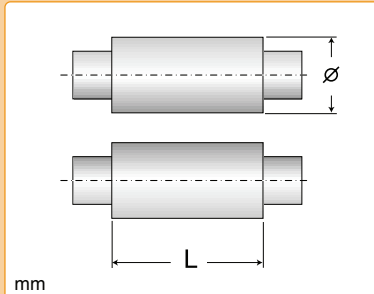
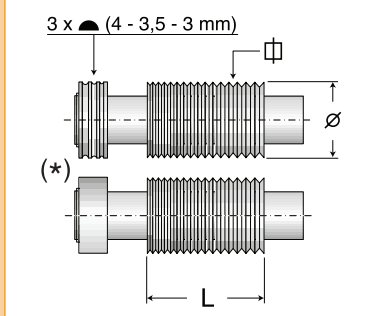


Laminatoi giochi lastra-filo / Plate and wire rolling mills
Laminatoi giochi ambilastra / Double-plate rolling mills
Laminatoi giochi ambifilo / Double-wire rolling mills

GL 200
GL 200 AL
GL 200 AF

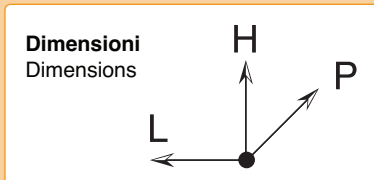


	L	ø
GL 200	200	105
GL 200 AL	200	105
GL 200 AF	200	105



	L	ø	rid. □
GL 200	200	110	9,0 ÷ 1,0
GL 200 AL	200	110	11,0 ÷ 6,7
GL 200 AF	200	110	6,2 ÷ 1,0

* Roulette non incluse
 * Roulette non included



	L	P	H
GL 200	1700	620	1620
GL 200 AL	1700	620	1620
GL 200 AF	1700	1100	1620

	lastra / filo plate / wire	ambilastra double-plate	ambifilo double-wire
modello / model articolo / item	GL 200 (L231100)	GL 200 AL (L232100)	GL 200 AF (L233100)
Larghezza dei cilindri Cylinder width	200 mm	200 mm	200 mm
Diametro dei cilindri Cylinder diameter	105 mm - 110 mm	105 mm	110 mm
Max apertura cilindri Max. cylinder opening	35 mm	35 mm	35 mm
Velocità di laminazione Rolling speed*	7,5 m/min*	7,5 m/min *	7,5 m/min*
Coppia max di laminazione Max. rolling torque	228 kgm	228 kgm	228 kgm
Sforzo max di laminazione Max. rolling pressure	38 ton	38 ton	38 ton
Potenza motore Motor power	5,5 kW	5,5 kW	5,5 kW + 0,25 kW**
Tensione Voltage	230/400 V, 3~ 50/60 Hz	230/400 V, 3~ 50/60 Hz	230/400 V, 3~ 50/60 Hz
Peso Weight	1060 Kg	1060 Kg	1110 Kg

* Su richiesta comando a velocità variabile tramite inverter
 Available on request drive with variable speed through inverter
 ** Aspo (n°1) avvolgitore motorizzato / 1 pcs. motorised coiler

Cilindri di ricambio	GL 200	GL 200 AL	GL 200 AF
Spare part cylinders			
- lastra / plate	L231802	L232801 (x2)	---
- filo / wire	L231803	---	L233801-2
- roulette	L231801	---	L233805

Laminatoi giochi lastra-filo / Plate and wire rolling mills

Laminatoi giochi ambilastra / Double-plate rolling mills

Laminatoi giochi ambifilo / Double-wire rolling mills

GL 200
GL 200 AL
GL 200 AF



optional



optional



optional

Impiego: i laminatoi della serie GL sono particolarmente indicati per lavorazioni nell'artigianato e nell'industria (produzione continua e discontinua)

Tipologia: la configurazione è del tipo gioco a due castelli misti (lastra + filo), gioco a due castelli lastra (ambilastra, versione AL) o gioco a due castelli filo (ambifilo, versione AF).

L'applicazione principale è la sgrossatura + finitura di lastra e filo; sgrossatura + finitura di lastra (versione AL); sgrossatura + finitura di filo (versione AF)

Struttura: la struttura del laminatoio è del a telaio portante in robusta carpenteria metallica elettrosaldata con verniciatura a forno a doppio strato. I montanti del castello cilindri sono in ghisa sferoidale.

Cilindri di laminazione: i cilindri sono realizzati in acciaio speciale legato e rettificato con durezza superficiale = 64 HRC (lastra), 61 HRC (filo). Su richiesta è possibile fornire cilindri lavorazione lastra con superficie lucidata a specchio; superficie cromata dura a spessore; con raffreddamento interno ad acqua tramite giunti rotanti

Cuscinetti cilindri: i cuscinetti, montati su guide mobili, sono a strisciamento in bronzo ad elevata resistenza con lubrificazione automatica forzata a circuito chiuso con recupero olio (e circuito di raffreddamento ad acqua, opzionale)

Regolazione cilindri: La chiusura e apertura dei cilindri avviene in modo manuale con volano di manovra

Trasmissione ai cilindri: il moto ai cilindri avviene tramite giunti meccanici omocinetici a croce

Riduttore ad ingranaggi: i laminatoi dispongono di un riduttore ad ingranaggi in acciaio elicoidali con lubrificazione a bagno d'olio. La trasmissione del moto dal motore elettrico al riduttore avviene con giunto meccanico.

Comando: i laminatoi sono azionati da motore elettrico con velocità fissa, è previsto un pannello elettrico di comando che include tutti i dispositivi di manovra e controllo. Su richiesta è possibile prevedere un comando a velocità variabile tramite inverter elettronico vettoriale.

Aspi: Su richiesta è possibile corredare i laminatoi con: avvolgitore reversibile idrostatico per nastro; avvolgitore motorizzato orizzontale per nastro; svolgitore folle orizzontale per nastro; avvolgitore motorizzato verticale per filo (eccetto versioni AL); svolgitore folle verticale per filo (eccetto versioni AL)

Protezioni: sono previsti dispositivi antinfortunistici di protezione (in conformità alle norme vigenti e internazionali - marcatura CE) tra cui: griglie meccaniche antintrusione per i cilindri, barriere pneumatiche per arresto d'emergenza.

Accessori opzionali: i laminatoi possono essere equipaggiati con tutta una serie d'accessori in base alla tipologia di lavorazione. Sono fornibili: torchietti di pressione nastro all'ingresso dei cilindri; elettropompa acqua per raffreddamento di cilindri e bronzine.

Field of application: the GL model rolling mills are ideal for small workshops as well as industrial production (continuous and non-continuous production)

Type: the configurations are two-cage rolling mills for plate and for wire, or two-cage rolling mills for plate only (AL versions) or two-cage rolling mills for wire (double-wire, AF version). These models are mainly used for plate & wire rough-rolling and finishing or plate rough-rolling and finishing (AL versions); wire rough-rolling and finishing (AF version)

Structure: the structure of the rolling mill is a sturdy electro-welded steel frame with double coat baking painting. The cylinders uprights are obtained from spheroidal cast iron.

Cylinders: the cylinders are made of special alloy steel with a grinded surface hardness 64 HRC (plate cylinders), 61 HRC (wire cylinders). On request it is possible to supply plate cylinders with mirror finish, hard chromium plating, internal water-cooling system with rotating joints.

Cylinders bearings: the bearings are mounted on mobile guides, they are heavy duty bronze plain bearings and are provided with automatic closed circuit pressure lubrication with oil recovery (water-cooled circuit on request).

Cylinders displacement: manual displacement by hand wheel.

Cylinders drive: by means of mechanical homo-kinetic Oldham coupling.

Reduction gear unit: the rolling mills have a reduction unit made of helicoidal steel gears with oil bath lubrication. The electric motor drives the reduction gear through amechanical joint.

Drive: the rolling mills are driven by a one-speed electric motor. On board there is a control panel that includes all devices of maneuver and control. On request a drive with electronic variable speed through inverter vectorial is available.

Reels: available, on request reversible hydrostatic strip winder; horizontal motorized strip winder; horizontal idle decoiler for strip; vertical motorized wire winder (except AL version); vertical idle decoiler for wire (except AL version)

Safety devices: safety devices are provided (in conformity with the international laws in force – EC seal of approval), including: mechanical grids for cylinders, pneumatic barriers for emergency stop.

Optional accessories: the rolling mills can also be equipped with a series of accessories chosen according to production needs. We can provide: strip pressure devices on roller entry; cooling water pump for cylinders and bearings.