



TRAFILERIA
CARLO CASATI S.P.A.

CAPITALE SOCIALE EURO 1.548.000 LV.

21050 MARNATE (Va) - via A. DE GASPERI, 893/911

Tel. +39 0331367036 r.a. - Fax +39 0331367195

<http://www.trafilericasati.com>

e-mail: info@trafilericasati.it



TRAFILERIA CARLO CASATI

La **trafilatura** è basata sulla deformazione a freddo del materiale.

E' l'operazione che consente di ottenere partendo da un laminato **Rotolo** o **Barra**, la riduzione della sezione di partenza alla dimensione e forma volute.

Le barre così ottenute hanno una superficie levigata, pulita, uniforme e con una buona rettilinearità; le dimensioni sono precise nell'ordine di centesimi di millimetro.

In base alla categoria di acciaio i nostri prodotti trovano impiego in molti settori.

Acciai dolci

Questi tipi di acciaio trovano impiego nella carpenteria meccanica, nell'arredamento, per parti saldate per piegature, nelle costruzioni in genere.

Acciai automatici

Questi acciai presentano una elevata attitudine ad essere lavorati nelle macchine utensili ad alta velocità con asportazione di truciolo. Campo di applicazione ad es. raccordi di tubazioni, valvole ecc.

Acciai da bonifica

In questo gruppo sono compresi i tipi di acciaio da costruzione destinati al trattamento di bonifica.

In generale gli acciai da bonifica sono impiegati per la costruzione di organi meccanici sottoposti a carichi statici e dinamici; essi trovano largo impiego nelle bullonerie per produrre tutti i tipi di bulloni stampati a caldo, nelle industrie meccaniche, per alberi di trasmissione, semiassi, bielle, organi di collegamento, leve, ecc.

Acciai da cementazione

In questo gruppo sono compresi i tipi di acciaio da costruzione destinati al trattamento di indurimento superficiale ottenuto attraverso operazioni di cementazione e tempra.

Questa caratteristica permette di ottenere prodotti con una durezza superficiale notevole resistente all'usura e un corpo con una buona tenacità e plasticità atta ad assorbire forze esterne es. vibrazioni o torsioni che potrebbero altrimenti provocarne la rottura.

Questi acciai speciali trovano impiego nella costruzione di ingranaggi di qualsiasi tipo, assi, coni, spinotti, boccole, alberi di distribuzione e di trasmissione, ecc.

Di seguito troverete una descrizione fotografica che vi permetterà di conoscere nel dettaglio il nostro prodotto e i nostri processi lavorativi.

Nei prospetti allegati potete trovare i tipi di acciaio, le dimensioni, le caratteristiche chimiche e meccaniche che rientrano nella ns. gamma produttiva.

La ns. materia prima è l'acciaio laminato.

Normalmente utilizziamo la vergella (rotoli) per dimensioni fino a mm 42 con profilo tondo, quadro o esagonale.



Mentre utilizziamo laminato in barre per dimensioni superiori e per i profili piatti.



Seppur simili, distinguiamo 2 tipi di macchinari.

- Trfila rotolo - barra (combinata)
- Trfila barra - barra (banco di trfila)

Per i rotoli si usano macchinari combinati detti “in linea“ dove tutte le operazioni vengono fatte in successione da macchine messe in linea una con l’altra.



Caratteristica del laminato è la presenza di calamina, ruggine e una superficie grezza con dimensioni grossolane.



La prima operazione che viene fatta è la sabbiatura del materiale. Con apposita macchina, mediante il lancio attraverso turbine di graniglia metallica viene asportata dal materiale la calamina, la ruggine e altre impurità superficiali.

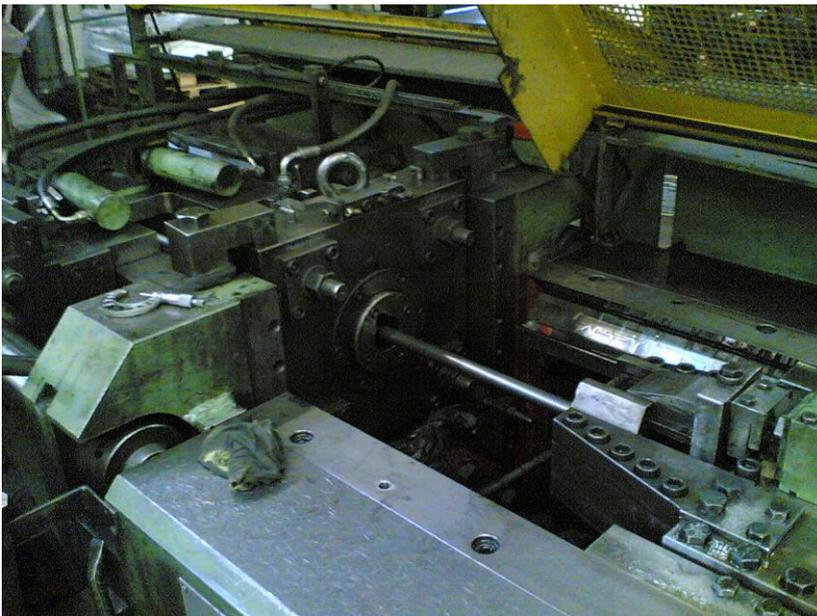




La fase successiva è la trafilatura vera e propria.

Si obbliga il laminato allo stato di sabbiato a passare attraverso delle trafilature di forma e dimensioni diverse.

A freddo, sfruttando la caratteristica di plasticità del materiale, si ottiene il trafilato con superficie liscia, uniforme e con tolleranze di dimensione volute nell'ordine di centesimi di millimetro.



Trafila di combinata (laminato in rotoli)



Trafila da banco (laminato in barre)

Operazione successiva è il taglio a misura del trafilato.

Lunghezze commerciali di 3 mt, adatte soprattutto per macchine automatiche, o da 6 mt per acciai per bullonerie, costruzioni in genere e per quasi tutte le applicazioni.

A richiesta vengono eseguiti tagli su misura.



La raddrizzatura e, nel caso di tondo, anche la lucidatura è affidata alle raddrizzatrici e alle rullatrici.

Nel caso di acciai per macchine automatiche, onde facilitare l'ingresso del trafilato, si provvede alla bisellatura delle estremità.



(Bisellatura: particolari)

I fasci di barre, solitamente di 1000 kg circa, vengono reggiati, messe fasce di sollevamento e inviati in magazzino pronti per la spedizione.

