



TecnoPress s.r.l.

ASSERVIMENTI
servo - device

MACCHINE DA RIPRESA
second operation machine

SCF/I

Induttore mobile Mobile induction unit



● L'induttore mobile SCF / I stato realizzato per scaldare il filo metallico a temperature fino a 400°C al fine di migliorarne la malleabilità nel processo di stampaggio a freddo di acciaio al carbonio, acciaio inossidabile e alluminio.

● The mobile induction unit SCF/I Tecnopress has been realized to heat the wire up to 400°C, with the purpose to improve the malleability of the wire during the cold forming process of carbon steel, stainless steel and aluminum.

PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE | MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Diametro filo lavorabile Workable wire	da 4 a 20 mm from 4 to 20 mm
Escursione H filo Excursion H wire	700 mm
Alimentazione Power supply	400 V / 50 - 60 Hz / 63 A
Potenza assorbita Absorbed power	38 kVA
Potenza resa Apparent power	30 kW
Massima Temperatura Max. temperature	400°C 750°F
Larghezza Width	600 mm
Altezza Height	1.900 mm
Profondità Depth	900 mm
Peso Weight	440 Kg

punti di forza

- facile movimentazione su ruote;
- adattabilità a varie altezze di entrata filo (essendo provvisto di propria cremagliera che permette una escursione verticale di circa 70 cm);
- piccoli ingombri (600 mm x 900 mm x 1900 mm);
- possibilità di essere collegato elettricamente con la stampatrice per una gestione integrata della temperatura del filo;
- l'apparecchio è provvisto di due pirometri: il primo è posizionato dopo la spirale di riscaldamento, mentre il secondo può essere posizionato, tramite calamita (o altro) sulla stampatrice vicino alla zona del taglio filo, evidenziando la reale temperatura del materiale che deve essere lavorato;
- la caratteristica che rende unico l'induttore SCF/I Tecnopress è il range di diametri lavorabili. È infatti possibile riscaldare fili da diametro 4 mm a diametro 20 mm, utilizzando solamente due spirali e limitando quindi i tempi di setup macchina;
- la temperatura che può raggiungere il filo dipende dalla velocità della stampatrice, dalla lunghezza dello spezzone e dal diametro del filo. La massima temperatura raggiungibile dall'induttore SCF/I Tecnopress è 400°C, superata la quale si spegne automaticamente.

advantages

- its strong points are the easy handling made on wheels;
- the versatility to different wire entry's heights (being equipped with its own rack that enables a vertical movement of about 70 cm);
- reduced dimensions (600 mm x 900 mm x 1900 mm);
- the possibility to be electrically connected to the cold header in order to reach an integrated management of the wire temperature;
- the device is equipped with two pyrometers : the first one is placed after the heating spiral , the second one can be placed , through a magnet (or something else) on the cold header near the cutting unit, showing the real temperature of the wire in the working process;
- the characteristic that makes the Induction system SCF/I Tecnopress unique , is the range of workable diameters . It is possible to heat wires from diameters of 4 mm up to diameters of 20 mm , using only 2 spirals, restricting in this way timings for machine setup;
- the temperature reached by the wire is depending from cold header speed , piece length and wire diameter. The maximum temperature that this device can reach is 400°C , after that its shuts down automatically.

SCF / I



SCF 308S 310 - 312 - 916

Scaldafilo Wire Heater



● Lo **Scaldafilo SCF** è un apparecchio progettato per riscaldare il filo inox destinato allo stampaggio, con diametri da 3 a 16 mm. Il riscaldamento, fino a 300°C (450°C per il modello 308S), avviene **trasformando l'energia elettrica in calore esclusivamente nel filo, garantendo una uniforme distribuzione della temperatura e migliorando la plasticità del materiale.** E' certamente una intelligente alternativa sia al vecchio sistema a gas, pericoloso, costoso, che non può garantire buone deformazioni plastiche al materiale, sia agli induttori molto impegnativi.

● The **SCF Wire Heater** is a unit designed to pre-heat stainless steel wire of 2 to 16 mm diameter before cold heading. The pre-heating up to 300°C (450°C on the 308S model), is carried out by **converting the electric power into heat onto the wire only, thus providing a uniform distribution of the temperature and improving the material plasticity.** Surely a clever alternative to both the old-fashioned dangerous and costly gas system which cannot guarantee any proper deformation of the material, and the quite expensive induction heaters.

PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE | MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Diametro filo lavorabile Max. wire diameter	da 2 a 16 mm
Lunghezza del filo impegnato Required wire length	da 250 a 1.300 mm
Alimentazione Power supply	380/400 V - 50 Hz monofase / singlephase 11/14/25 KVA
Corrente max di riscaldamento Max. heating current	800 A - 1.400 A
Tensione max sulle uscite Max. output voltage	8 V - 10/11 V
Temperatura max Max. temperature	300°C/450°C
Larghezza Width	300/950 mm
Altezza Height	1.000/1.300/1.500 mm
Lunghezza Length	1.000/1.500 mm
Peso Weight	200/350/550 Kg

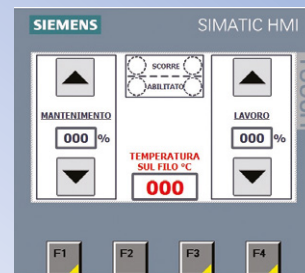
SCF 308S

310 - 312 - 916

La visualizzazione della temperatura d'esercizio permette all'utilizzatore di decidere di volta in volta, in base al prodotto, le proprie necessità in merito alla gradazione di calore da utilizzare

1

The display of the working temperature enables the operator to select optimum heat value depending on the specific requirements of the job



punti di forza

- minimi consumi elettrici e bassa potenza impegnata;
- la vita utile delle attrezzature aumenta del 45% rispetto ai vecchi sistemi a gas e dell'80% rispetto allo stampaggio a freddo;
- migliora la plasticità del filo e la deformazione risulta uniforme;
- si riducono gli scarti di lavorazione e i fermi macchina per rottura di attrezzature;
- l'apparecchiatura permette di riscaldare il filo fino a 300°C visualizzati (450°C per il modello 308S);
- l'utilizzo della corrente elettrica a bassissima tensione permette di eliminare costi, inefficienze e pericoli dei vecchi sistemi a gas;
- lo scaldafilo è autonomo rispetto alla stampatrice, si installa rapidamente e con semplicità;
- a ogni stop del processo, l'erogazione di calore viene immediatamente bilanciata e regolata alla temperatura desiderata, eliminando ogni problema di controllo degli sforzi e di surriscaldamento del filo

advantages

- **Lowest power consumption and low power required;**
- **duration of the tools is increased by 45% compared to the older gas systems and by 80% compared to cold forming;**
- **improved wire plasticity and uniform material deformation;**
- **lowest material waste and machine downtime due to tool breakage;**
- **this unit is provided to heat the wire up to 300°C (450°C on the 308S model) by displaying the relevant value;**
- **the use of lowest voltage electric current permits to eliminate any costs, inefficiencies and dangers of the older gas systems;**
- **the wire heater is a stand-alone unit - separated from the cold header - and can be set up quickly and easily;**
- **at any machine stop the generated heat is immediately balanced and adjusted to the required temperature, thus eliminating any need of stress control and over-heating of the wire**

SV/SF 14-22

Impianto di
raddrizzatura e saldatura
*pre-straightening and
welding unit*



PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE | MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Dimensione max <i>Maximum size</i>	3.500 x 2.000 x 1500 mm
Peso complessivo <i>Overall weight</i>	1.200 kg
Diametro filo <i>Wire diameter</i>	min. 14 mm max 22 mm
Diametro max rotolo <i>Wire coil diameter</i>	1.500 mm
Portata max <i>Max load capacity</i>	3.000 kg

SV 22 TP SM

PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE | MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Potenza motore principale <i>Main motor power</i>	2.2 kW
Potenza motore ausiliare <i>Auxiliary motor power</i>	1.5 kW
Pressione aria esercizio <i>Operating air pressure</i>	6 BAR

SF 14 - 22

PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE | MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Potenza complessiva <i>Total power</i>	15 kW
Taglio circolare <i>Round cutting</i>	0.5 kW
Peso <i>Weight</i>	500 kg



punti di forza

L'impianto completo Tecnopress presenta notevoli vantaggi rispetto ai classici impianti con saldatrice di testa attualmente presenti sul mercato per la lavorazione di vergella:

- **installazione immediata** con un semplice collegamento elettrico tramite presa trifase per l'impianto completo;
- **piano di lavoro regolabile in altezza:** semplice la manipolazione del filo per entrambe le macchine e riduce i rischi di contatto tra filo ed operatore;
- **riduzione dei tempi** di preparazione della matassa e di saldatura: min. 6 | max 10 minuti per il processo completo da Ø 14 a Ø 22 mm;
- **sicurezza per gli operatori:** le attività sono intuitive, sicure, non faticose;
- **nella preparazione del filo** possibilità di avere coda e testa della vergella perfettamente in linea;
- **svolgitore verticale:** è sicuramente il modo più corretto e ottimale per gestire matasse di vergella prima della trafilatura;
- **bassi costi di gestione:** la potenza impiegata è circa il 20% di quella di una saldatrice di testa a tali dimensioni;
- **eliminazione** quasi totale della fase di molatura manuale;
- **non necessita** di ulteriori consumi di corrente per il rinvenimento della parte saldata;
- **minimo spazio** (max 3500 mm) in linea prima della trafilatura per la lavorazione di matasse max 3000 kg.



advantages

The Tecnopress full system offers significant advantages when compared to the commercially available butt welder-integrated systems for wire rod processing:

- **instant installation** three-phase electrical connection for the full system;
- **workbench with height adjustment:** easier wire handling for both machine and reduced risk of contact between the operator and the wire;
- **shorter wire coil preparation and welding time:** a minimum of 6 to a maximum of 10 minutes for the whole process (Ø size from 14 to 22 mm);
- **operator's safety:** activities are straightforward, safe and non-fatiguing;
- **during wire preparation,** tail and head end of wire rod are perfectly aligned;
- **vertical decoiler:** it enables to handle wire coils before wire drawing in the best and most efficient way possible;
- **low operating costs:** it consumes approximately 20% of the energy used by a butt welder of the same size;
- **near-total elimination** of manual grinding operations;
- **no additional power** supply required for tempering welded parts;
- **low space requirements** (max 3500 mm) in the in-line system before wire-drawing machine for wire coil processing (max 3000 kg)

SF 18-33

Unità mobile di saldatura per filo da matassa

Mobile welding unit
for wire coils



SF 14 - 22 | SF 18 - 33

PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE | MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Diametro filo lavorabile Max wire diameter	SF14 max 22 mm SF 18 max 33 mm
Regolazione altezza piano lavoro Workbench height adjustment	0 - 300 mm
Asse del filo da terra lavorabile Wire axis above ground level	personalizzata in base esigenze del cliente customized according to customer
Manipolatore Control lever	comando da PLC (solo SF 18 - 33) PLC-control (only applicable to SF 18 - 33)
Saldatrice Welding machine	15 kW - WF390 trifase three phase - 3 x 400 VAC
Tempo di saldatura Welding time	saldatura con apporto di materiale da 15 a 45 secondi welding with addition of filler material from 15 to 45 seconds
Potenza complessiva Total power	15 kW senza rinvenimento without tempering
Taglio Cutting	0.5 kW circolare round - 1 x 220 VAC monofase single phase
Installazione Installation	presa 63 A 63 A socket connessione immediata all'impianto elettrico instant electrical connection
Tempistiche del processo completo Overall process time (*)	taglio + saldatura: min. 6 - max 10 minuti cutting + welding: min. 6 - max 10 minutes
(*) eliminata quasi totalmente la fase di molatura near-total elimination of manual grinding operations	
Dimensioni Size	1.400 mm x 1.240 mm x 1.500 mm
Peso Weight	700 kg

punti di forza

La saldatrice SF 33 presenta notevoli vantaggi rispetto alle saldatrici di testa attualmente presenti sul mercato:

- **bassi costi di gestione:** la potenza impiegata è circa il 20% di quella di una sadatrice di testa a tali dimensioni;
- **installazione immediata** con un semplice collegamento elettrico tramite presa trifase;
- **eliminazione quasi totale della fase di molatura manuale;**
- **sicurezza per gli operatori:** le attività sono intuitive, sicure, non faticose;
- **piano di lavoro regolabile in altezza:** semplifica la manipolazione del filo e riduce i rischi di contatto fra filo ed operatore;
- **svolgitore verticale:** è sicuramente il modo più corretto e ottimale per gestire matasse di vergella prima della trafilatura;
- **riduzione dei tempi di saldatura:** min. 6 | max 10 minuti per il processo completo da Ø 18 a Ø 33 mm;
- **memorizzazione dei parametri di saldatura** (tempi di lavoro e quantità di materiale di apporto);
- **possibilità di saldare assieme materiali diversi;**
- **non necessita** di ulteriori consumi di corrente per il rinvenimento della parte saldata
- **eliminazione** degli impianti di rifasamento delle linee elettriche.

advantages

The SF 33 welder offers significant advantages when compared to commercially available butt welders:

- **low operating costs:** it consumes approximately 20% of the energy used by a butt welder of the same size;
- **instant installation:** three-phase electrical connection;
- **near-total elimination of manual grinding operations;**
- **operator's safety:** activities are straightforward, safe and non-fatiguing;
- **workbench with height adjustment:** easier wire handling and reduced risk of contact between the operator and the wire;
- **shorter welding time:** the duration of whole process ranges from a minimum of 6 to a maximum of 10 minutes (Ø size from 18 to 33 mm);
- **storage of welding parameters** (processing time and quantity of filler material);
- **possibility to weld different materials together;**
- **no additional power supply required** for tempering welded parts;
- **elimination of power factor correction systems** for electricity lines

SF 18 - 33

1 Spostare la saldatrice sull'asse di entrata del filo nella trafilina e regolare l'altezza del piano di lavoro | Shift the welder onto the wire-drawing machine input axis and adjust the height of the workbench

2 Inserire il filo in lavorazione nella morsa di sinistra e bloccarlo. Eseguire il taglio inclinato mediante la taglierina | Put the wire being processed in the left-hand clamp and lock it in place. Make a bevel cut using the cutter

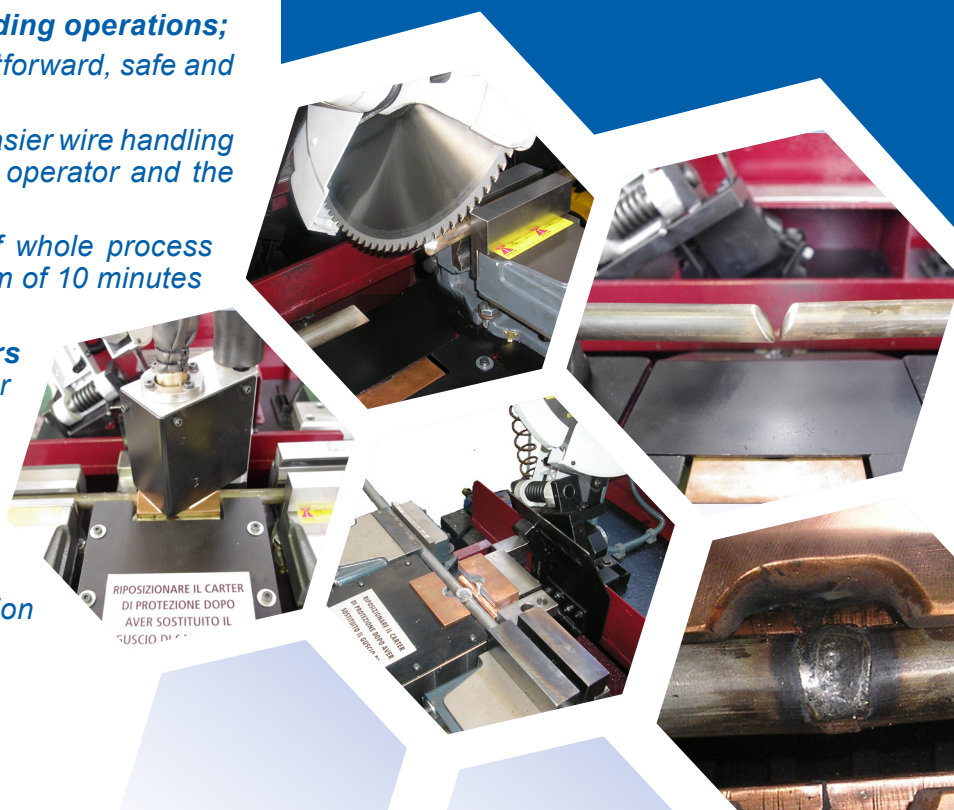
3 Inserire il filo proveniente dalla matassa da lavorare nella morsa di destra e bloccarlo. Eseguire il taglio inclinato mediante la taglierina | Put the wire coming from the unprocessed coil in the right-hand clamp and lock it in place. Make a bevel cut using the cutter

4 Portare i due capi di filo a contatto tra loro e all'interno del guscio di rame | Bring the two wire ends together within the copper shell housing

5 Chiudere le due parti del guscio in rame in modo che i due capi di filo siano ermeticamente chiusi al suo interno | Lock the copper shell housing making sure that the two wire ends are hermetically closed within the housing

6 Avvicinare la torcia di saldatura al guscio di rame e alloggiare il terminale all'interno di un foro appositamente predisposto | Pull the welding torch nearer to the copper shell housing and insert device in the appropriate hole

7 Eseguire la saldatura automatica premendo semplicemente un pulsante. Il tempo di saldatura e la quantità di materiale di riporto utilizzato sono in funzione del diametro del filo e sono individuati per la specifica operazione dalla centralina di programmazione | Push the appropriate button to start automatic welding. Welding time and quantity of filler material, which are both dependent on the wire diameter, are selected for the required task through the programmer unit.



TP 20 SM

Svolgitore

Uncoiler



● Lo Svolgitore TP 20 SM è un apparecchio progettato per sostenere matasse di filo e trascinarle all'interno della stampatrice. E' in grado di operare con matasse pesanti fino a 3 tonnellate e con un filo di diametro da 10 mm fino a 22 mm. Le matasse sono alloggiare in verticale, la posizione che meglio si adatta al trascinamento di vergella non trafilata.

● The Uncoiler TP 20 SM is a unit designed to take up wire coils and to feed them into the cold header. It can handle wire coils of up to 3 tons weight and a diameter range of 10 to 22 mm. The coils are positioned vertically, this being the ideal position for unwinding the wire rod.

PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE | MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Diametro max filo (R=600 n/mm ²) Max. wire diameter (tensile strength R=600 n/mm ²)	22 mm
Diametro massimo esterno rotolo Max. coil outer diameter	1.500 mm
Peso max rotolo Max. coil weight	3.000 kg
Potenza motore principale Main motor output	2,2 Kw
Potenza motore ausiliario Auxiliary motor output	1,5 Kw
Pressione aria d'esercizio Compressed air working pressure	6 Bar
Dimensioni d'ingombro Overall sizes	1.750 x 1.600 x h 2.300 mm
Peso Weight	1.800 kg

punti di forza

L'apparecchio è completamente autonomo rispetto alla stampatrice o monoblocco di trafilatura.

- **La posizione verticale** delle matasse elimina i fermi macchina causati da accavallamenti del filo non trafilato;
- **E' possibile utilizzare matasse anche molto pesanti e di grandi dimensioni in spazi molto limitati**, riducendo i tempi di fermo macchina nelle operazioni di asservimento;
- **L'operazione di cambio matassa si svolge in pochi minuti** e all'operatore non sono richieste specifiche competenze;
- **Un solo uomo lavora in totale sicurezza**. Sono eliminati gli sforzi fisici e i conseguenti rischi di malattie professionali;
- **Zero scarti**: la coda della matassa viene raddrizzata e il filo completamente sfruttato;
- **Si abbattano i costi di materiale e manodopera**;
- **Installazione e manutenzione sono semplici e rapide**.

advantages

The Uncoiler is fully independent from the cold header or the one-draft drawing block

- **The vertical position** of the wire coils prevents the cold header stops due to any overlapping of undrawn wire;
- **It can handle quite heavy wire coils of large sizes within very restricted areas**, thus reducing the machine downtime during the feeding operations;
- **The wire coil change is carried out within a few minutes** and no special skills from the operator are required;
- **Just one operator works in fully safe conditions**. No physical effort is required, thus avoiding any risk of professional illnesses;
- **Zero scrap**: the coil end is straightened and the wire is completely used up;
- **Great saving of labour and material costs**;
- **Easy and quick set-up and maintenance**.



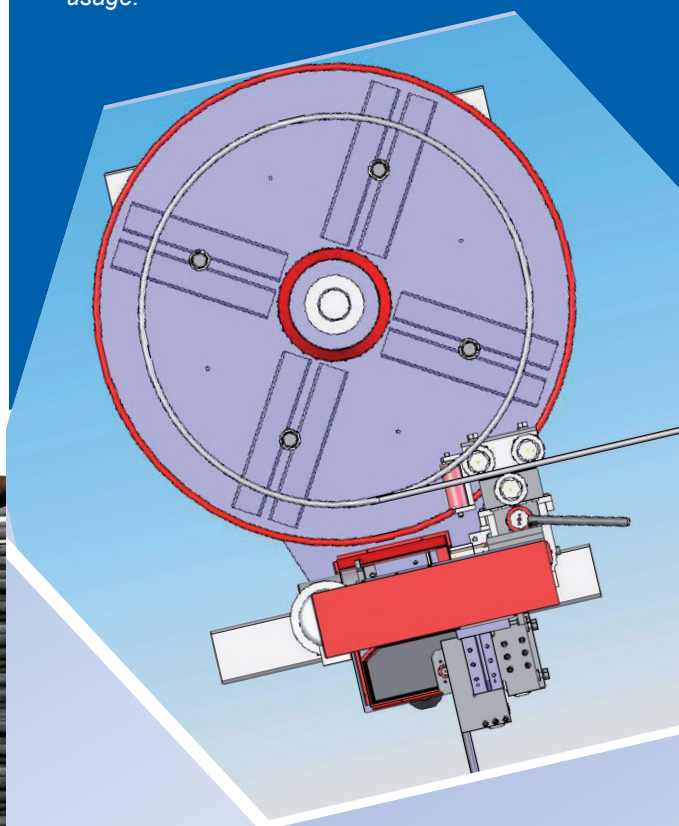
TP 20 SM

1 Il filo viene inserito automaticamente nella stampatrice, in pochi minuti e con l'ausilio di un solo operatore. | *The wire is automatically fed to the cold header by just one operator within a few minutes*

2 L'altezza di trascinarsi è facilmente regolabile con un comando elettrico | *The unwinding height can be easily adjusted by an electric control*

3 Lo svolgitorino si adatta quindi a qualunque misura in entrata per monoblocco di trafilatura o stampatrice e facilita la saldatura di due capi del filo posizionati sullo stesso asse | *The uncoiler therefore fits into any infeed height of one-draft drawing block or cold header and ensures the joining of both wire ends positioned on the same axis*

4 La parte finale del filo viene raddrizzata e utilizzata nello stampaggio invece di essere rottamata, migliorando il grado di sfruttamento della materia prima | *The wire end is straightened and processed by the cold header without being scrapped, thus enhancing the efficiency of material usage.*



TP2-GR

Rullatrice

Rolling machine



● La nostra nuova rullatrice TP2 GR TecnoPress, è una macchina totalmente innovativa che è stata concepita per la lavorazione a freddo di minuteria metallica stampata. Pur avendo la forma e la struttura di una classica filettatrice a rullo, non realizza filetti di tipo classico, ma è stata progettata al fine di realizzare rigature, zigrinature, gole e scanalature sulla superficie esterna.

● Our new rolling machine TP2-GR, is a completely innovative machine devised for the cold forming of small metal products. Despite having the shape and the structure of a classic roller threading machine, it does not make classical threads, but it has been designed to produce grooves, knurls, undercuts and splines on the external surface.

PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE | MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Diametro del filo lavorabile (R=600 n/mm ²) Workable wire diameter (R=600 n/mm ²)	min. Ø 2 – max. Ø 6
Produzione pezzi/minuto Pz/minute	pz. 480 max.
Lunghezza sotto testa lavorabile Workable length under head	min. 10 – max. 40
Numero introduzioni a velocità variabile Number of introductions at variable speed	max. 9
Rullo Ø esterno Diameter of external roller	180 mm
Lunghezza settore Sector length	420 mm
Altezza rullo Roller height	50 mm
Altezza settore Sector height	45 mm
Potenza introduttore In-taker power	0.37 Kw
Potenza motore principale Main motor power	5.5 Kw
Dimensioni vibro alimentatore Vibrating feeder dimensions	Ø 650 – cadenza rate 600pz/min.
Dimensioni corpo macchina Machine dimensions	
Lunghezza Length	2.000 mm
Larghezza Width	850 mm
Altezza completa di vibro alimentatore Height including vibrating feeder	1.800 mm
Peso Weight	1.500 kg

punti di forza

TP2-GR

● La nostra TP2-GR possiede infatti la particolarità di utilizzare un settore molto più lungo di quello di una classica filettatrice a rullo, che si sviluppa su un angolo di circa 180° (mezzo giro) in posizione totalmente regolabile intorno al rullo. Su tale settore è ricavata una traccia molto lunga per la deformazione del metallo, con angolazioni dolci e graduali;

● Questa struttura geometrica permette di eseguire lavorazioni nelle quali lo sforzo di deformazione viene trasmesso al semilavorato con grande progressività, e ciò riduce il rischio di ovalizzazioni di pezzi semiforati o forati. Inoltre risulta più facile rispettare le tolleranze geometriche;

● Al fine di fornire una possibilità di comparazione, segnaliamo che la nostra macchina permette lavorazioni fino ad oggi eseguibili solamente con una filettatrice a pettini piani lunghi almeno 420 mm;

● Un altro punto di forza della nostra TP2-GR è l'introduttore motorizzato frizionato con 9 introduzioni, che permette un'alta velocità di produzione senza dover ricorrere a complesse operazioni di messa in fase meccanica;

● Facciamo anche notare che gli utensili di lavorazione sono di facile costruzione e di forma semplice, di conseguenza ogni utilizzatore può facilmente costruirli in casa senza doversi rivolgere a fornitori specializzati;

● L'apparecchio è di facile utilizzo e non richiede specifiche installazioni per la sicurezza.

advantages

● Indeed, our TP2-GR owns the distinctive feature of using a much longer sector than the one used in a classic roller threading machine. This sector is developed on a 180° angle (half a turn) with a completely adjustable position round the roller.

A long track for metal deflection with gentle and progressive angles, is extracted on the sector;

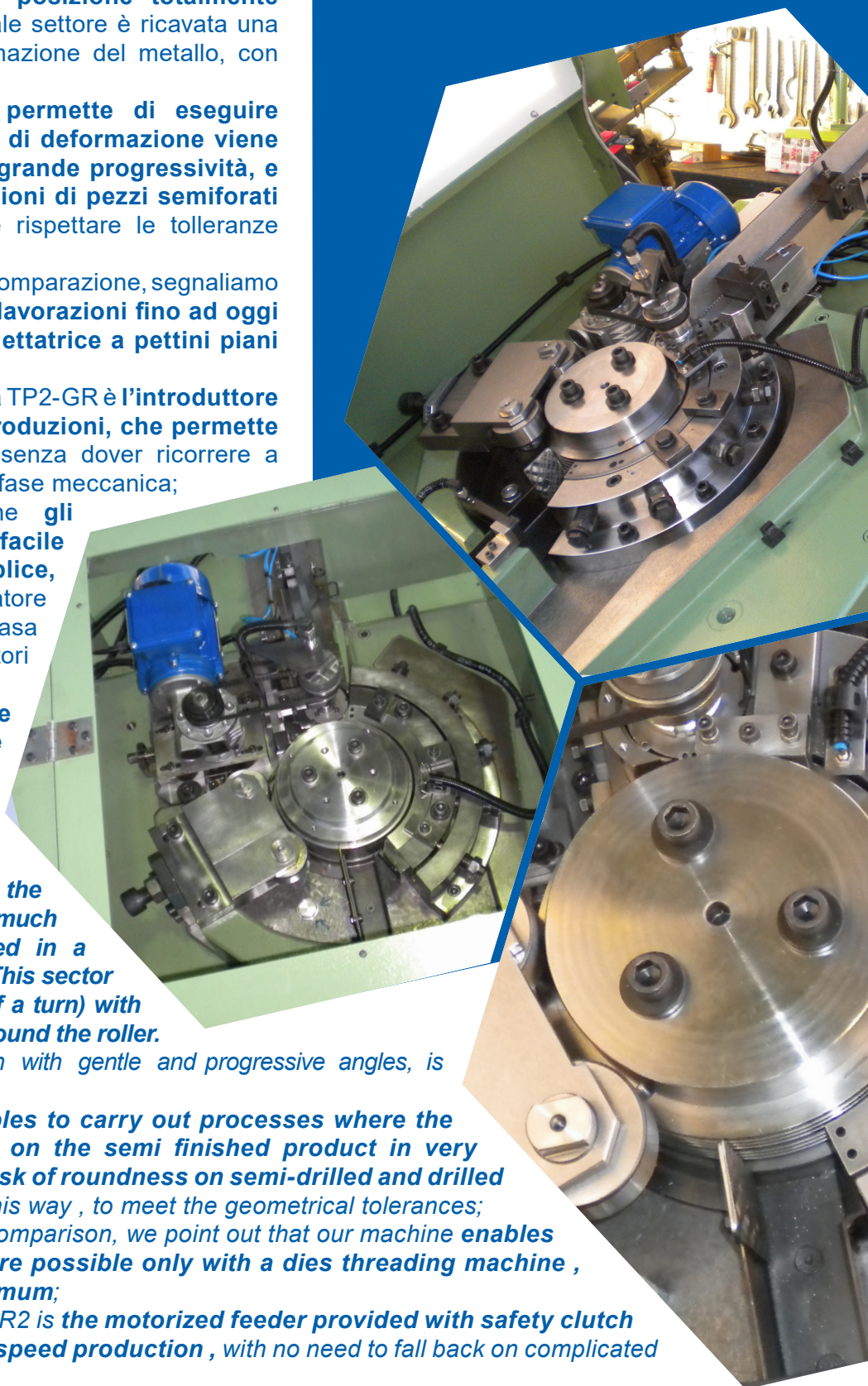
● This geometrical structure enables to carry out processes where the deflection effort is transmitted on the semi finished product in very progressive way, reducing the risk of roundness on semi-drilled and drilled pieces. Moreover it is easier, in this way, to meet the geometrical tolerances;

● In order to offer a possibility of comparison, we point out that our machine enables operations, that up to now were possible only with a dies threading machine, with dies length of 420 mm minimum;

● Another strong point of our TP-GR2 is the motorized feeder provided with safety clutch and 9 slots, which allows a high speed production, with no need to fall back on complicated mechanical timing operations;

● We would like also to underline that the working tools are easy to construct and have a simple design, so that each final user can easily produce them by itself with no need to contact dedicated suppliers;

● The machine is easy to use and does not require any specific security installation.



S.F.R. TP 21 Universale Spingifilo Raddrizzatore Wire Straightener-Feeder



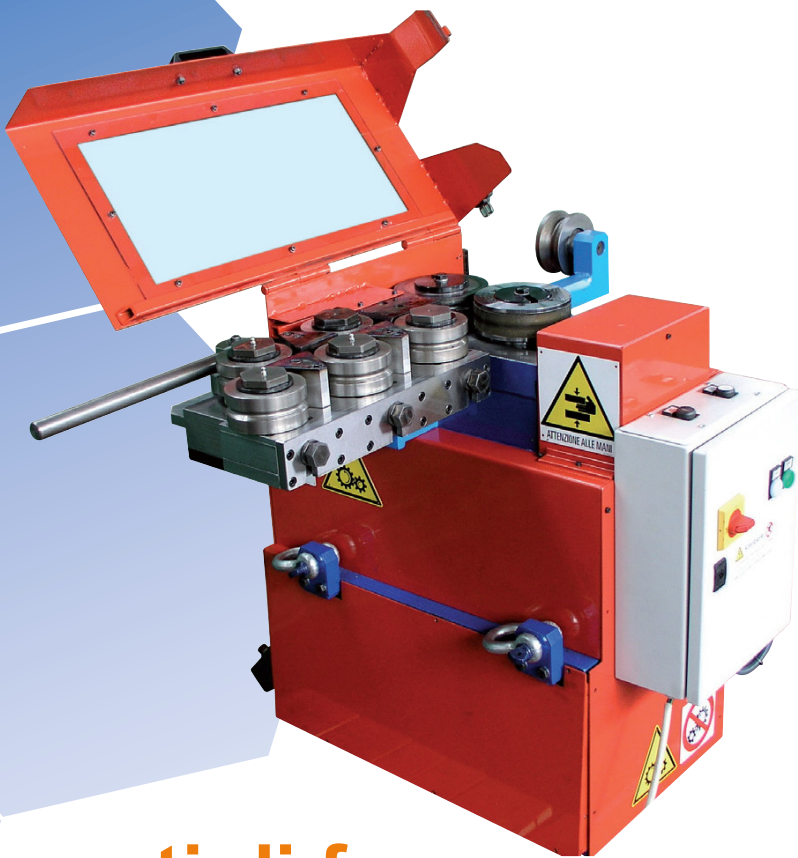
● L'apparecchio che presentiamo è progettato per agevolare e rendere più sicure e veloci le operazioni di trascinamento del filo metallico all'interno delle presse veloci destinate allo stampaggio a freddo di viti, ribattini e altri particolari metallici, oppure per alimentare impianti in linea per svariate tipologie di lavorazione del filo. L'operatore che viene assistito dalla nostra macchina in queste attività lavora in piena autonomia e in tempi molto ridotti. Sono inoltre eliminati gli sforzi fisici e i conseguenti rischi di malattie professionali conseguenti ai sovraccarichi muscolari necessari alla gestione manuale di fili molto incruditi di grande diametro

● This machine is designed to ensure an easy, quick and safe feeding of the wire into high-speed cold forming presses for the manufacture of screws, rivets, and other metal parts, or the in-line feeding for various types of wire processing. When performing the above jobs, the operator assisted by our machine can work in full autonomy and within very short times. In addition it eliminates any manual labour and consequently any risks of professional illnesses due to muscle overstretch required for handling very hard wires of large diameters.

PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE | MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Dimensioni d'ingombro Overall sizes	800 x 900 x 950 mm
Peso Weight	280 Kg
Potenza motore Motor output	2,2 Kw

S.F.R. TP 21 Universale



punti di forza

- **La capacità di tenuta meccanica dei rulli di spinta** rende agevoli, rapide e sicure eventuali operazioni di intestatura del filo e di saldatura tra la testa della matassa che stiamo trascinando e la coda di quella precedentemente in lavorazione.
- **Un'altra fondamentale operazione svolta dal nostro Spingifilo Raddrizzatore S.F.R. Universale TP 21 è quella di raddrizzare le code delle matasse.** Questa funzionalità permette di utilizzare fino in fondo la matassa (migliorando quindi il grado di sfruttamento della materia prima) e facilitare eventuali operazioni di saldatura con la matassa successiva.
- Questa attrezzatura di asservimento permette di realizzare notevoli risparmi derivanti dalla velocizzazione delle operazioni di cambio matassa e saldatura, dal miglioramento del grado di sfruttamento della materia prima e dalla riduzione dei costi per la sicurezza (incidenti e malattie professionali).
- Tre parole: risparmio, sicurezza, produttività.

advantages

- **The mechanical strength of the thrust rollers** ensures an easy, quick, and safe wire pointing and splicing between the end of the coil being fed and the tail of the previously processed one.
- **Another essential operation performed by our S.F.R. TP 21 Universal Wire Straightener-Feeder is the straightening of the coil ends.** This feature enables to fully use up the wire coil ends (thus improving the material efficiency) and to ease any splicing with the following coil.
- This equipment ensures **considerable savings due to a quick change of the wire coil and splicing**, a better use of the wire and a reduction of the safety costs (accidents and professional illnesses).
- **In three words: savings, safety, productivity.**

Lo Spingifilo Raddrizzatore S.F.R. Universale TP 21 viene installato a valle e in aiuto degli aspi, ed è in grado di operare con matasse di filo o vergella di diametro fino a 21 millimetri, e pesanti anche 3 tonnellate.

1 | *The S.F.R. TP 21 Universal Wire Straightener-Feeder is positioned downstream as a support for the reels, and can handle wire coils or wire rod coils with a diameter of up to 21 mm and a weight of up to 3 tons.*

L'operazione di trascinato motorizzato avviene semplicemente prelevando la testa della matassa e inserendo il materiale all'interno del blocco di spinta formato da 2 rulli motorizzati. Agendo su una semplice pulsantiera, spingiamo il filo all'interno dell'unità raddrizzafilo a 5 rulli e successivamente lo trasportiamo verso la stampatrice (trafila in linea, se presente) o altra l'attrezzatura di lavoro, senza che l'operatore abbia alcun contatto diretto

2 | *col filo stesso e azzerando quindi ogni rischio di incidente meccanico.* | *The motorized feeding follows by simply taking the coil end and feeding it through the thrust block consisting of 2 motorized rollers. By means of a simple push button panel, the wire is fed through the 5-roll wire straightener and subsequently through the cold forming press (or the in-line draw bench, if installed) or any other processing equipment, without the operator having any direct contact with the wire, thus eliminating any risk of mechanical accidents.*



RM 3000

Ribaltatore

Turning device



● Il **Ribaltatore RM 3000** è un apparecchio progettato per gestire, con **minimo sforzo, in tempi brevi e in tutta sicurezza**, un elevato numero di matasse pesanti fino a 3 tonnellate, le quali devono essere ribaltate dalla posizione orizzontale a quella verticale o viceversa.

● *The **Turning Device RM 3000** is a unit designed to handle with a **minimum effort, quickly and safely**, a large number of wire coils with a weight of up to 3 tons which have to be turned from the horizontal to the vertical position or viceversa.*

PRINCIPALI CARATTERISTICHE TECNICHE | MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Capacità di carico Load capacity	3.000 Kg
Dimensioni d'ingombro Overall sizes	1.900 x 2.400 x h 2.200 mm
Peso Weight	1.500 Kg

RM 3000



punti di forza

- **sicurezza e rapidità nelle operazioni di ribaltamento** di matasse, anche di grandi dimensioni e pesanti fino a 3 tonnellate;
- **soluzione ideale per ridurre i tempi di fermo macchina** dovuti al cambio materiale;
- **le operazioni possono essere automatizzate** tramite un telecomando posto sul carrello elevatore;
- **possono essere impiegati aspi** già disponibili in azienda;
- **grande capacità di movimentazione** in spazi ridottissimi;
- **rapidità nella gestione della lavorazione** di matasse di grandi dimensioni e peso

advantages

- **safe and speedy operations of turning of wire coils** even of large dimensions with a weight of up to 3 tons.;
- **ideal solution to cut down standstill time** due to wire coil change;
- **the turning operation can be automatized** by using a remote control located on the forklift;
- **coil stands already available** in the mill can be used;
- **great handling capacity** within very restricted spaces;
- **quick processing** of coils of large sizes and weight

1 Dopo avere aperto il portellone si carica facilmente la matassa fino a posarla sul fondo del cesto | *After opening the guard the wire coil is easily loaded and then positioned onto the basket bottom*

2 Inserire anche l'aspo all'interno delle matasse | *Locate the reel inside the coil*

3 Dopo la fase automatica di ribaltamento, l'operatore può prelevare la matassa e trasportarla in produzione | *After the automatic turning the operator can take the coil and move it to the production line*

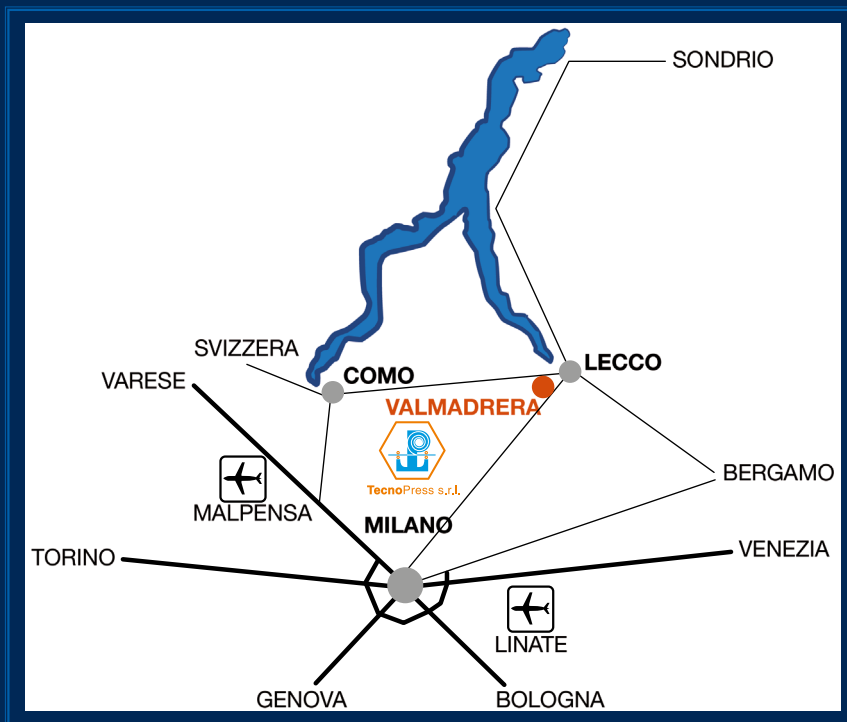




Tecnopress s.r.l.

SOLUZIONI TECNOLOGICHE PER
MACCHINE DA LAVORAZIONE FILO
TECHNOLOGICAL SOLUTIONS FOR
THE WIRE WORKING INDUSTRY





TecnoPress s.r.l.

SOLUZIONI TECNOLOGICHE PER MACCHINE DA LAVORAZIONE FILO
TECHNOLOGICAL SOLUTIONS FOR THE WIRE WORKING INDUSTRY

Tecnopress S.r.l.
Via Trebbia, 7 - 23868 Valmadrera - Lecco - ITALY
Tel. +39 0341 211065 - Fax +39 0341 219777
E-mail: info@tecnopressitaly.it
www.tecnopressitaly.it