



C. M. SURFACE TREATMENT S.p.A.

Wheel type shot blasting and shot peening machines  
Granigliatrici e pallinatrici a turbina

## "C.M. Surface Treatment" presenta la granigliatrice automatica "S/60-H" per isole di pressofusione

La "C.M. Surface Treatment S.p.A.", di Modena, è conosciuta nel mondo per soluzioni di granigliatura innovative per diversi settori.

In seguito alla richiesta di uno dei principali gruppi internazionali di fonderie per pressofusione, "C.M." ha sviluppato e brevettato una nuova granigliatrice a turbina per getti in lega leggera di grandi dimensioni prodotti in isole di pressofusione automatiche. L'obiettivo principale era di poter rilevare eventuali difetti di fusione sui getti (visibili solo dopo granigliatura) in tempi molto rapidi, senza avere nel frattempo prodotto ed accumulato grandi quantità di pezzi difettosi.

In questa applicazione, generalmente un robot rimuove il getto dallo stampo, ne verifica l'integrità, lo raffredda per immersione in acqua, lo posiziona in una pressa tranciatrice per la rimozione degli attacchi di colata e delle bave più grosse e infine lo deposita su una rulliera o su uno scivolo di scarico.

Tradizionalmente, i getti venivano accumulati in grandi contenitori da portare al reparto di granigliatura, normalmente costituito da diverse granigliatrici a grappolo o a passaggio continuo asservite da operatori. Oggi, la rulliera (o lo scivolo) di scarico alimenta direttamente la granigliatrice "S/60-H". Il getto viene prelevato automaticamente ed introdotto in una gabbia, che si ritira nella cabina di granigliatura dove inizia a ruotare. Il tempo di effettiva granigliatura è molto rapido, mediamente è compreso tra 20 e 40 secondi, pertanto il tempo ciclo della macchina, compresi i tempi morti, è compatibile con il tempo ciclo della pressa di pressofusione. Il particolare posizionamento delle due turbine consente una granigliatura completa ed omogenea del getto. Tutta la graniglia raccolta dentro ad eventuali cavità del getto viene scaricata durante la rotazione della gabbia, prima che la porta sia aperta alla fine del ciclo.

L'introduzione della "S/60-H" ha permesso di liberare spazio (evitando accumulo di pezzi e contenitori prima e dopo granigliatura), rilevare gli eventuali difetti tempestivamente (potendo quindi intervenire subito sul processo di fusione), ridurre drasticamente la produzione di scarti e semplificare i flussi di materiale.

Prove effettuate internamente alla "C.M." hanno indicato che la "S/60-H" non è solamente adatta per pressofusioni, ma anche per altre tecnologie fusorie (bassa pressione, gravità e fusioni in terra) e per altri processi produttivi diversi dalla fusione.

L'unità è fornita completa di filtro incorporato (std. AtEx) e di pannello di controllo con PLC, collegabile in rete per eventuali controlli remoti. Alimentazione e scarico della macchina possono essere fatti utilizzando un robot o una semplice rulliera. Per la sua installazione non sono necessarie fondazioni e la messa in servizio richiede solamente uno/due giorni.



