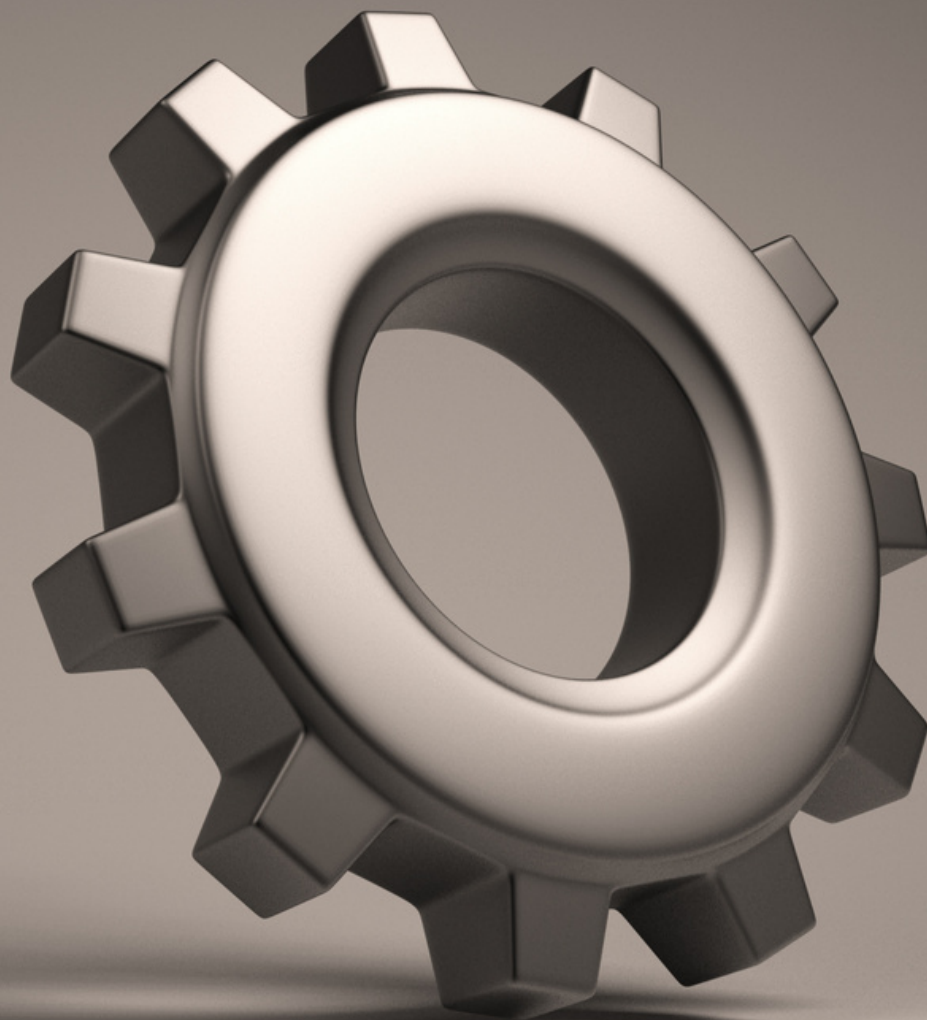




CATALOGO PRODOTTI

CALANDRA mod. W12-8x1000



creomac

www.creomac.it | Per assistenza e ordini tel. 085 2906705 | Via L.Polacchi snc, 64028 Silvi Marina (TE)

**CREOMAC S.R.L**

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 2906705

351 9283209

www.creomac.it

Via L. Polacchi, snc

64028 Silvi (TE)

info@creomac.itamministrazione@creomac.itcreomac@pec.it

II. Funzione principale

La macchina appartiene al laminatoio idraulico a 4 rulli, da utilizzare per arrotolare la lamiera in forma cilindrica.

Il rullo superiore è fisso, il rullo inferiore e i due rulli laterali possono spostarsi su e giù. Il rullo superiore e inferiore sono i rulli di guida principali, i due rulli laterali sono rulli ausiliari.

I rulli superiore e inferiore vengono utilizzati per pre-piegare la lamiera. Verso l'alto e verso il basso i rulli laterali formano la forma

SPECIFICHE TECNICHE

MODELLO	W 12-8*1000
Massimo. spessore della piastra	8x1000mm(Yielding Limit 245mpa)
Massimo. spessore pre-piegatura	6.5x1000mm(Yielding Limit 245mpa)
Max. larghezza del piatto	1000mm
La lunghezza dei rotoli di lavoro	1050mm
Diametro del rullo superiore	160mm
Diametro del rullo inferiore	140mm
Diametro del rullo laterale	120mm
Limite di snervamento	245 Mpa
Velocità di piegatura	4m/min
Motore principale	3 kw
Peso macchina	2500 kg



CREOMAC S.R.L.

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 2906705

351 9283209



www.creomac.it



Via L. Polacchi, snc

64028 Silvi (TE)



info@creomac.it

amministrazione@creomac.it

creomac@pec.it



1. Nota (vantaggio della macchina)

La capacità massima della piegatrice ha lo spessore massimo (spessore di pre-piegatura), la larghezza massima della bobina, il materiale del foglio laminato e le specifiche massime, quattro parametri principali che determinano il diametro minimo del rotolo, quattro parametri variabili, conversione reciproca tra la relazione di conversione dell'aeromobile nel manuale casuale fornito all'utente, affinché l'utente possa utilizzare l'attrezzatura in modo più ragionevole.

Pezzo conico a spirale, poiché l'estremità singola esercita una forza maggiore, richiedendo quindi che il pezzo conico venga arrotondato per il 60% della capacità del dispositivo. La conicità conica laminata del pezzo in lavorazione non è generalmente superiore a 30 °. Ma con la diminuzione della larghezza della piastra, il carico dell'attrezzatura si riduce e la conicità aumenta di conseguenza.

2. Caratteristiche della struttura

1. Questa macchina è una macchina piegatrice a quattro rulli, il rullo superiore e inferiore sono rulli di guida e il primo lato è il rullo condotto, la posizione del rullo superiore è fissa, il rullo inferiore e il rullo laterale possono sollevare il movimento.

Confrontata con la piegatrice a tre rulli, la macchina piegatrice a quattro rulli può piegare l'estremità della piastra direttamente senza l'aiuto di altri stampi, e il bordo dritto residuo è inferiore. Inoltre confrontata con la piegatrice asimmetrica a tre rulli, il pezzo non fa arretrare la testa della piastra e questo non solo migliora l'efficienza, garantisce la qualità del pezzo da lavorare, ma anche il processo è semplice e facile da usare.

3. **Telai della macchina:** il telaio della macchina che si salda con la struttura complessiva della piastra in acciaio Q235, il giunto saldato attraverso un'ispezione rigorosa, il trattamento di ricottura di invecchiamento termico post-saldatura, elimina lo stress interno. La cremagliera è il componente di forza principale della macchina, progettata con resistenza e rigidità sufficienti, garantendo allo stesso tempo un ulteriore rafforzamento per garantire la piegatura dei rulli



CREOMAC S.R.L

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 2906705

351 9283209



www.creomac.it



Via L. Polacchi, snc

64028 Silvi (TE)



info@creomac.it

amministrazione@creomac.it

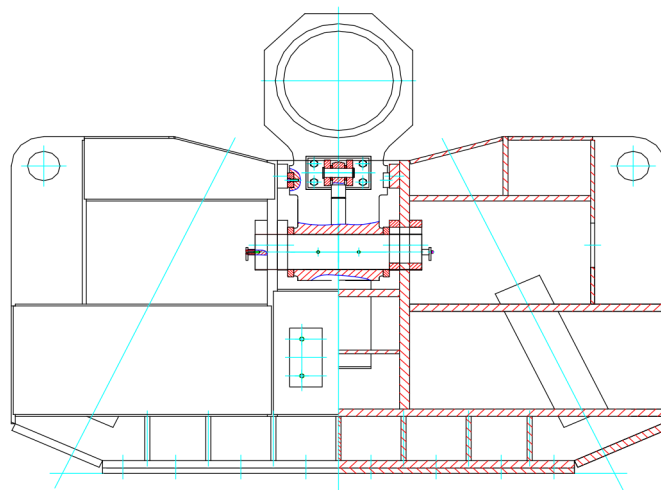
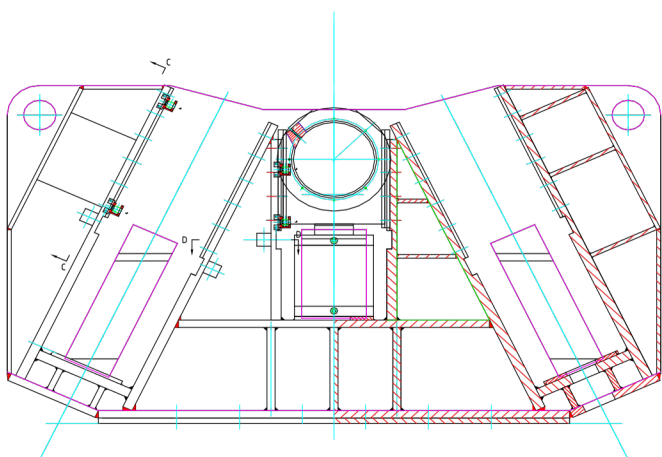
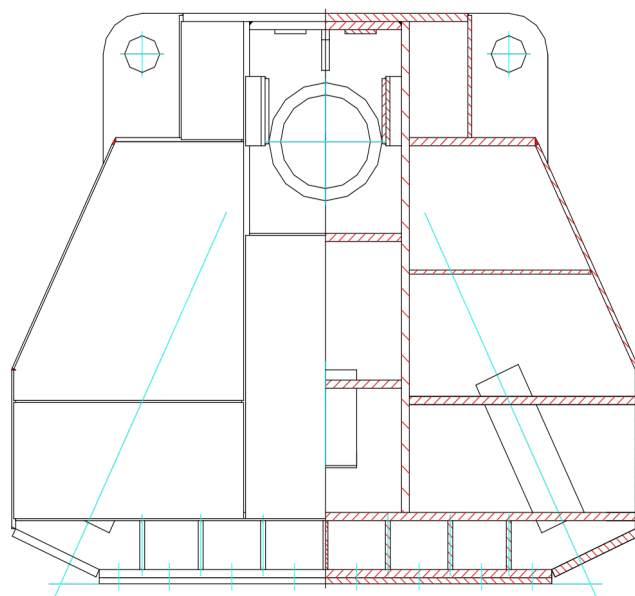
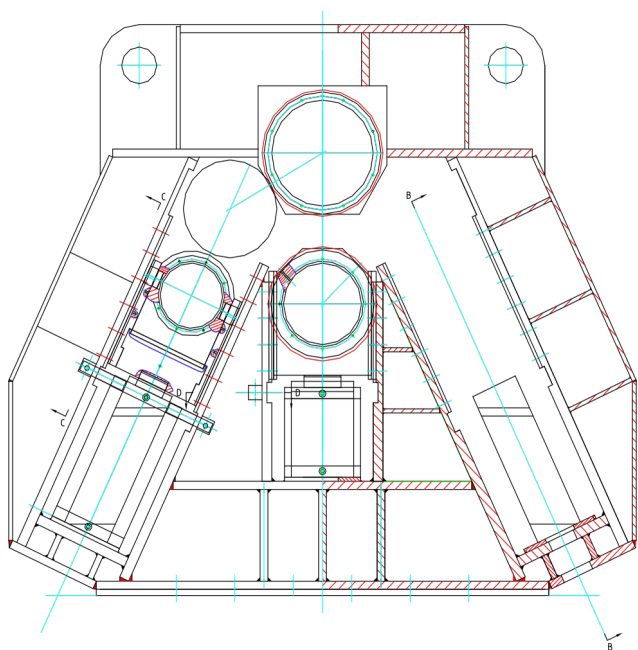
creomac@pec.it



Processo a cremagliera:

lavorazione di granigliatura dell'acciaio → tranciatura di taglio CNC →

lavorazione della scanalatura di ciascuna piastra → saldatura → ricottura complessiva → lavorazione del foro CNC.





CREOMAC S.R.L.
di Eduardo Marzaiuolo
P.IVA 02120770678
CUU: M5UXCR1



085 2906705
351 9283209



www.creomac.it



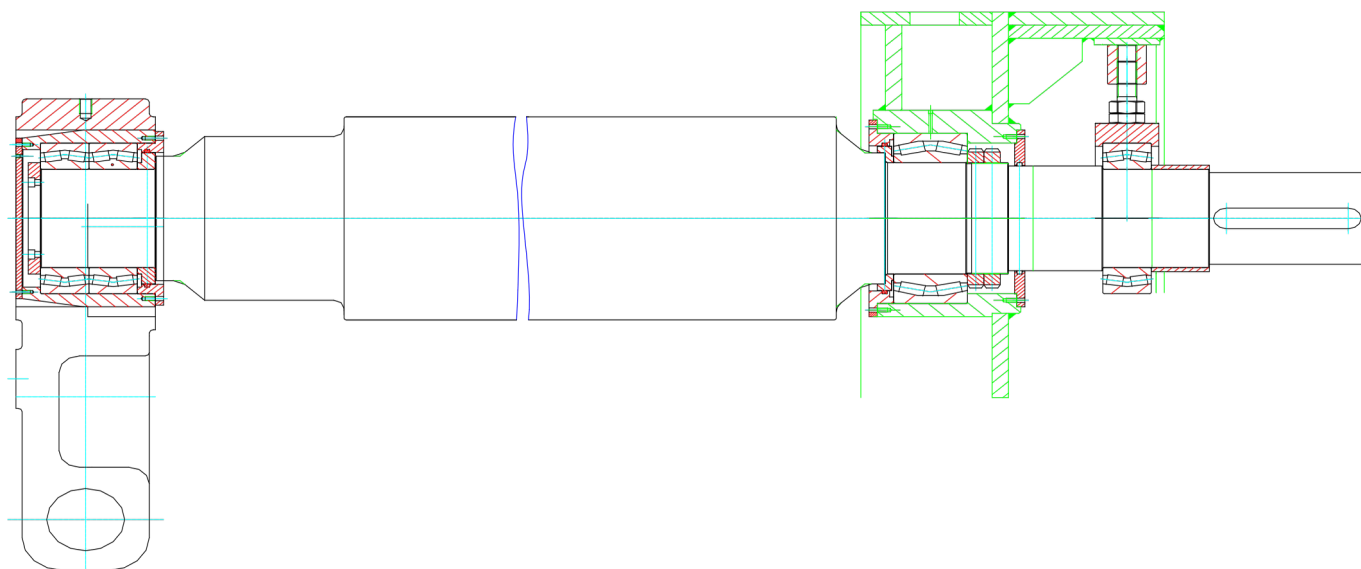
Via L. Polacchi, snc
64028 Silvi (TE)



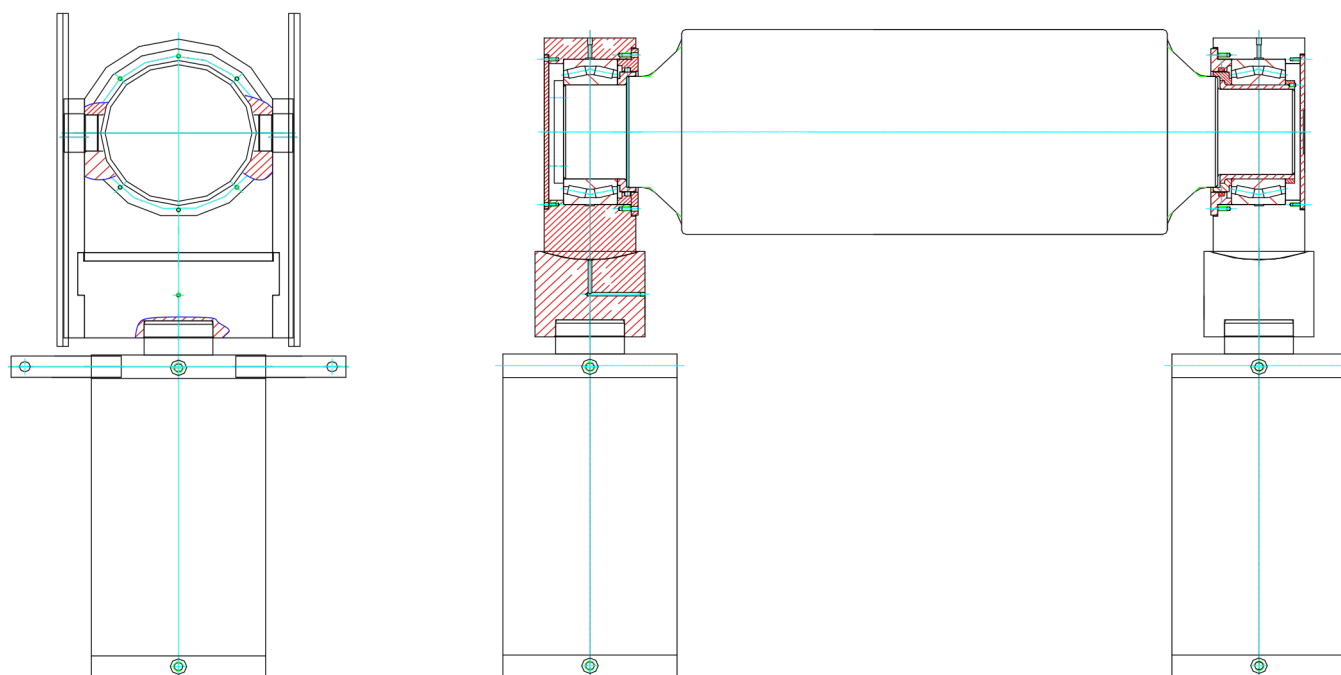
info@creomac.it
amministrazione@creomac.it
creomac@pec.it



Mapa dello schizzo della struttura della macchina destra



Mapa di schizzo del rullo verso l'alto





CREOMAC S.R.L.
di Eduardo Marzaiuolo
P.IVA 02120770678
CUU: M5UXCR1



085 2906705
351 9283209



www.creomac.it



Via L. Polacchi, snc
64028 Silvi (TE)



info@creomac.it
amministrazione@creomac.it
creomac@pec.it



Mapa di schizzo del rullo inferiore e laterale

4. **Meccanismo di azionamento principale:** i rulli superiore e inferiore di questa piegatrice a quattro rulli sono rulli di guida che azionano l'azionamento idraulico del riduttore Madagascar. Il sistema idraulico è azionato azionando il motore idraulico e la coppia di rotazione del rullo di lavoro superiore e inferiore del riduttore per la laminazione della lamiera. La trasmissione idraulica può essere un'ottima garanzia nel processo di laminazione per un posizionamento accurato e allo stesso tempo può anche superare l'azionamento del motore, a causa dei frequenti avviamenti del motore all'impatto della rete elettrica.

5. **Meccanismo di trasmissione ausiliario:** rullo inferiore e sollevamento su entrambi i lati, attivazione/disattivazione dello scarico e ripristino, utilizza soprattutto l'azionamento idraulico, ha una velocità di caricamento lenta, il che può migliorare l'efficienza produttiva. Il rullo inferiore e i rulli laterali possono essere sollevati contemporaneamente e anche separatamente. Installazione di un codificatore sul rullo inferiore per rilevare lo spostamento del rullo d'acciaio, in modo da controllare meglio lo spostamento della piastra, il cilindro dell'olio e lo spostamento del rapporto, in modo da realizzare la bobina automatica. La precisione di livellamento del rullo inferiore e delle estremità del rullo laterale determina direttamente la velocità di piegatura e la qualità del rullo.

Per controllare meglio il rullo inferiore e il rullo laterale su entrambe le estremità della precisione di livellamento, il rullo laterale e il rullo inferiore utilizzano una servo valvola proporzionale. Il sensore di spostamento monitora entrambe le estremità della posizione del rullo di lavoro e invia il segnale al PLC e al PLC in base ai segnali del sensore di spostamento dalla posizione del rullo di lavoro per giudicare e fornire istruzioni per proporzionare la servo valvola. Dopo aver accettato le istruzioni della servo valvola proporzionale PLC che regola il rullo di lavoro, i terminali del cilindro idraulico per l'alimentazione dell'olio, per far sì che il rullo di lavoro raggiunga rapidamente la posizione di regolazione, realizzare il posizionamento preciso dei rulli.



CREOMAC S.R.L.

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 2906705

351 9283209



www.creomac.it



Via L. Polacchi, snc

64028 Silvi (TE)



info@creomac.it

amministrazione@creomac.it

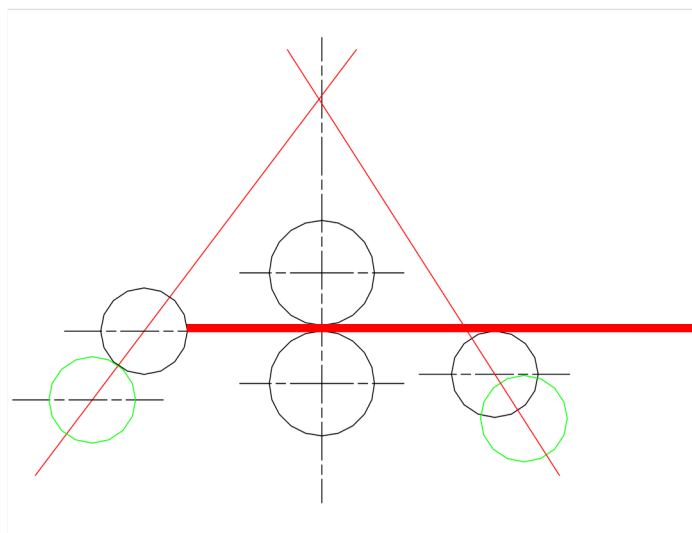
creomac@pec.it



Mappa dello schizzo della procedura di laminazione della macchina

La piegatrice per piastre a quattro rulli offre vari lavori di piegatura, l'utente può scegliere quello preferito. Quello che segue è di riferimento, mostrato come disegno 2

1. Azionare il rullo superiore per rendere la distanza tra il bus superiore e quello inferiore leggermente maggiore dello spessore della piastra, quindi azionare il rullo laterale di alimentazione per mantenere la distanza tra il bus superiore del rullo laterale e il bus inferiore del rullo inferiore allo stesso livello, infine azionare l'altro rullo laterale per stabilire la sua posizione tra il rullo su e giù..



2. Alimentazione: alimentare orizzontalmente la piastra per farla toccare completamente con il rullo ventro-laterale, quindi abbassare il rullo laterale nella posizione originale.



CREOMAC S.R.L.

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 2906705

351 9283209



www.creomac.it



Via L. Polacchi, snc

64028 Silvi (TE)



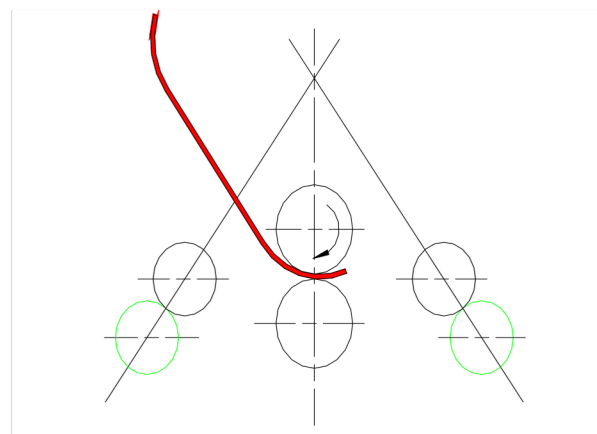
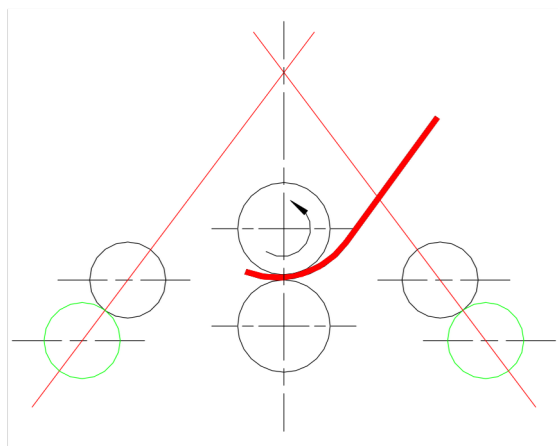
info@creomac.it

amministrazione@creomac.it

creomac@pec.it



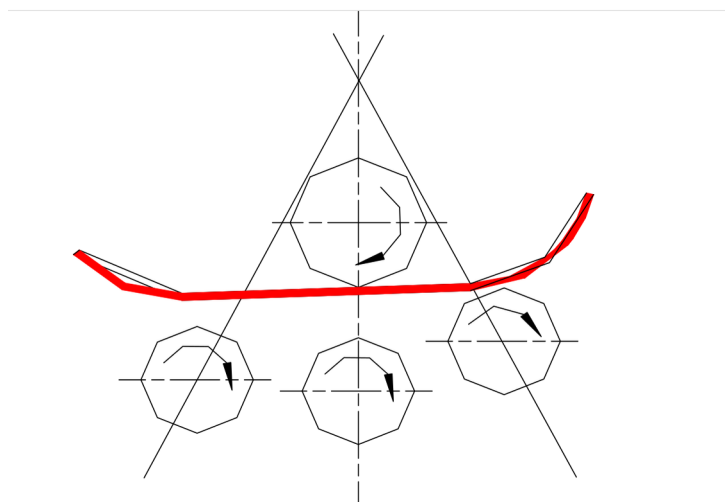
3. Bloccare saldamente la piastra e iniziare la pre-piegatura



4. Utilizzare il rullo ventro-side per pre-piegare l'altro lato della piastra, dopo aver finito di pre-piegare il lato sinistro, quindi abbassare il rullo sul lato posteriore nella posizione originale; quindi azionare il rullo superiore per piegare la piastra nella posizione destra mostrata nel disegno, quindi fermare il rullo superiore, infine azionare il lato ventro rullo verso l'alto per piegare l'altro lato della piastra.

5. Piegatura del principio: regolare il ventro e il rullo sul lato posteriore nella posizione appropriata, azionare la parte superiore rullo per eseguire la piegatura del principium.

6. Piegatura della figura: regolare il ventro e il rullo sul lato posteriore nella posizione appropriata, azionare la parte superiore del rullo per eseguire la piegatura della figura.





CREOMAC S.R.L

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 2906705

351 9283209



www.creomac.it



Via L. Polacchi, snc

64028 Silvi (TE)



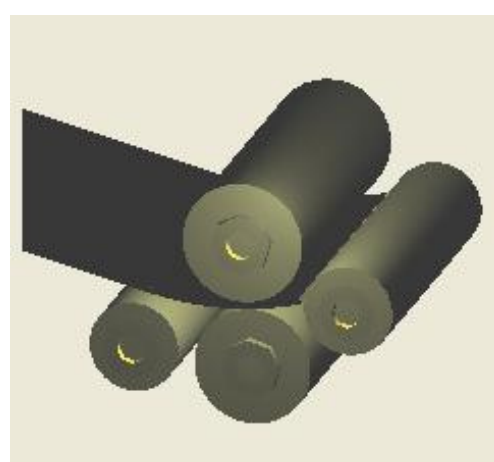
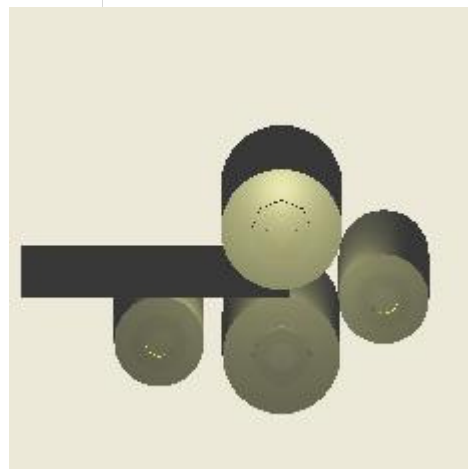
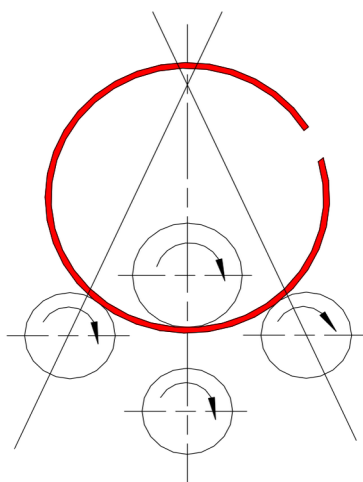
info@creomac.it

amministr@creomac.it

creomac@pec.it



7. Estrarre il pezzo in lavorazione: dopo aver terminato l'intera piega, abbassare il rullo inferiore nella posizione più bassa, quindi abbassare gradualmente il pezzo con i due rulli laterali in una posizione adeguata, capovolgere la testa, sollevando il pezzo, ricordarsi di mantenersi allo stesso livello del rullo superiore per scaricare il pezzo





CREOMAC S.R.L

di Eduardo Marzaiuolo

P.IVA 02120770678

CUU: M5UXCR1



085 2906705

351 9283209



www.creomac.it



Via L. Polacchi, snc

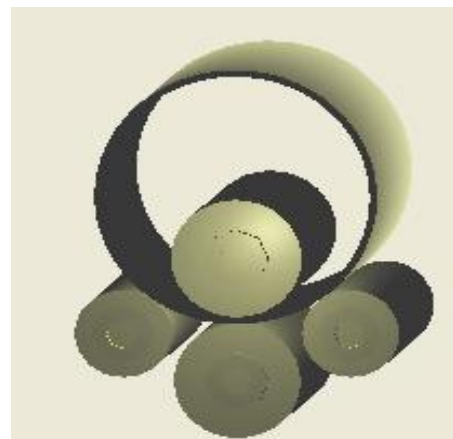
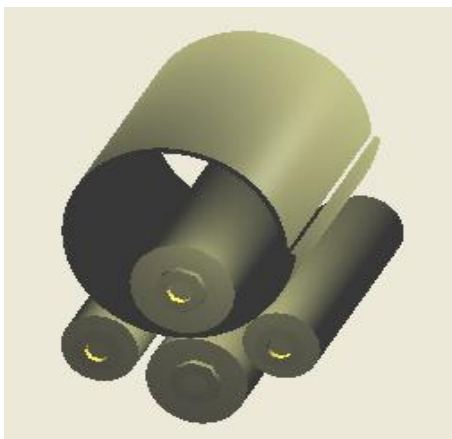
64028 Silvi (TE)



info@creomac.it

amministrazione@creomac.it

creomac@pec.it





CREOMAC S.R.L.
di Eduardo Marzaiuolo
P.IVA 02120770678
CUU: M5UXCR1



085 2906705
351 9283209



www.creomac.it



Via L. Polacchi, snc
64028 Silvi (TE)



info@creomac.it
amministrazione@creomac.it
creomac@pec.it



Contattaci



Via L. Polacchi, snc
64028 Silvi (TE)



085 2906705
3519283209



info@creomac.it
amministrazione@creomac.it
creomac@pec.it



www.creomac.it



creomac-mechanical engineering



@creomac_srl

Creomac s.r.l

Via L. Polacchi, Snc, 64028 Silvi TE

Indicazioni strad...

Visualizza mappa più grande

Sala del Regno dei
Testimoni di Geova



Colussi Legnami



Creomac s.r.l

SS16

TEDI
Cosalinghi

Lidl

Palestra Acade

Autoricambi Bencar
Negozio di
ricambi per auto