de metal sólido para reducir mecánicamente las tensiones internas del cable deformado en frío, modificando características mecánicas del cable de refuerzo de tensión, el límite elástico y el alargamiento.



Bobinadora horizontal HS

La bobinadora horizontal HS enrolla el cable en carretes fijos o plegables.

Módulo HS

Cuenta con una robusta estructura, cerrada con una puerta corrediza. Los carretes se mantienen en posición horizontal por medio de dos pines centrales, uno se mueve axialmente por medio de un actuador hidráulico y el otro gira impulsado por un motor de CA.

La bobinadora horizontal cuenta con una plataforma móvil y un dispositivo de extracción para facilitar el movimiento de las bobinas vacías o llenas dentro de la bobinadora.



Vídeo





Bobinadora vertical automática AVS

La bobinadora AVS es la más avanzada del mercado, totalmente automática, enrolla cables de acero en bobinas plegables y al mismo tiempo carga automáticamente bobinas compactas plegadas en un formato regular, capa a capa.

Módulo AVS

No requiere ningún operario, ya que todas las operaciones de enrollado, plegado/pesado/etiquetado y evacuación de las bobinas compactas se realizan de forma automática y con menos de dos minutos de tiempo de inactividad de la línea. La bobinadora automática AVS cuenta con una robusta estructura y una plataforma circular de dos posiciones.

En la primera posición, las bobinas plegables se cargan/descargan automáticamente, se atan/etiquetan/pesan y se abren/cierran, mientras que en la segunda se lleva a cabo el bobinado de cables, la sujeción por la cola/punto y la toma de muestras automática.

La bobinadora automática AVS se suministra con dos carretes plegables automáticos especiales y puede producir bobinas compactas plegadas con pesos entre 2 y 8 toneladas y

diámetros de cable entre 4 y 25mm. El dispositivo especial de grúa y para transporte de rollos/cadenas pueden configurarse según la disposición de la planta del cliente. La bobinadora automática AVS también se puede utilizar para enrollar cable en carretes fijos, cargando y descargándolos de forma completamente automática.



Vídeo





Sistema SC para enderezar y cortar a la medida

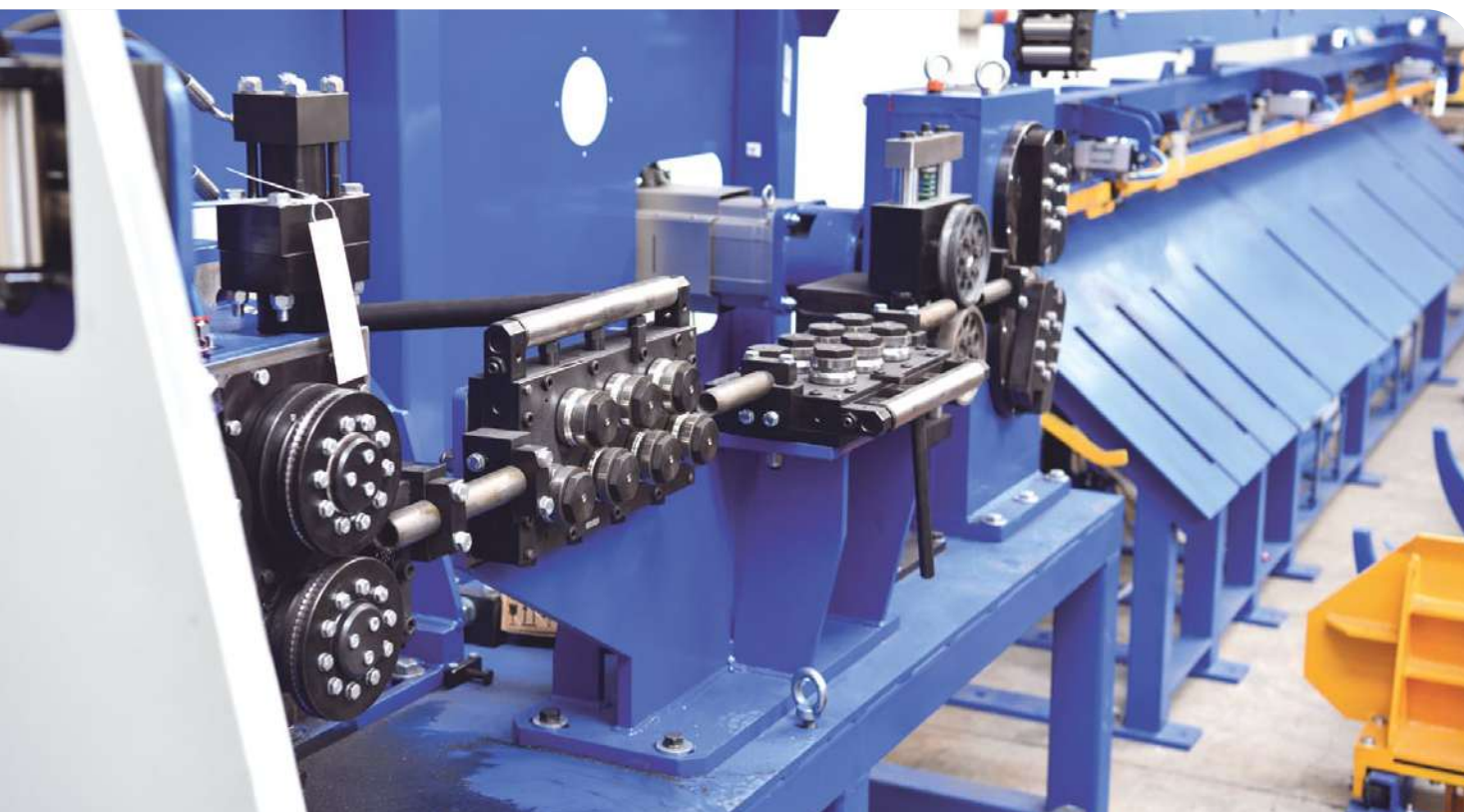
Sistemas de enderezamiento y corte para la producción de barras, cuentan con una unidad de rodillo tractor, paneles de enderezamiento, una cizalla volante y un banco colector.

Módulo SC

El sistema puede combinarse con una bobinadora o de forma independiente.

Datos técnicos

- Gama de diámetros de cable: 4 mm – 16 mm
- Tipo de enderezamiento: rodillos o matrices
- Longitud del banco de captación de barras: modular de 2 m a 15 m





Integración con una línea de soldadura de malla

Dependiendo de sus opciones de inversión y del grado de automatización requerido, Schlatter ofrece una solución integral a partir de un solo fabricante: desde un sistema simple hasta una planta totalmente automatizada.

Extensibilidad siguiendo el principio modular

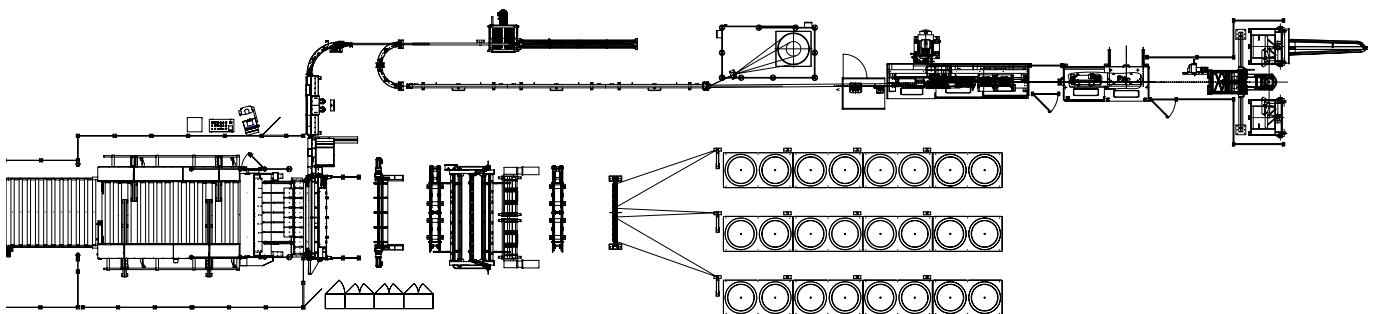
La línea de laminación en frío y la línea de soldadura de malla se complementan para formar una solución de producción integrada y altamente eficaz.

Integración significa que el cable cruzado de la línea de laminación en frío es suministrado sin interrupción a la línea de soldadura de la malla.

Esto reduce significativamente los tiempos de inactividad y reduce la complejidad en el manejo de la bobina para el cable cruzado.

En consecuencia, se simplifica el funcionamiento de la máquina soldadora de malla, aumentando considerablemente la productividad.

La amplia gama de módulos y opciones adicionales garantiza la mejora hacia un sistema de producción automático con una necesidad de personal mínima.



Un valor seguro para la construcción de instalaciones

El Grupo Schlatter es un constructor de instalaciones líder a nivel mundial de sistemas de soldadura por resistencia de aplicación sectorial, así como máquinas de acabado y telares para la industria de máquinas papeleras, telas y mallas metálicas. Con nuestros conocimientos técnicos y gran experiencia en la técnica de instalaciones, nuestra capacidad innovadora y un servicio de atención al cliente ejemplar, garantizamos a nuestros clientes unas instalaciones de producción potentes y de gran valor.



Experiencia en ingeniería de instalaciones

La combinación de competencias en las técnicas de soldadura, instalaciones y telares hace que el grupo empresarial Schlatter, activo en la bolsa suiza, sea un valor seguro en la construcción de instalaciones.

Segmento de la soldadura a resistencia

En el segmento de la soldadura, desarrollamos y fabricamos sistemas de soldadura por resistencia que se utilizan en la producción de mallas de refuerzo e industriales, así como en la soldadura de raíles.

Producción de cable

Esta innovadora tecnología de laminado en frío, trefilado y estiramiento establece nuevos hitos en materia de seguridad, fiabilidad y eficiencia en la producción de cable.

Segmento de redes

En el segmento de la tejeduría se fabrican, bajo la marca Jäger, telares y máquinas de acabado para la industria de máquinas de papel, así como para telas y mallas metálicas.

Servicio al cliente

Nuestro empeño es elevar la productividad de nuestros clientes y prolongar la vida útil de sus instalaciones.

Contacto

Los representantes y los agentes del grupo Schlatter están a su disposición en localidades diversas. Tenemos distribuidores competentes para la venta, el asesoramiento técnico, el servicio al cliente y la administración en todo el mundo. Encontrará los datos de contacto en nuestra página web: www.schlattergroup.com.

Schlatter Industries AG

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