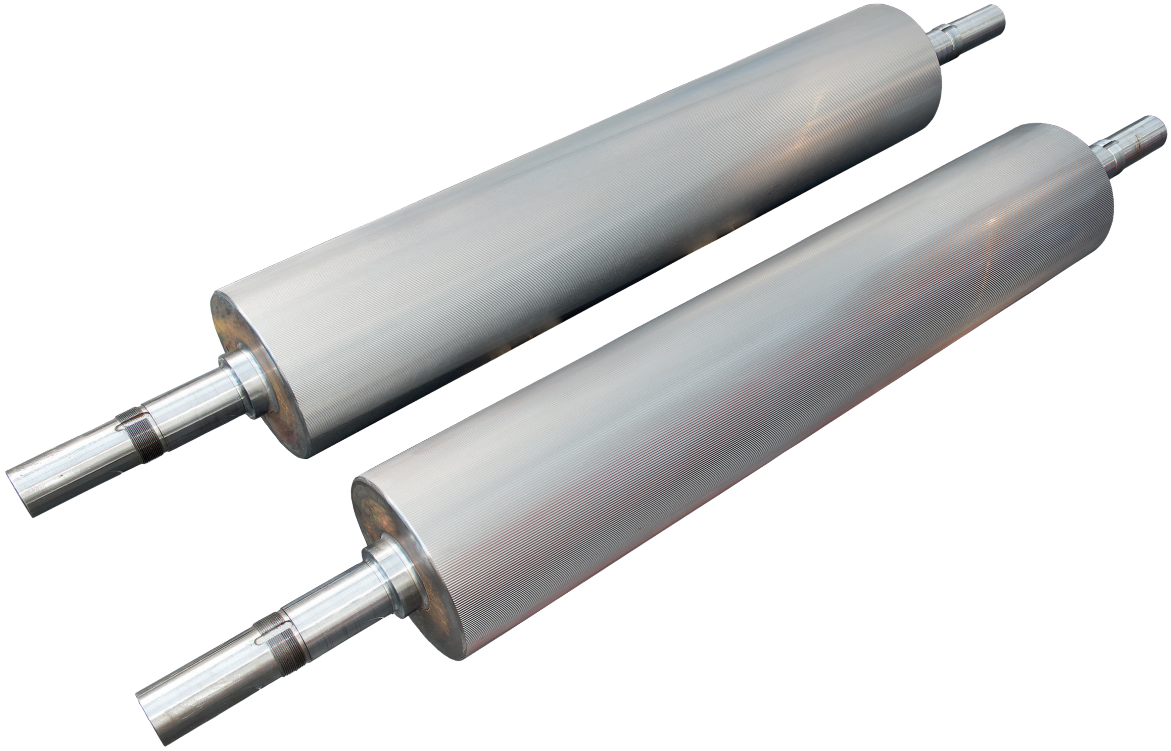


RLI

RODILLOS DE MOLIENDA

LOS MATERIALES

Revestimiento exterior

Fundición blanca: excelente resistencia al desgaste y a la abrasión.

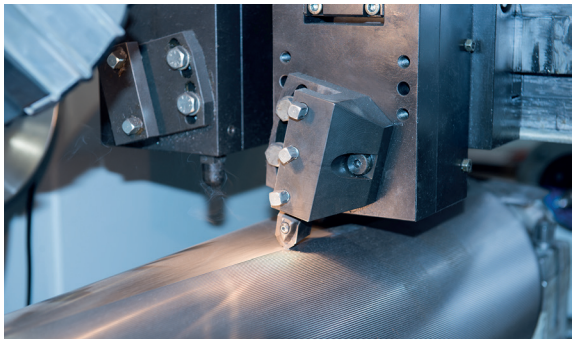
Revestimiento interno

Fundición gris: excelentes características mecánicas capaces de resistir a los esfuerzos de flexión y torsión.

TRABAJO DE RODILLOS

Espigadura: el acople entre cilindro y espiga: se realiza con tecnología en baño criogénico de nitrógeno. El sistema garantiza un perfecto empalme y una mejor distribución de las tensiones residuales respecto al acoplamiento mecánico con prensa.

Rectificado y Ranurado: los realiza la ranuradora de control numérico. La operación de rectificación realizada tanto sobre los cilindros como sobre las espigas, garantiza la perfecta coaxilidad entre los componentes.



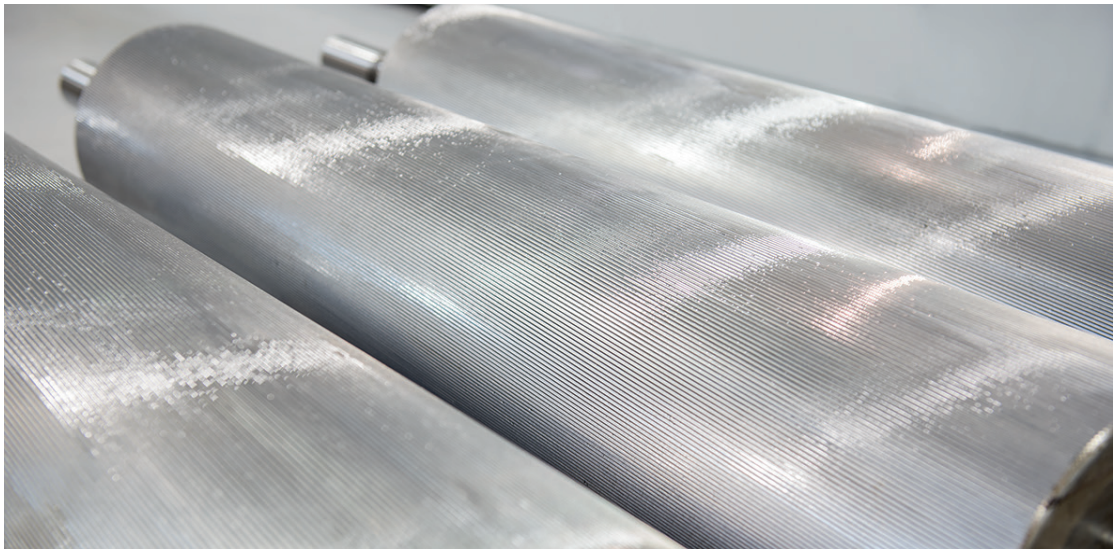
Equilibrado dinámico según ISO 1940. El equilibrado permite trabajar con velocidad de rotaciones elevadas sin provocar vibraciones.

TIPOS DE RODILLOS

Rodillos de rotura

Los rodillos ranurados están realizados en fundición bimetálica de dureza superficial comprendida entre 510 y 580 HB.

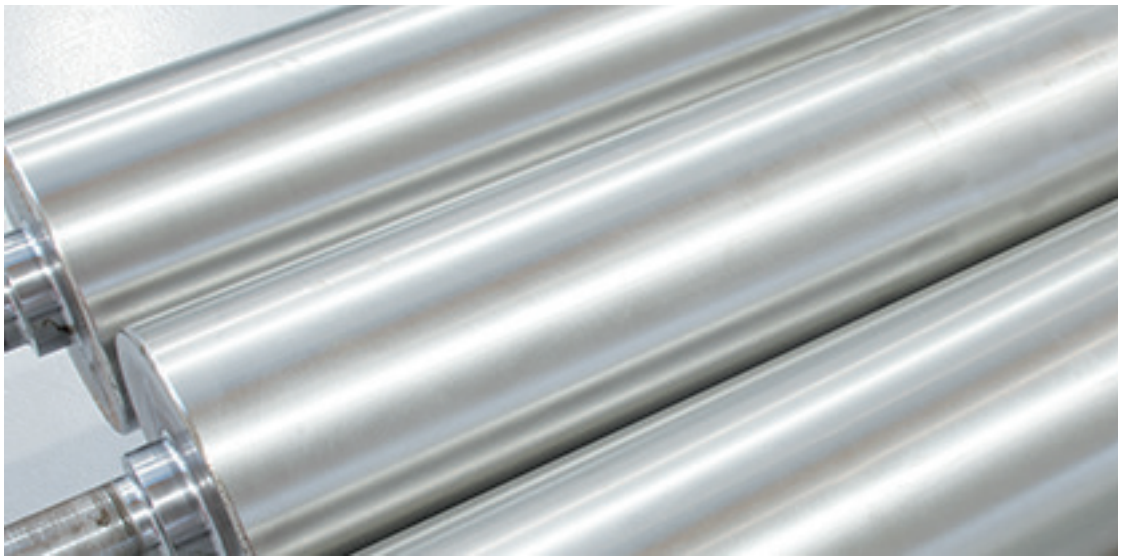
Están sometidos a específicos tratamientos superficiales para poder garantizar excelentes prestaciones tecnológicas y una excelente resistencia al desgaste.



Rodillos de remolturación

Los rodillos de remolturación están realizados en fundición bimetálica de dureza superficial comprendida entre 430 y 480 HB.

Están sometidos a oportunos tratamientos superficiales, como el granallado, a fin de mejorar el contacto con el producto y las características mecánicas.



OCRIM S.p.A. - Via Massarotti, 76 - 26100 Cremona (Italy)

www.ocrim.com

impreción 2023