



Linea di raffreddamento a servizio estrusore

PRODOTTO DA MOVIMENTARE:

STRISCE DI GOMMA CRUDA ESTRUSA DESTINATE ALL'INDUSTRIA DEL PNEUMATICO RICOSTRUITO

Descrizione:

Per il gruppo Marangoni (Marangoni do Brasil e Marangoni Tread North America) sono state realizzate due linee di raffreddamento della gomma in uscita da un estrusore.

La fornitura è costituita da un trasportatore di alimentazione estrusore e da una serie di rulliere che conducono la striscia di gomma alle vasche di raffreddamento.

Queste ultime sono disposte su quattro o cinque livelli (a seconda del layout) e sono dotate di nastri Intralox sui quali transita la fascia. All'uscita dalle vasche di raffreddamento la gomma passa su un nastro trasportatore con taglierina per il taglio a misura della striscia.

Le fasce così ottenute giungono poi ad un trasferitore che le conduce alla stazione di pesatura; le fasce sono poi avviate alla linea di ritorno dove vengono avvolte ed evacuate sulla rulliera di scarico dalla quale l'operatore le preleva con un partner.

Per consentire di eseguire agevolmente le operazioni di incorsamento iniziale della striscia e di manutenzione, è presente una passerella su tutta la lunghezza delle vasche, con accessi alle due estremità.

Caratteristiche del prodotto:

Larghezza fascia battistrada: 140÷290 mm

Spessore fascia battistrada: 10÷24 mm

Temperatura fascia ingresso vasche: 120÷130 °C

Temperatura fascia uscita vasche: 20÷25 °C





Cooling line after extruder machine

HANDLED PRODUCT: ROW RUBBER STRIPS FOR TIRE RETREADED INDUSTRY

DESCRIPTION:

For Marangoni's group (Maangoni do Brasil and Marangoni Tread North America) two cooling lines for rubber strip colling coming from an extruder machine have been realized.

The supply is composed of a belt conveyor feeding the extruder machine and some roll conveyors leading the rubber strip on the cooling tanks. The cooling tanks are disposed on four or five levels (according the layout) and they are equipped with INTRALOX belt conveyors on which the rubber strip passes during the cooling. At the exit of the last cooling tank, the lower one, the rubber passes on a belt conveyor where a cutting machine is placed; this one provides the strip cut according to the established size. The rubber bands arrive to an ortogonal conveyor which takes them to a weighting control point; then the bands go on the unloading line where they are wound up and unloaded on a roll conveyor from which the operator evacuates them by mean of a partner.

To allow maintenance operations and the initial operation of rubber setting on the cooling tanks, a gallery has been installed, all tanks long, with two extremities access.

TECHNICAL DATA

- Strip width: 140÷290 mm
- Strip thickness: 10÷24 mm
- Rubber's temperature at cooling tanks entry: 120÷130 °C
- Rubber's temperature at cooling tanks exit: 20-25 °C

