



AUTOMAT

DECAPADOS MECÁNICOS
DECAPADOS MECÁNICOS

DECAPADOS MECÁNICOS

MECHANICAL DESCALING

MECHANICAL DESCALING
MECHANICAL DESCALING

ORBILIX

CAPACIDAD PARA ALTA VELOCIDAD

Velocidades de entrada:

3 m/s con un cabezal

4 m/s con dos cabezales

HIGH SPEED CAPACITY

Inlet speeds up to:

520 FPM on single head units

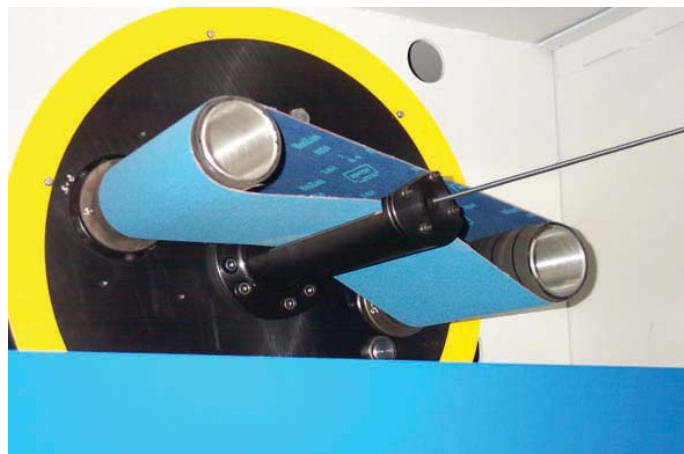
800 FPM on double head units



ORBILIX

DECAPADO MECÁNICO DE LIJADO ORBITAL DEL ALAMBRE

Diseñado para decapar alambres de alto y bajo contenido de carbono 5,5 mm a 12,7 mm



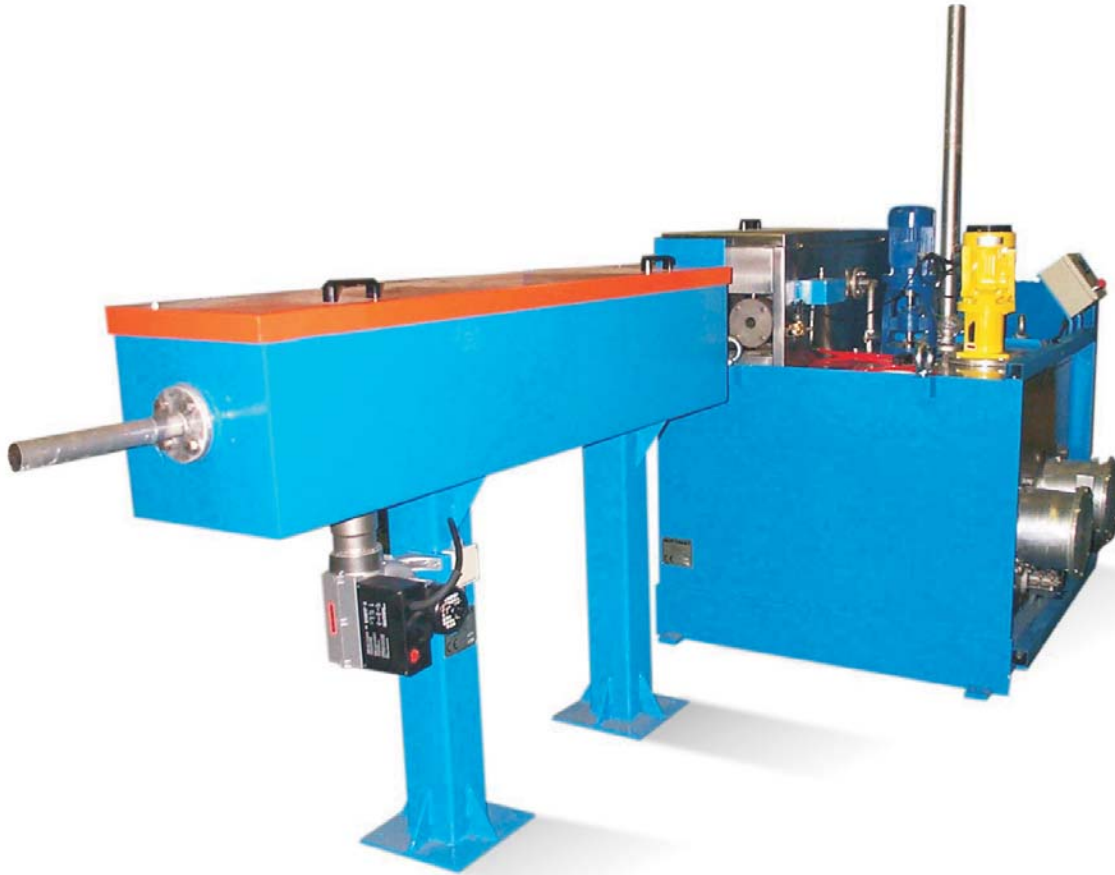
Este proceso en línea aporta una limpieza óptima del óxido adherido al alambre y la máxima vida útil de las hileras.

Asegura la más alta velocidad de funcionamiento.

Respetuoso con el medioambiente

Detalle del cabezal de lijado

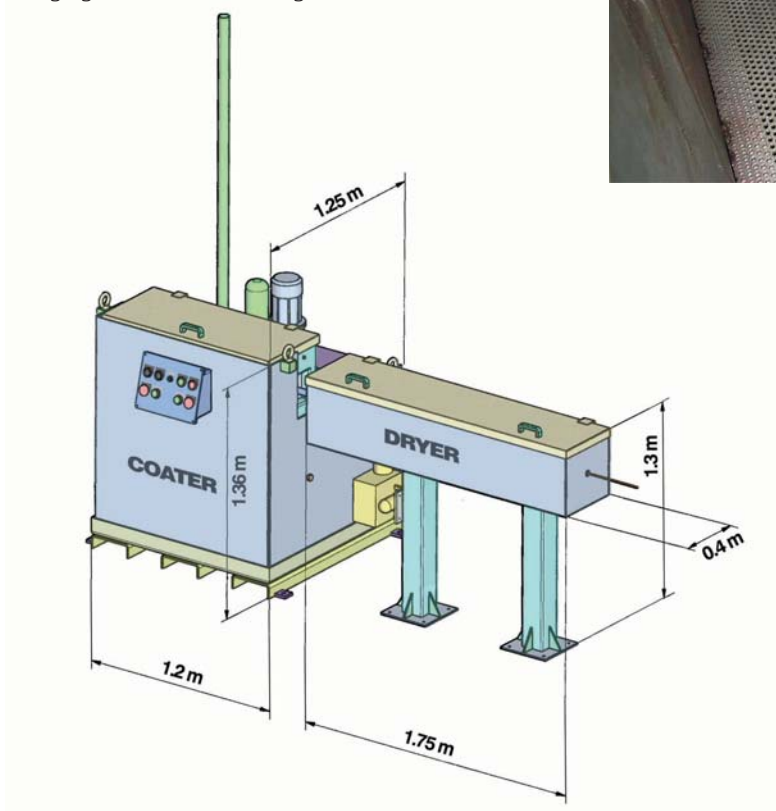
Sanding head detail



ORBILIX
WIRE ORBITAL SANDING MECHANICAL DESCALING

Designed to clean low and high carbon steel wire from 7/32" to 1/2"

This in-line process provides the maximum descaling capacity of oxides adhered to the wire at the highest running speed, prolonging the life of the drawing dies.



ORBILIX DECAPADO MECÁNICO

Descripción de proceso

1 - Zona de desbaste

El alambión pasa por un juego de cuatro rodillos de doblado inverso. Son de Carburo de Tungsteno, y en ellos se efectúa el desprendimiento del 90% de las escamas al obtener un doblado total (540°).

2- Zona de lijado ORBILIX

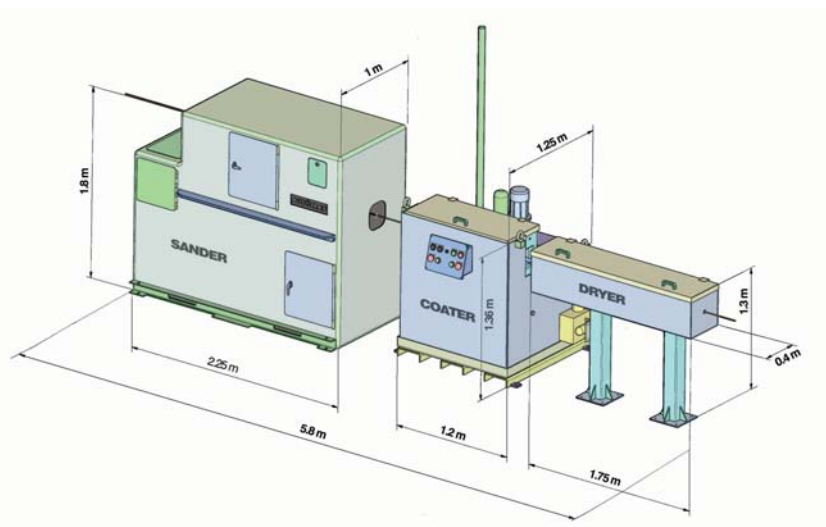
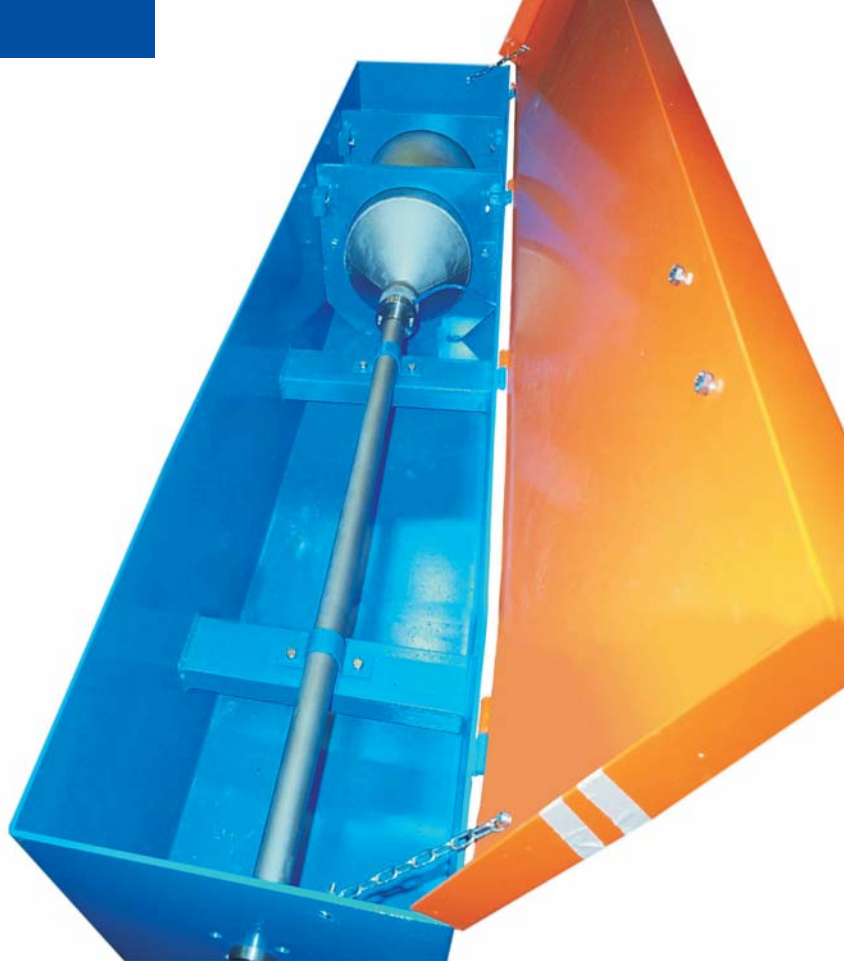
En la zona de lijado orbital, dotado de uno o dos cabezales según la velocidad de entrada, se lijará la superficie del alambión con movimiento lineal y ORBITAL.

La vida de la lija variará según la aplicación. Su cambio requiere menos de un minuto.

3- Opción recubrimiento

Dispone de cámara de inmersión, en la que pre-calienta el alambión para facilitar la adherencia del recubrimiento. Seguidamente pasará a la cámara de recubrimiento, de llenado automático, alimentada desde un depósito.

Una vez ligeramente escurrido, pasará a la cámara de secado por flujo de aire y calor. Esta sección se dimensionará según el producto y prestaciones requeridas.



ORBILIX MECHANICAL DESCALING

Process description

1 - Descaling area

Wire rod goes through a set of four rollers for reverse bending. They are made of tungsten carbide and provide 90% descaling of scales by means of complete bending (540°).

2- Orbilix sanding area

In the orbital sanding area, prepared with one or two heads depending on the inlet speed, wire rod surface will be sanded by means of linear and ORBITAL movement.

The sanding device service life will vary upon the application. Its replacement requires less than one minute.

3- Coating option

It includes an immersion chamber, in which wire rod is pre-heated to enhance the coating adherence properties. Then, it reaches the coating chamber, which provides automatic filling and is fed from a depot.

Once wire rod is slightly drained, it comes into the drying chamber, which uses air flux and heat. This section will be designed depending on the product and required characteristics.

AUTOMAT