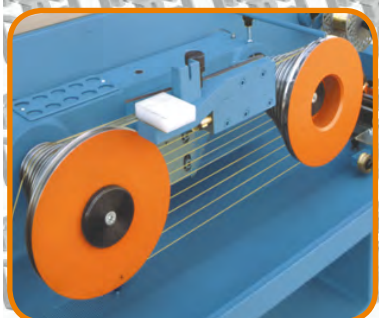
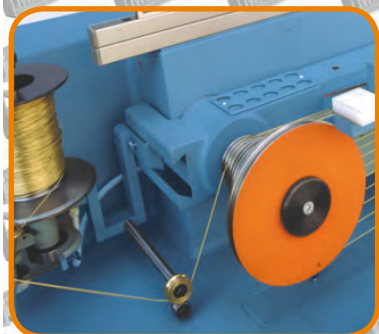


N.F.S

Trafilatrici a passate multiple
Multiwire drawing machines
Machine à tréfiler à passes multiples



Modello Articolo	10 N.F.S T123100
Numero passate <i>Number of passages</i> <i>Nombre de passes</i>	10
Velocità trafilatura <i>Drawing speed</i> <i>Vitesse du tréfilage</i>	0 ÷ 300 m/min
Capacità trafilatura <i>Drawing size</i> <i>Capacité de tréfilage</i>	∅ 0,12 ÷ 2 mm
Potenza assorbita <i>Absorbed power</i> <i>Puissance absorbée</i>	8 kW
Tensione di alimentazione <i>Drawing size</i> <i>Capacité de tréfilage</i>	400V ~3, 50/60 Hz
Peso <i>Weight</i> <i>Poids</i>	800 kg

Dimensioni
Dimensions



mm	L	P	H
10 N.F.S.	1600	850	1490

N.F.S

Trafilatrici a passate multiple Multiwire drawing machines Machine à tréfiler à passes multiples

La trafilatrice a velocità variabile (tipo N.F.S.) consente di trafilare fili molto sottili a velocità elevate, sono ideali per metalli preziosi quali oro, argento e leghe non ferrose. Le trafilatrici sono costituite da un basamento in robusta carpenteria metallica che racchiude il motore, il gruppo di trasmissione, la pompa di lubrificazione, gli aspi o le bobine di caricamento con frizione regolabile, la serie di rulli folli, le pulegge coniche di trascinamento in acciaio cromate.

La bobinatura può essere effettuata sia su una bobina (varie dimensioni), oppure su aspro conico, entrambi con dispositivo di tensione del filo regolabile.

La partenza della macchina avviene gradualmente con una scala di accelerazione fino al raggiungimento della velocità variabile predisposta, questo per evitare strappi e rottura del filo. Una serie di consensi blocca la macchina in caso di rottura del filo o di apertura dei ripari antinfortunistici.

I rulli e le filiere sono lubrificate e raffreddate con acqua emulsionata grazie ad un impianto di circolazione forzata a circuito chiuso; il serbatoio della vasca di raccolta del lubrificante è facilmente estraibile per il recupero del metallo e la pulizia.

La macchina è protetta da ripari antinfortunistici e di contenimento del liquido lubrificante. Un pannello di comando raggruppa gli azionamenti per il controllo della velocità, della tensione, del filo, della bobinatura.

Adjustable speed multiwire drawing machine (N.F.S. model) draw very thin wires at high speed. This machine is ideal for precious metals such as gold, silver and non-ferrous alloys.

The drawing machine is composed by a sturdy metal frame that holds the motor, transmission, lubricating pump, loading bobbins or reels with adjustable clutch, a series of idle rollers, and chrome-coated steel capstan/s.

The winding unit can be housed in a bobbin (of various sizes) or in a conical reel with an adjustable wire tension device. The mechanical clutch allows the machine to start gradually until it reaches the set speed, which avoids possible slipping and breaking of the wire. A series of permissive blocks stops the machine if the wire breaks or if the safety gate is opened.

The rollers and drawplates are lubricated and cooled with water by way of a closed circuit forced-circulation system: the lubricant collection tank reservoir can be easily removed to recover all precious metal scraps and dust that are formed during the work process and also for cleaning. The machine is protected with safety guards and devices that protect against spills of the lubricating liquid.

A control panel groups together the functions that control the speed, wire tension and winding.

Le machine à tréfiler à vitesse variable (types N.F.S.) permet de tréfiler des fils très minces à grande vitesse, elles sont idéales pour des métaux précieux comme l'or, l'argent et les alliages non ferreux.

Le machine à tréfiler est constitué d'une base portante en charpente métallique robuste qui comprend le moteur, le groupe de transmission, la pompe de lubrification, les enrouleuses ou les bobines d'allumage à embrayage réglable, la série de rouleaux fous, les poulies coniques transporteuses en acier chromé.

Le bobinage peut être effectué aussi bien sur une bobine (dimensions variées) ou bien sur une enrouleuse conique, tous deux munis de dispositif de tension du fil réglable.

La machine se met en route progressivement à l'aide d'une échelle d'accélération jusqu'à ce qu'elle atteigne la vitesse variable programmée ceci afin d'éviter tout déchirement ou de casser le fil. Une série de dispositifs bloquent la machine en cas de cassure du fil ou d'ouverture des caches de protection contre les accidents.

Les rouleaux et les filières sont lubrifiés et refroidis avec de l'eau émulsionnée grâce à une installation de circulation forcée à circuit fermé. Le réservoir du bac de collecte du lubrifiant peut être extrait aisément ce qui permet de récupérer le métal et facilite le nettoyage.

La machine est protégée par des caches contre les accidents et évite les jets du liquide lubrifiant.

Un panneau de contrôle regroupe les actionnements pour le contrôle de la vitesse, de la tension du fil, du bobinage.