

SCORCH TRACK

MACCHINA SCORCHING A 1 CORSIA 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 appositi cilindri pneumatici posti sul caricatore.

In seguito le pastiglie freno verranno trascinate sull'unità a piastra calda dove un apposito gruppo di spinta le comprimerà. Una volta che il cilindro raggiunge 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 nella stazione 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 scivolo 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 tramite caricatore.

OUT: scarico pastiglie freno in automatico tramite scivolo in uscita

Il tempo ciclo è condizionato da due fattori il primo dei quali, quantificabile in 5 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.

Ttot = T1 + T2 = 5 + 30 = 35 sec.

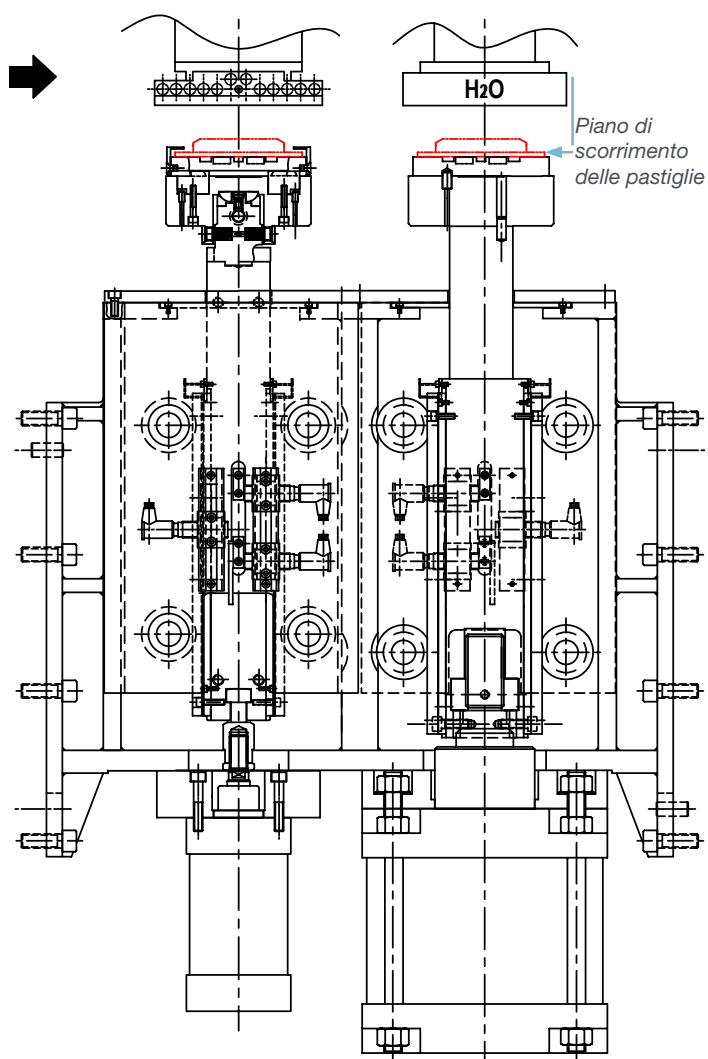
PRODUTTIVITA'

~ 103 pezzi/ora (al 100% di efficienza).



SCHEMA

VISTA FRONTALE DEL MODULO

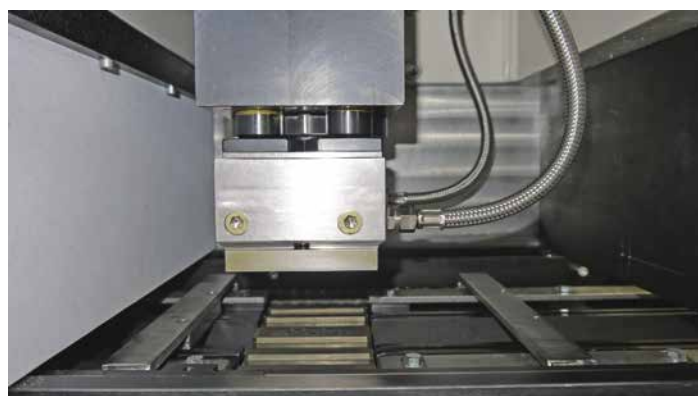


STAZIONI



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



Guarda il video scansionando il QR CODE o utilizzando il seguente link:
www.aseo.srl/video/fog200.mp4



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

