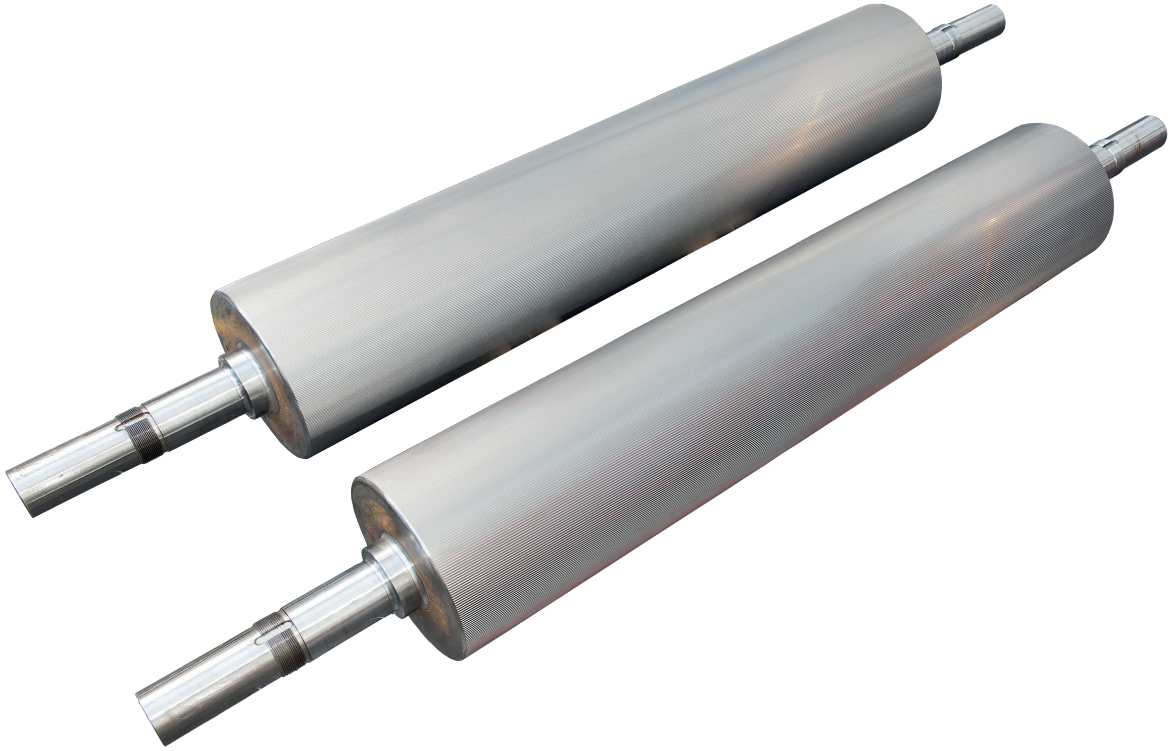


RLI

CYLINDRES DE MOUTURE

LES MATERIAUX

Revêtement externe

Fonte blanche: excellente résistance à l'usure et à l'abrasion.

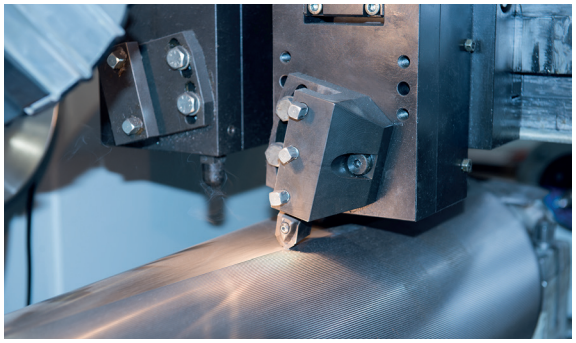
Revêtement interne

Fonte grise: excellentes propriétés mécaniques capables de résister aux sollicitations de flexion et de torsion.

TRAVAUX SUR LES CYLINDRES

Axialité: couplage entre le cylindre et l'axe: il est réalisé selon une technologie brevetée dans un bain d'azote cryogénique. Le système garantit un parfait accouplement et une meilleure distribution des sollicitations résiduelles par rapport au calage mécanique à la presse.

Rectification et Rayage: elles sont réalisées à l'aide d'une régleuse à contrôle numérique. L'opération de rectification, effectuée à la fois sur les cylindres et sur les axes garantit une parfaite coaxialité des composants.



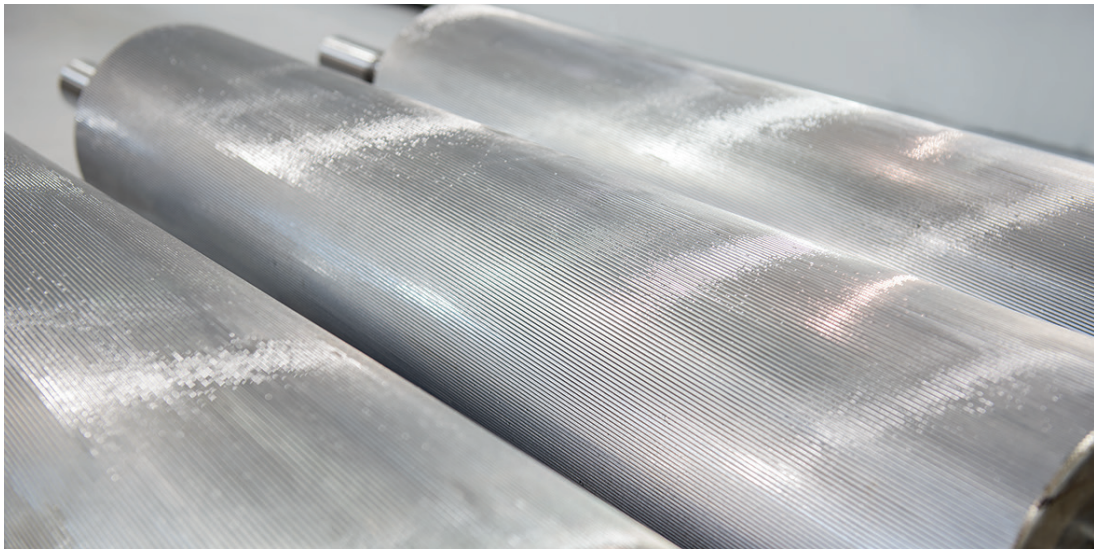
Équilibrage dynamique selon la norme **ISO 1940.** L'équilibrage permet de travailler avec des vitesses de rotation élevées sans que cela provoque de vibrations.

TYPE DE CYLINDRES

Cylindres de rupture

Les rouleaux rayés sont réalisés en fonte bimétallique avec une dureté superficielle comprise entre 510 et 580 HB.

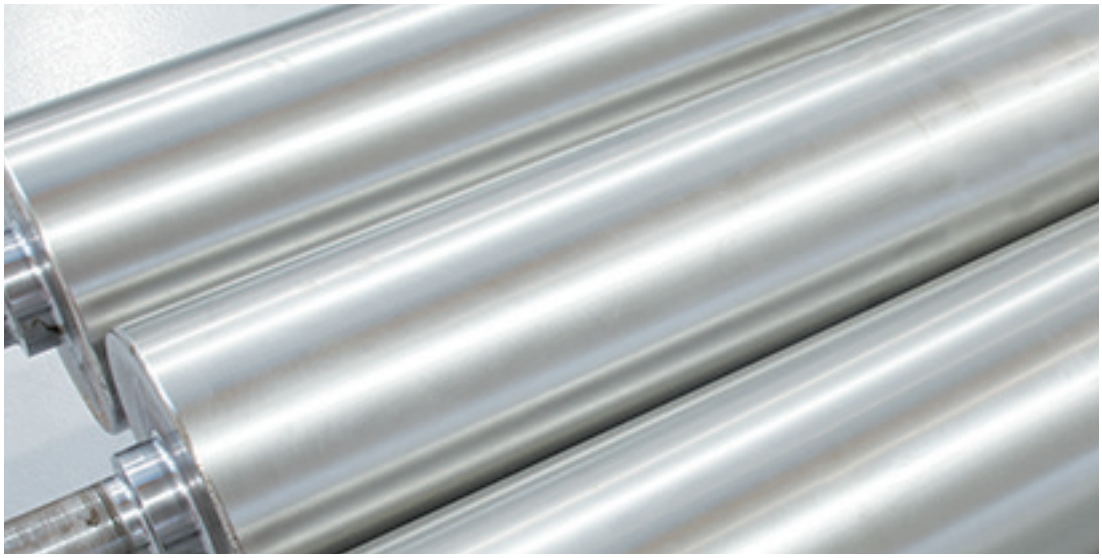
Ils ont été soumis à des traitements de surface spécifiques pour pouvoir assurer d'excellentes performances technologiques ainsi qu'une excellente résistance à l'usure.



Rouleaux de remoulage

Les rouleaux de remoulage sont en fonte bimétallique avec une dureté superficielle comprise entre 430 et 480 HB.

Ils ont été soumis à des traitements de surface particuliers, tels que le sablage, qui améliorent leurs caractéristiques mécaniques et de contact avec le produit.



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

www.ocrim.com

édition 2023