

EXAIR INFORMAZIONI N. 124

Tipologia cliente: Azienda produttrice di materiali per saldatura

Componente prodotto: bacchette di materiale per saldatura/brasatura

Problema: il cliente aveva come obiettivo aumentare la velocità di produzione attualmente di 4 metri al minuto, il laminatoio è in grado di viaggiare a velocità superiori senza problemi ma oltre 4 metri al minuto le bacchette uscivano dalla linea di produzione leggermente curve, il problema si presentava durante l'operazione di taglio a misura.

La soluzione: tra il laminatoio e la macchina che effettua il taglio è installato un tunnel di raffreddamento (nel quale veniva soffiata aria a temperatura ambiente da 2 giranti elettriche). Sono state eliminate le giranti elettriche e sono stati installati **Tubi a Vortice Exair codice 3230** che provvedono a soffiare aria alla temperatura di -20°C all'interno del tunnel. Il materiale entra alla temperatura di 260°C ed esce a 150°C , questo decadimento di temperatura ha permesso di evitare la deformazione delle bacchette durante l'operazione di taglio a misura e la velocità della linea di produzione è passata da 4 a 7 metri al minuto!

