

SF FLANGEADORA ROUND PARA FABRICAÇÃO DE VIOLAS E TUBULAÇÕES FLANGEADAS

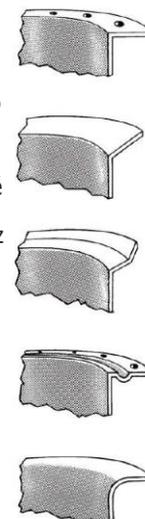


A série SF é uma linha de máquinas patenteadas para produzir violas com flange de uma nova maneira.

Quase todas as formas de flange em produtos podem ser produzidas com as máquinas da série SF. Com as nossas flangeadoras, os produtos são fabricados com mais eficiência e uniformidade, resultando em custos mais baixos. Desta forma se substituem a fabricação de flanges (dobrando, soldando, perfurando e girando) quanto da solda do flange na virola.

As máquinas da série SF têm muitos tipos de ferramentas, permitindo diferentes estilos de flange, como ranhuras para vedação ou diferentes ângulos. Outra opção é produzir anéis de ângulo de luz a partir de material da chapa. Com o uso destas máquinas, os custos podem ser reduzidos em até metade, em vez de fabricar convencionalmente cilindros ou tubos flangeados

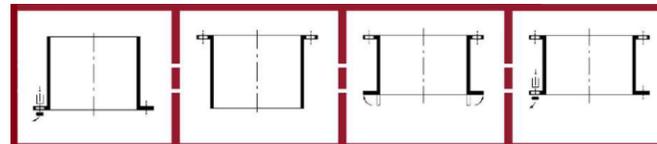
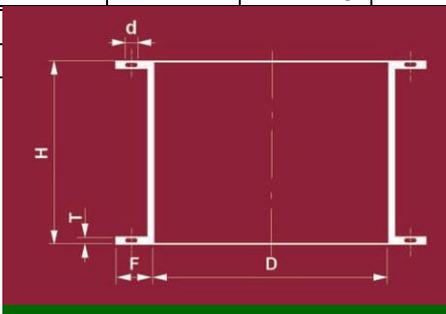
Para um cilindro de 500 mm de diâmetro e um flange com furos, o tempo de fabricação é inferior a 10 minutos, produzindo um cilindro flangeado de altíssima qualidade. Como o cilindro é mantido na máquina por uma unidade de expansão, as tolerâncias na circularidade são extremamente boas.



DADOS TÉCNICOS	Modelo	SF-1	SF-2	SF-3
Diâmetro máximo do cilindro (D)	mm	1400	1500	2000
Diâmetro mínimo do cilindro (D)	mm	330	400	500
Altura máxima do flange (F)	mm	60	60	80
Altura mínima do flange 1) (F)	mm	15	15	15
Espessura máxima da chapa (T)	mm	5	6	6
Altura máxima do cilindro 2)	mm	2000	2000	2500
Altura mínima do cilindro que pode ser flangeado e perfurado nas duas extremidades (H)	mm	200	200	200
Diâmetro máximo de punção pela espessura máxima da chapa (d)		16	16	16
Número de furos que podem ser executados com a placa indexada standard		8,16,32 6,12,24	8,16,32 6,12,24	8,16,32 6,12,24
Velocidade de flangeamento	m/min	10/20	15/30	14/28
Diâmetro dos rolos de flangeamento	mm	110	120	160
Pressão máxima de conformação	N	40.000	70.000	110.000
Potência elétrica total instalada	kW	4	5,5	8
Peso líquido total	Kg	1600	2400	2700
Espaço total ocupado	m ³	9	10	13

- 1) Depende da espessura da chapa
- 2) Depende da espessura e do diâmetro

Production of light angle rings Special applications



Descrição da máquina e equipamento standard

A flangeadora Roundo facilita a produção de cilindros e tubos flangeados tendo quatro funções principais.

A unidade de expansão

Durante a operação de flangeamento, o cilindro é mantido na posição correta por uma unidade de expansão. Isto consiste em vários segmentos com o mesmo diâmetro do cilindro, pressionados contra o seu interior. Ao fixar dessa maneira, o cilindro mantém sua forma cilíndrica. Um conjunto de segmentos de fixação é necessário para cada gama de diâmetro de cilindros a produzir.

A unidade de flange

O flangeamento é realizado por dois rolos. Um é fixo e o outro é hidráulicamente regulável. Ambos os rolos são acionados por um motor elétrico com uma caixa de engrenagem sem fim. Os rolos são montados verticalmente ao cilindro e são intercambiáveis para diferentes formas no flange.

A mesa de apoio

A mesa de apoio para o cilindro é horizontal e a unidade de flange é hidráulicamente inclinada na posição vertical durante o procedimento de flangeamento.

A unidade de perfuração

A máquina é fornecida completa com uma unidade de punção hidráulica padrão e uma placa de indexação para formar diferentes números de furos nos flanges. A unidade de punção hidráulica está estacionada durante a operação de flangeamento; a partir daí, ele é movido para a posição de perfuração e bloqueado pneumaticamente.

A placa de indexação tem dois círculos com diferentes números de furos. Três números de furos estão disponíveis em cada círculo. A indexação é feita por rotação manual e as posições são reguladas pneumaticamente.

Opcional: A máquina pode ser equipada com indexação automática, torneamento e perfuração.

Expanding unit



Flanging unit after completed operation



The punching unit



Punching of holes in the flange



Automatic turning punching