

MODELO 1750

SISTEMA WILCO DE DECAPADO MECÁNICO CON RODILLOS AUTOMÁTICOS Y RECUBRIMIENTO

USO SUGERIDO

El sistema Wilco modelo 1750 se utiliza para decapar mecánicamente, limpiar con cepillos agresivamente y recubrir en línea de manera continua, alambción de acero laminado en caliente.

CONFIGURACIÓN DEL SISTEMA.

El sistema de decapado consiste en tres poleas decalaminadoras, un rodillo automático con cepillos y un equipo de limpieza/recubrimiento, montados sobre una base común.

El rodillo automático con cepillos consiste en dos mitades, cada una con cuatro cepillos orientados a 90 grados de la dirección del alambción. Los controles de los cepillos mantienen automáticamente la presión de contacto con el acero que se seleccione.

El equipo de limpieza/recubrimiento incluye una cabeza tubular, un circuito cerrado de 60 gal – 227 litros, sistema de calentamiento de fluidos y un separador magnético para remover continuamente los residuos de calamina de la solución caliente del líquido de recubrimiento.

OPERACIÓN DEL SISTEMA

En la operación, el alambción es halado a través del decalaminador por la máquina trefiladora. El 10-20% de la calamina que se queda pegada al acero es removida por los cepillos que también remueven cualquier otro parche de calamina que provenga del laminado en caliente, de óxido o calamina secundaria. En la medida en que los cepillos se desgastan, los controles automáticamente avanzan los cepillos para mantener la presión de contacto que se ha seleccionado.

El equipo de limpieza/recubrimiento limpia los residuos del acero utilizando una solución caliente de líquido de recubrimiento que de manera simultánea recubre e inmediatamente seca el acero.

El acero que se obtiene queda completamente limpio, recubierto y seco para ser transformado en alambre.

CAPACIDAD DEL SISTEMA

Composición del acero - El modelo 1750 de WILCO está diseñado para decapar, cepillar y recubrir aceros desde bajo hasta alto carbono, laminados en caliente.

Tamaños de alambción - El sistema está diseñado para poder decapar alambciones de 7/32 a 1/2 pulgada - 5.5 a 12.7 mm. El diseño estándar está equipado para procesar acero de bajo y alto carbono de 0.218 a 0.266 pulgadas - 5.5 a 6.75 mm.

Velocidad del alambción - Es posible decapar, cepillar agresivamente, limpiar y recubrir aceros a velocidades de entrada de hasta 350 fpm – 1.8 m/s.

Condiciones del alambción - El modelo 1750 puede procesar alambciones con parches de calamina adheridos, oxidados o con calamina secundaria.

Altura de la línea - El sistema entero es ajustable desde 31 hasta 41 pulgadas - 79 a 104 cm.

REQUERIMIENTOS DE ESPACIO DEL SISTEMA

La base del sistema 1750 tiene 108 pulgadas de largo por 92 pulgadas de ancho - 274 por 230 cm. (el plano de la base está disponible).

REQUERIMIENTOS DE SERVICIOS DEL EQUIPO

Cepillos automáticos:

Eléctrico: 440 V, 60 Hz, 3 Ph.

Equipo de limpieza/recubrimiento:

Eléctrico: 440 V, 60 Hz, 3 Ph.

Aire: 11-12 cfm – 5.5 l/s a 45 psi – 5.5 bar

Otras especificaciones eléctricas locales disponibles

Para información adicional, por favor contáctenos: