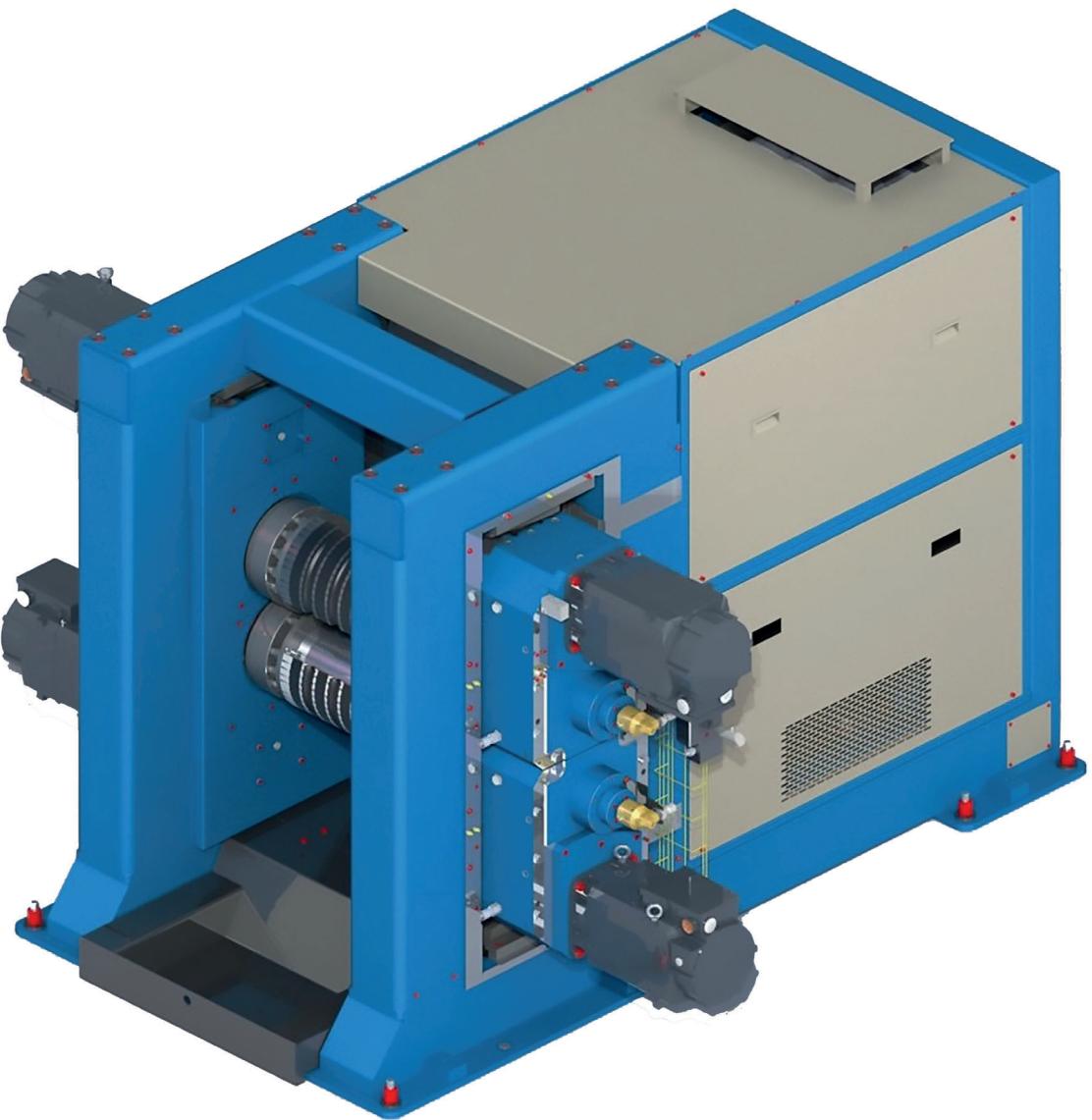




K Automatische Reckwalze

Kappa



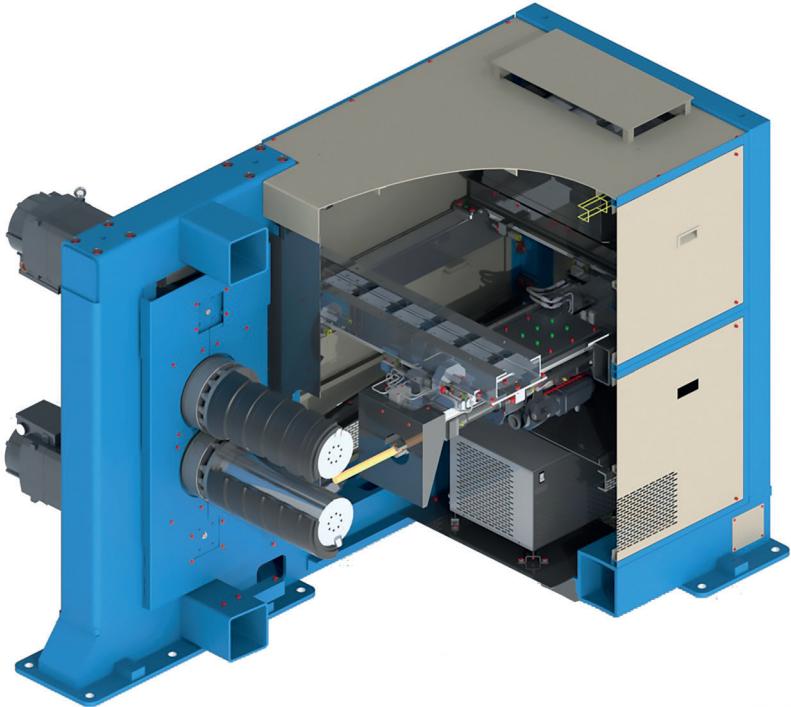
Elektromechanische Antriebskraft

Geschichte:

Ursprünglich wurde der Transport der Werkstücke zwischen den verschiedenen Schmiedeschritten bei Reckwalzen manuell von einem Bediener durchgeführt, dann begann man bei automatischen Reckwalzen, den Transport mittels Manipulatoren und Robotern auszuführen.

Im Jahr 2020 hat ECAI diesen Typ von automatischen Reckwalzen komplett neu ausgelegt und dabei einen 2-Achsen-Magnetfeld-Manipulator integriert.

ECAI® entwickelt sein Design ständig weiter, um stets ein innovatives Produkt zu gewährleisten.

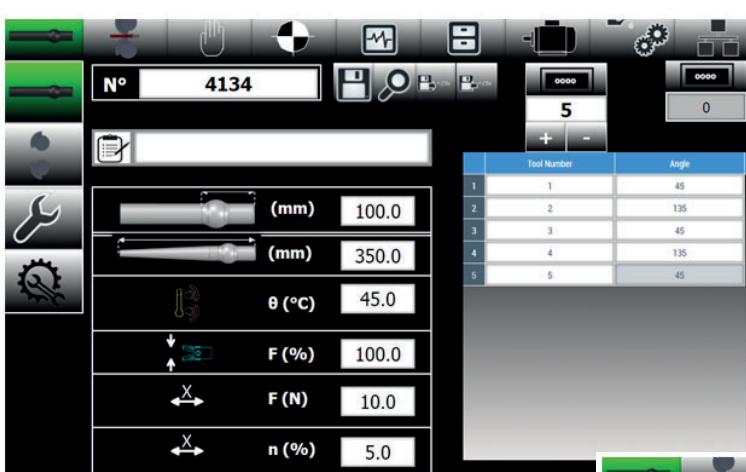


Beschreibung :

Das Prinzip der automatischen Reckwalzen besteht darin, ein rundes oder viereckiges Teil aus Stahl, Legierung, Aluminium, Titan usw. zu walzen, um das Material entlang der Längsachse zu bewegen und einen vorgeformten Rohling zu erhalten, der beim Pressschmieden Einsparungen ermöglicht.

Dieser Walzvorgang erfolgt, indem das Werkstück nacheinander zwischen den auf zwei motorisierten Rollen montierten Walzsegmenten hin und her bewegt wird. Während dieser sukzessiven Walzvorgänge wird der Rohling mit Hilfe eines Manipulators in Bezug auf die Walzen positioniert und synchronisiert.

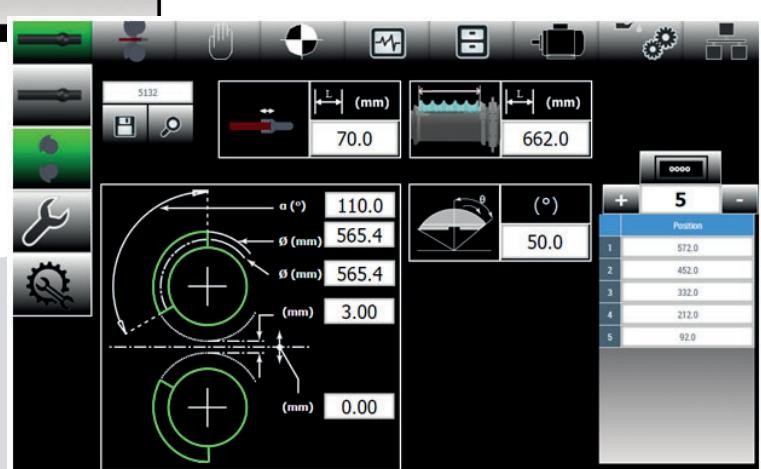
Der eindeutige Vorteil der ECAI-Schmiedewalzen ist, dass sie über einen Manipulator mit 2 Magnetfeldachsen verfügen. Die Magnetfelder werden zur Positionierung und Synchronisierung der Geschwindigkeit des Manipulators ohne mechanische Kopplung verwendet, wodurch zeitaufwändige Einstellvorgänge vermieden werden. Außerdem wird der Greifer durch einen Servomotor gedreht, so dass er in einem Winkel von 360° positioniert werden kann.

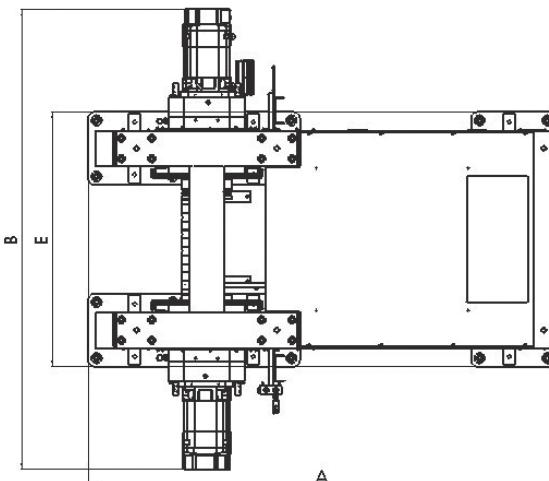
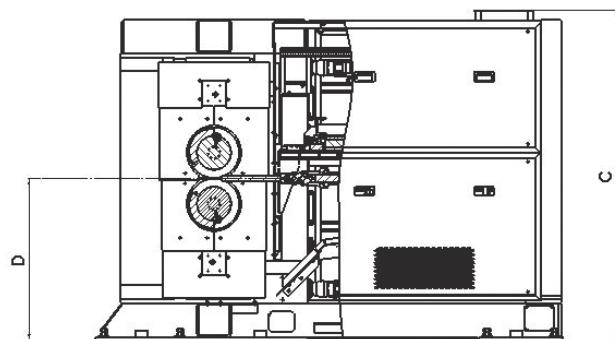


Steuerungssystem:

Dank des intuitiven Steuerungssystems können die Einstellungen der Reckwalze und des Manipulators vom Steuerpult aus vorgenommen werden. Das System zeichnet alle Daten auf, die für eine bessere Kontrolle des Walzprozesses erforderlich sind: Geschwindigkeiten, Drehmomente, Kräfte usw.

Dies ermöglicht eine schnelle Umstellung der Produktion, dank der im Steuerungssystem gespeicherten Walzprogramme.





Kappa	40	55	75	100	125	150
Geschwindigkeit der Walzen, max. (rpm)	70	70	65	55	40	30
Durchmesser der Walzsegmente (mm)	300	370	460	560	680	930
Nutzbare Breite der Walzsegmente (mm)	400	500	570	700	850	1000
Walzbare Länge, max. (mm)	420	520	650	790	960	1310
Maximale Materialstärke(□ / ○) (mm)	40	55	75	100	125	150
Einstellung der Walzen (mm)	12	15	17	20	25	25
Gewicht (t)	11	15	20	30	50	100
Stromaufnahme im Betriebsmodus S1 (KVA)	10	15	25	35	60	95
Max. Strohmaufnahme im Betriebsmodus S9 (KVA)	145	205	330	470	860	1370
Maschinenlänge A (mm)	3 900	4450	5300	5 750	7100	8700
Gesamtbreite der Maschine B (mm)	2 650	3090	3580	4 300	5080	6010
Höhe der Maschine C (mm)	2000	2450	2850	3 100	3550	4300
Höhe der Passlinie D (mm)	980	1200	1350	1 450	1650	2000
Breite der Maschinenstruktur E (mm)	1 500	1650	1900	2 150	2450	2800

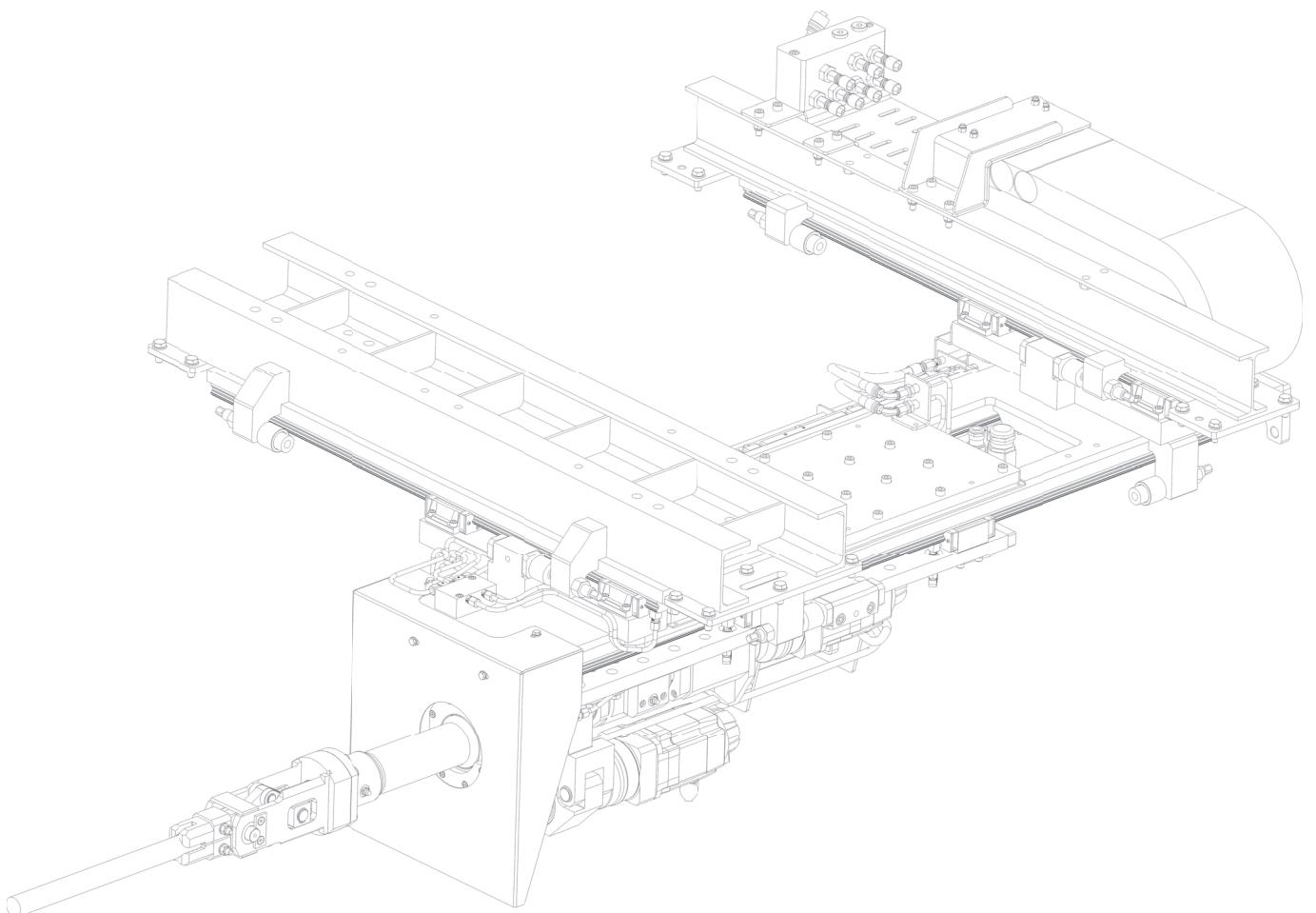
Die Wichtigsten Vorteile:

- Geringer Wartungsaufwand
- Intuitive Bedienung
- Hohe Produktionskapazität
- Schneller Produktwechsel



Unsere Maschinen werden nach hohen Qualitätsstandards mit ausschließlich in Europa hergestellten Bauteilen gebaut.

Alle unsere Maschinen verfügen über eine Fernwartung, um eine schnelle Unterstützung unserer Kunden zu gewährleisten.



**800 Boulevard Jean Rostand
42 650 Saint Jean Bonnefonds
France
Phone: +33 4 77 53 96 00
rolling@ecai.fr
www.ecai.fr**