

Linea tondo e quadro

L'impianto consente di trattare barre tonde (da 76 a 125 mm) e barre quadre (da 76 a 100 mm); il controllo del prodotto è affidato ai sistemi di ispezione del Rotoflux, e ad ultrasuoni.

L'impianto è costituito essenzialmente dalle seguenti attrezzature:

- piano di carico completo di via a rulli, dispositivo di scarico dal piano della via a rulli, scontri fissi scompaenti;
- raddrizzatrice Demag a 11 rulli, manipolatore per rotazione e imbocco barre, via a rulli di evacuazione;
- CND in linea su via a rulli: Rotoflux Foerster, ultrasuoni e Magnaflux;
- piani di trasferimento a catena per materiale raddrizzato atti a ricevere barre quadre, confezionate in strati con magneti automatici e culla per ricevere le barre tonde;
- piano avanti rullatrice con funzioni di trasferimento e carico, completo di dispositivo di scarico da via a rulli in uscita raddrizzatrice alla rullatrice Norton;
- rullatrice Norton a due rulli iperbolicici;
- via a rulli dietro rullatrice, culla per ricevere barre tonde e piano di trasferimento con dispositivo di scarico da via a rulli a culla e piano. Il piano consente di trasferire le barre dalla via a rulli all'area ispezione;
- piani di bonifica completi di meccanismi di trasferimento, vie a rulli, riscontri e sistemi di scarico in culle di raccolta, sistemi di legatura e pesatura barre tonde, impilaggio delle barre quadre con bilico per la pesatura, trasferitore a catena.

9.2.3 LVP

Le attività di finimento LVP consistono nella lavorazione meccanica a freddo di laminati lunghi (barre tonde e rotoli di vergella).

Il ciclo vede l'arrivo delle materie prime e lo stoccaggio nel magazzino grezzi, con disposizione funzionale alla linea di lavorazione prevista per ciascuna tipologia.

Il ciclo produttivo si articola nelle seguenti fasi:

- Linee trattamenti termici. Sono operanti tre linee di trattamento termico che permettono:
 - a) bonifica barre all'interno di un forno ad induzione;
 - b) bonifica rotoli all'interno di un forno ad induzione;
 - c) bonifica e ricottura rotoli all'interno di due forni DANIELI a metano/azoto;
 - d) prodotto finito pronto per la spedizione o per ulteriori lavorazioni meccaniche;

Nei trattamenti termici e di superficie non sono impiegate sostanze organiche.

- Linee di pelatura barre. Due linee VDH-200 e CALOW-3, per asportazione di truciolo,