

Treno di laminazione per nastro Passage band rolling system

TLN 4
TLN 6



Dimensioni
Dimensions
Dimensions

mm	L	P	H
TLN 4	2330	760	1400
TLN 6	2930	760	1400

modello model	TLN 4 (art. L490100)	TLN 6 ---
N° coppie rulli Pairs of rolls	4	6
Larghezza dei rulli Rolls width	26 mm	26 mm
Diametro dei rulli Rolls diameter	72 mm	72 mm
Spessore laminabile Thickness to be rolled	4 ÷ 0,1 mm	5 ÷ 0,1 mm
Larghezza nastro laminabile Larghezza nastro laminabile	8 mm (max)	8 mm (max)
Velocità di laminazione (uscita) Rolling speed (output)	0 ÷ 40 m/min	0 ÷ 40 m/min
Coppia max di laminazione Max. rolling torque	44 kgm	60 kgm
Sforzo max di laminazione Max. rolling pressure	7 ton	8 ton
Potenza motore Motor power	4 kW 0,75 kW **	5,5 kW 0,75 kW **
Tensione Voltage	230/400 V, 3~ 50/60 Hz	230/400 V, 3~ 50/60 Hz
Peso Weight	750 Kg	1110 Kg

** aspo avvolgitore motorizzato / Motorized winding reel

TLN 4 TLN 6



Treno di laminazione per nastro Passage band rolling system

Impiego: i treni di laminazione della serie TLN sono particolarmente indicati per lavorazioni nell'industria (produzione continua)

Tipologia: la configurazione è del tipo treno di laminazione a teste multiple (n°4 per TLN 4 e n°6 per TLN 6). Ciascuna testa dispone di una coppia di rulli con apertura/chiusura regolabile.

Lavorazione: l'applicazione principale è la laminazione/riduzione di filo per la produzione di piattina. Su richiesta, utilizzando rulli con profilo speciale, si possono eseguire nastri incisi.

Struttura: la struttura dei treni di laminazione è a telaio portante in robusta carpenteria metallica elettrosaldata con verniciatura a forno a doppio strato. I supporti dei rulli sono in ghisa sferoidale.

Rulli di laminazione: i rulli lisci sono realizzati in acciaio speciale temprato e rettificato con durezza superficiale ≥ 61 HRC. I rulli sono montati su albero a sbalzo per agevolare la sostituzione.

Cuscinetti alberi rulli: sono del tipo a rulli a pieno riempimento con lubrificazione a grasso.

Regolazione rulli: la chiusura e apertura dei rulli avviene in modo manuale con volantino di registro con precisione $\pm 0,01$ mm.

Trasmissione ai rulli: i treni di laminazione dispongono di un motoriduttore principale con lubrificazione a bagno d'olio. Altri rinvii angolari provvedono alla ripartizione del moto ai rulli di laminazione tramite catene e ingranaggi a denti elicoidali.

Comando: i treni di laminazione sono azionati da motore elettrico con velocità variabile tramite inverter elettronico vettoriale. È previsto un pannello elettrico di comando che include tutti i dispositivi di manovra.

Aspi: i treni di laminazione sono corredati con un avvolgitore motorizzato orizzontale e uno svolgitore folle con bobina verticale intercambiabile (\varnothing interno 150 mm, \varnothing esterno 265 mm e altezza 245 mm), entrambi provvisti di frizione regolabile.

Protezioni: sono previsti dispositivi antinfortunistici di protezione (in conformità alle norme vigenti e internazionali - marcatura CE) tra cui: copertura antintrusione per la zona di laminazione e pulsante di arresto d'emergenza.

Accessori inclusi: i treni di laminazione sono equipaggiati con una serie di rulli lisci, elettropompa acqua per raffreddamento rulli, impianto di raffreddamento a spruzzo del nastro.

Accessori opzionali: i treni di laminazione possono essere equipaggiati con contatore lineare per nastro laminato, barre con feltro per pulizia rulli, serie di rulli per laminazione di nastri incisi o profili speciali.

Field of application: these TLN models lamination train are ideal for industrial production (continuous production).

Type: the configuration is multiple heads lamination train (n° 4 for TLN 4 and n° 6 for TLN 6). Each head has a couple of roller with opening/closing adjustment.

Use: TLN models is mainly used for rolling/reduction of wire to produce narrow bands. On request it is possible to produce engraved bands using special rollers.

Structure: the structure of the rolling mill is a sturdy electro-welded steel frame with double coat baking painting. The rolls uprights are obtained from spheroidal cast iron.

Rolls: the flat rolls are made of special alloy steel with a grinded surface hardness ≥ 61 HRC. Rolls are mounted on outstanding shaft for easy rolls changing.

Shaft rolls bearings: these items mounts complete filling rolls, with grease lubrication.

Rolls displacement: displacing of the rollers is manual, with a adjusting handwheel.

Rolls drive: TLN models work by a main gear reduction with oil lubrication. Other angular devices divide the motus til the rollers by chains and helicoid tooth toothing.

Drive: lamination trains are driven by an electric motor with speed variation controlled by a vectorial inverter. On board there is a control panel that includes all devices of maneuver and control.

Reels: The lamination trains are equipped with a horizontal motorized winder and a vertical idle decoller with interchanging coils (internal \varnothing 150 mm, external \varnothing 265 mm, height 245 mm), both provided with adjustable clutch.

Safety devices: safety devices are provided (in conformity with the international laws in force – EC seal of approval), including: mechanical covers preventing acces to parts in motion, push-button for emergency stop.

Standard accessories: lamination trains come equipped with one serie of interchanging flat rolls, cooling water pump for rolls, spray lubrication system for wire.

Optional accessories: lamination trains can be equipped with a linear counter for rolled band; felt-covered bars for rolls cleaning; series of rolls for engraved bands or special profiles.