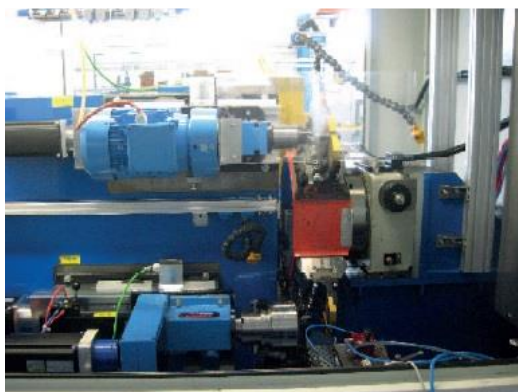


Lavorazione Tubi

La lavorazione del tubo richiede svariate lavorazioni meccaniche come taglio, intestatura, smussatura, tornitura e filettatura. Quando poi il numero dei pezzi da produrre è cospicuo, l'unica soluzione possibile per ottimizzare al massimo i tempi e contenere i costi è l'utilizzo di una macchina transfer speciale.

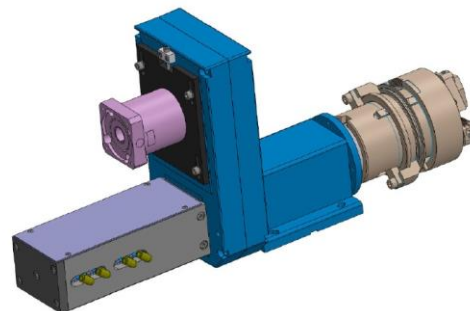


L'elevata esperienza di SUHNER nelle lavorazioni eseguite su macchine transfer consente di ottimizzare i processi produttivi offrendo soluzioni standard e speciali dedicate ad ogni singola applicazione. In particolar modo, dove ci sono filettature di lunghe dimensioni, la sfida più difficile per il costruttore della macchina è quella di contenerne al massimo il tempo ciclo, poiché sarà proprio quello a determinare il tempo totale di lavoro del pezzo.



La collaborazione con WAGNER, costruttore svizzero di teste a filettare, ha consentito a SUHNER di sviluppare un'applicazione speciale in grado di eseguire maschiature a rullare con un tempo ciclo molto ridotto, grazie ad un sistema di apertura del portautensile multi tagliente pneumatico che avviene in maniera automatica.

Unità SUHNER BEX35 ISO40 speciale con testa WAGNER Z27-2 e BEX15 Weldon

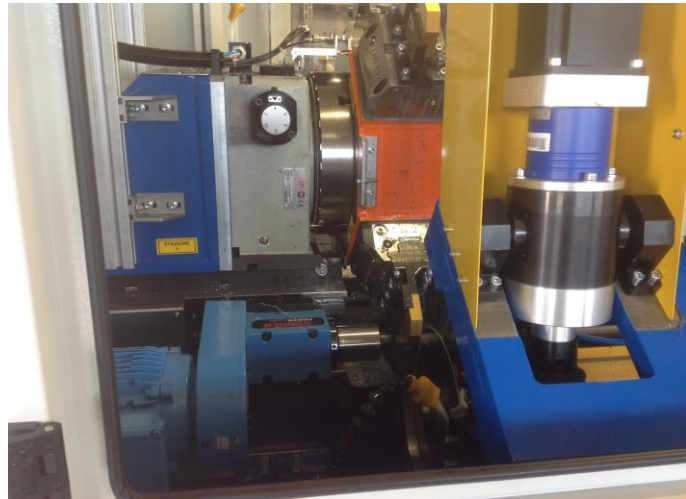
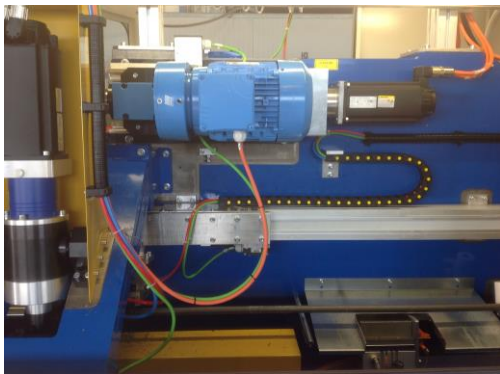


Il sistema BEX35 ISO40 speciale e testa WAGNER Z27-2 a rullare consente di eseguire maschiature ottimizzando al massimo il tempo ciclo



*La lavorazione del tubo parte della barra.
Il transfer esegue le lavorazioni di tornitura esterna,
tornitura interna, intestatura e filettatura a rullare*

Il pezzo, caricato da barra, dopo essere stato tagliato viene lavorato da n.3 BEX15 con uscita speciale Weldon che eseguono le operazioni di tornitura esterna, tornitura interna ed intestatura. Le unità sono dotate di motore da 1,5Kw e doppio banco di cuscinetti a contatto obliquo.

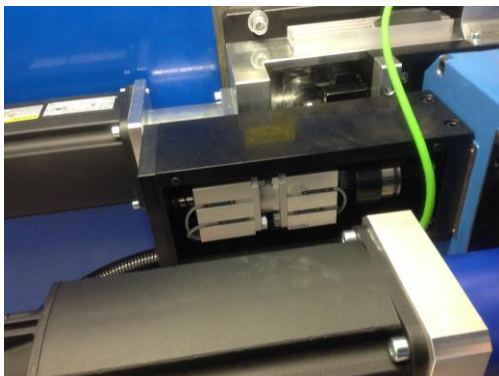


Stazioni di tornitura esterna ed interna con BEX15 Weldon con motore da 1,5Kw e doppio banco di cuscinetti a contatto obliquo precaricati



BEX35 ISO40 con testa WAGNER Z27-2

La stazione più interessante della macchina è quella per la maschiatura, che consiste nell'unità BEX35 ISO40 S alla quale è stata applicata la testa a rullare WAGNER modello Z27-2. La testa esegue maschiatura a rullare con pezzo fisso. L'avanzamento dell'unità è dato da una slitta a CN.



*Il sistema con doppio pistone pneumatico
montato posteriormente alla BEX35*

Una volta eseguita la maschiatura, la testa WAGNER apre il porta pettini svincolandosi dal pezzo, così da permettere un ritorno rapido in posizione. Il meccanismo di apertura e chiusura è azionato da un doppio pistone pneumatico applicato posteriormente all'unità BEX35, che grazie ad uno speciale sistema di molle a tazza ritiene o rilascia il tirante della testa WAGNER.

Tale pistone consente anche una seconda corsa di 10mm che consente alla testa di avanzare e liberare l'intero porta pettini, in modo da poter eseguire il riassetto della testa o la sostituzione dei pettini per cambiare passo.



Il tempo ciclo della filettatura va dai 6 ai 10 secondi in base alla lunghezza del modello. I componenti realizzati, manicotti in acciaio per il settore del riscaldamento, sono prodotti in sette diversi modelli, ognuno con una diversa profondità di filetto ed un diverso passo. Grazie all'applicazione con unità BEX35 in versione CN e testa WAGNER, il settaggio della macchina tra un pezzo e l'altro è veramente breve.



Sopra: gamma di manicotti per il settore riscaldamento.

Sotto: testa WAGNER Z27-2 in azione

Ulteriori informazioni:

Otto SUHNER AG

Automation expert.

Postfach

CH-5201 Brugg

Tel. +41 (0)56 464 28 28

Fax +41 (0)56 464 28 32

www.suhner.com

automation.expert.ch@suhner.com

SUHNER SU-matic S.r.L.

Via Guido Rossa 25

IT-40069 Zola Predosa - BO

Tel. +39 51 616 66 73

Fax +39 51 616 61 03

www.suhner.com

info.it@su-matic.com

I file di testo e immagini si trovano nel seguente download:

www.suhner-press.com

