

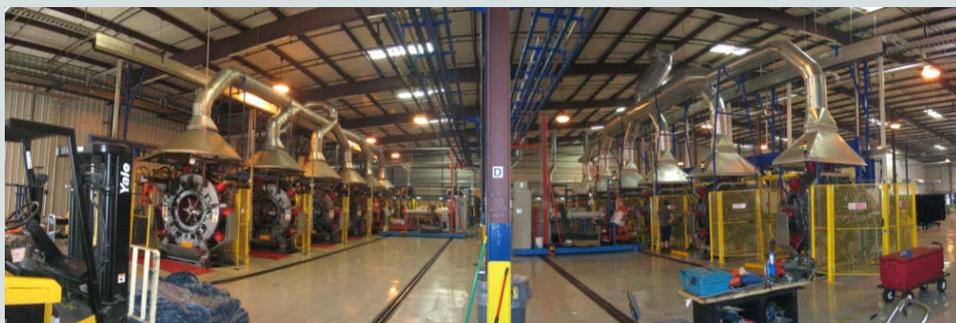


## Impianto automatico produzione anelli battistrada

### PRODOTTO DA LAVORARE: ANELLI DI GOMMA BATTISTRADA ESTRUSA

#### DESCRIZIONE:

L'impianto in questione, realizzato per diversi stabilimenti della Marangoni (Marangoni Tread, Marangoni North America, Ellerbrock) è adibito alla produzione di anelli di gomma vulcanizzati a partire dall'estruso grezzo.



L'impianto è costituito da:

- carrello portaestrusore
- n°6 macchine centripete di tipo STANDARD o SPECIAL ad anima rotante complete di manipolatore per scarico automatico
- n°1 linea a servizio centripete
- N°1 linea automotore a servizio tagliobave
- n°2 tagliobave autodimensionante.

#### CICLO DI FUNZIONAMENTO:

Il carrello portaestrusore, traslando su guide a terra e partendo dalla prima pressa, serve in modo sequenziale le centripete apponendo sull'anima in rotazione la quantità di estruso stabilita per il formato di anello in questione. Al termine dell'apposizione l'anima rientra, gli stampi si chiudono radicalmente verso l'anima ed inizia il ciclo di vulcanizzazione che si conclude con lo scarico automatico dell'anello sul manipolatore presente sul lato sinistro della macchina e con la chiamata del carrello a servizio centripete. Quest'ultimo, giunto in corrispondenza della macchina che ha effettuato la chiamata, si dispone con la sella di scarico in posizione bassa dando il consenso allo scarico; ricevuto l'anello, esso viene bloccato, portato in quota e condotto in corrispondenza della postazione di trasferimento sul carrello automotore a servizio tagliobave. Al segnale di carrello pronto, il discensore viene sbloccato e fatto scendere fino alla quota di scarico, quindi l'anello viene trasferito sull'automotore mediante uno spintore pneumatico. A questo punto il carrello trasla fino a portarsi in corrispondenza del tagliobave impostato per quel formato di anello e lo deposita su di esso; quindi il tagliobave ruota nella posizione di lavoro ed avvia il ciclo di sbavatura al termine del quale l'operatore, manualmente, provvede alla rimozione delle bave trasversali ed allo scarico dell'anello.

#### Dati caratteristici anello STANDARD/SPECIAL

Diametro max anello: 1110 mm / 1200 mm  
Diametro min. anello: 900 mm / 870 mm  
Larghezza max anello.: 270 mm / 350 mm  
Larghezza min. anello: 180 mm / 160 mm  
Peso medio anello finito: 16 kg / 18 kg



**informa**



# Automatic line for ring tread production

## **PRODUCT: EXTRUDED RETREADED RUBBER RINGS**

**Subject: production and vulcanization of retreaded rubber rings**

### **DESCRIPTION:**

The lines in subject, realized for Marangoni group (Marangoni Tread, Marangoni North America, Ellerbrock) have been conceived for the automatic production of vulcanized rubber rings from raw extruded rubber.

The system is composed of:

- N°1 extruder machine installed on a trolley
- N°6 STANDARD/SPECIAL presses with rotating core and manipulator for automatic ring unloading
- N°1 upper line with trolley at service of presses
- N°1 line with trolley at service of trimmer machines
- N°2 automatic trimmer machines.

### **WORKING CYCLE:**

The trolley with the extruder machine, translating on floor rails and starting from the first machine, stops in correspondence of the presses. Then it releases on the press rotating core the quantity of rubber necessary for the established ring size. At the end of this operation the core comes inside the machine, the molds move radially towards the core and starts the vulcanizing cycle that finishes with the automatic ring unloading on the manipulator and with the calling of the upper trolley at service of presses. When this one arrives to the press, it gets its saddle down and gives the consent signal for the ring unloading, then blocks it, it goes up and moves towards the position where it interfaces with the trolley at service of trimmer machines. When this machine gives the signal of "machine in position", the trolley's saddle is unlocked and it is taken down to the unload height, then the ring is transferred to the saddle of the trolley throughout a pneumatic pusher. At this point, the trolley moves towards the trimmer set for that kind of rings and deposits it on the machine. Then it turns to the working position and starts the deburring cycle at the end of which the operator removes the transversal burrs and the machined ring.

### **Technical data STANDARD/SPECIAL PERSESSES**

Ring max diameter:	1110 mm / 1200 mm
Ring min diameter:	900 mm / 870 mm
Ring max width.:	270 mm / 350 mm
Ring min width:	180 mm / 160 mm
Ring weight:	16 kg / 18 kg

