

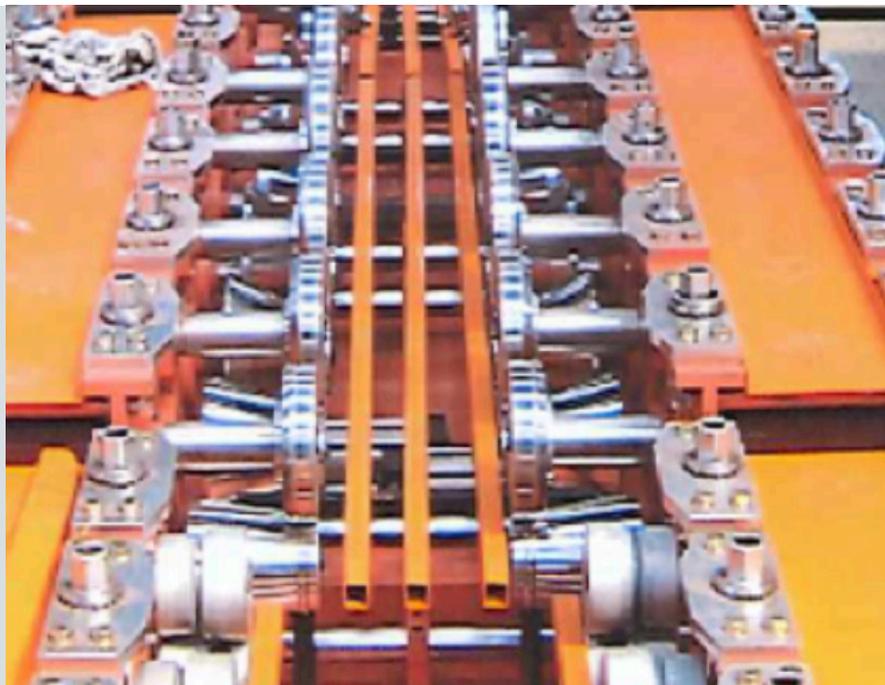
# APPLICATION SHEET

SECTEUR INDUSTRIEL: **SIDÉRURGIE  
ET TRANSFORMATION DES MÉTAUX**  
APPLICATION: **MACHINES POUR LA MISE  
EN FORME DU MÉTAL**



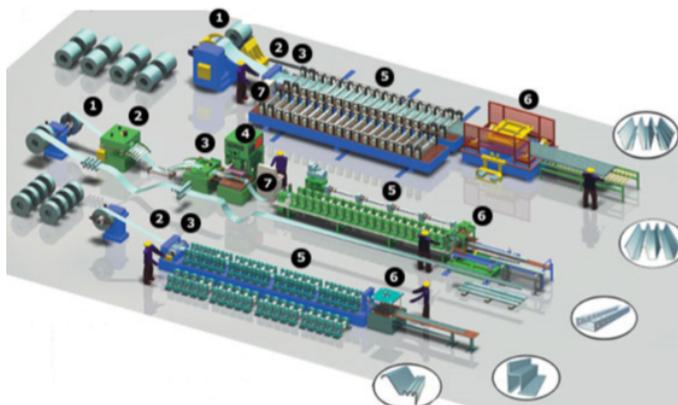
## SOMMAIRE

1. DESCRIPTION DE L'APPLICATION
2. SOLUTION MOTOVARIO



## 1. DESCRIPTION DE L'APPLICATION

Parmi les différentes utilisations des réducteurs Motovario, une grande partie des secteurs d'application rentre dans le domaine de l'industrie sidérurgique. L'un d'eux est représenté par les machines pour l'usinage du métal et en particulier par les machines/lignes pour la mise en forme (ou pliage) de barres ou de tôles, dont les utilisations sont multiples et vont de la construction civile et industrielle, en passant par les constructions routières, jusqu'aux installations/machines industrielles. Les procédures de mise en forme du métal se composent principalement de trois typologies qui sont la mise en forme libre, la mise en forme en moule et la mise en forme à rouleaux. Dans ce domaine, nous pouvons distinguer les lignes pour l'usinage de feuilles de tôle des lignes pour l'usinage de barres : quelle que soit la typologie, une ligne se compose généralement d'un groupe d'alimentation de chargement (1-2-3), qui comprend parfois également une machine de planage (2), des rouleaux de mise en forme (5), un banc de déchargement et un pupitre de commande (7). Suivant la complexité du projet, la ligne peut également comprendre, avant ou après le groupe de rouleaux, d'autres usinages mécaniques comme poinçonnage (4) ou découpe (6).



*Schéma d'une ligne de mise en forme à rouleaux pour tôle*

# APPLICATION SHEET

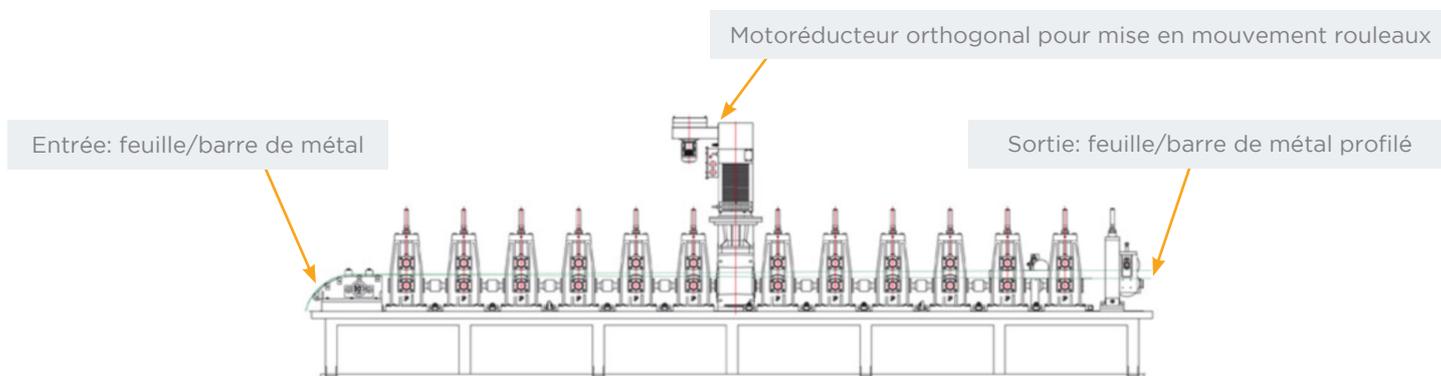
SECTEUR INDUSTRIEL: **SIDÉRURGIE  
ET TRANSFORMATION DES MÉTAUX**  
APPLICATION: **MACHINES POUR LA MISE  
EN FORME DU MÉTAL**



La ligne de mise en forme se compose d'un bâti sur lequel sont montés les guides pour le groupe de rouleaux et ceux pour la progression des barres. Le groupe des rouleaux, convenablement façonnés, se déplace transversalement par rapport à la barre et il agit des deux côtés de la barre en la "déformant".

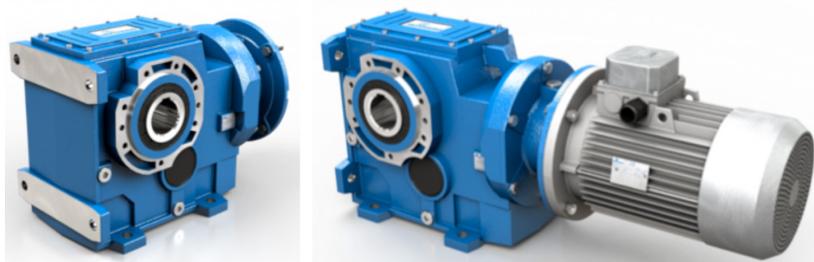
Les motoréducteurs orthogonaux sont utilisés pour actionner les couples de rouleaux déformateurs qui agissent sur la feuille ou sur la barre de tôle et ils doivent garantir des performances élevées avec des vitesses de mouvement non constantes et avec des pics de couple élevés.

Leur position, interne ou externe à la ligne de mise en forme du métal, dépend du fabricant de l'installation.



## 2. SOLUTION MOTOVARIO

Motovario propose comme solution les **réducteurs à engrenages orthogonaux, série B** pour la mise en mouvement des rouleaux déformateurs utilisés dans les lignes de mise en forme du métal ; ces produits garantissent un excellent rapport prix/performance ainsi que des frais d'installation bas.



Parmi les facteurs discriminants de réussite, qui ont conduit le client à remplacer le précédent fournisseur du système de mise en mouvement des rouleaux déformateurs, nous pouvons donc mentionner:

- **Vaste gamme de tailles et de versions disponibles**
- **Design compact des produits**
- **Rendements et prestations élevés**
- **Facteur de service élevé**
- **Jeu minimum entre les engrenages qui garantit une plus longue vie utile du réducteur**
- **Prix compétitif**

