

# SECEM

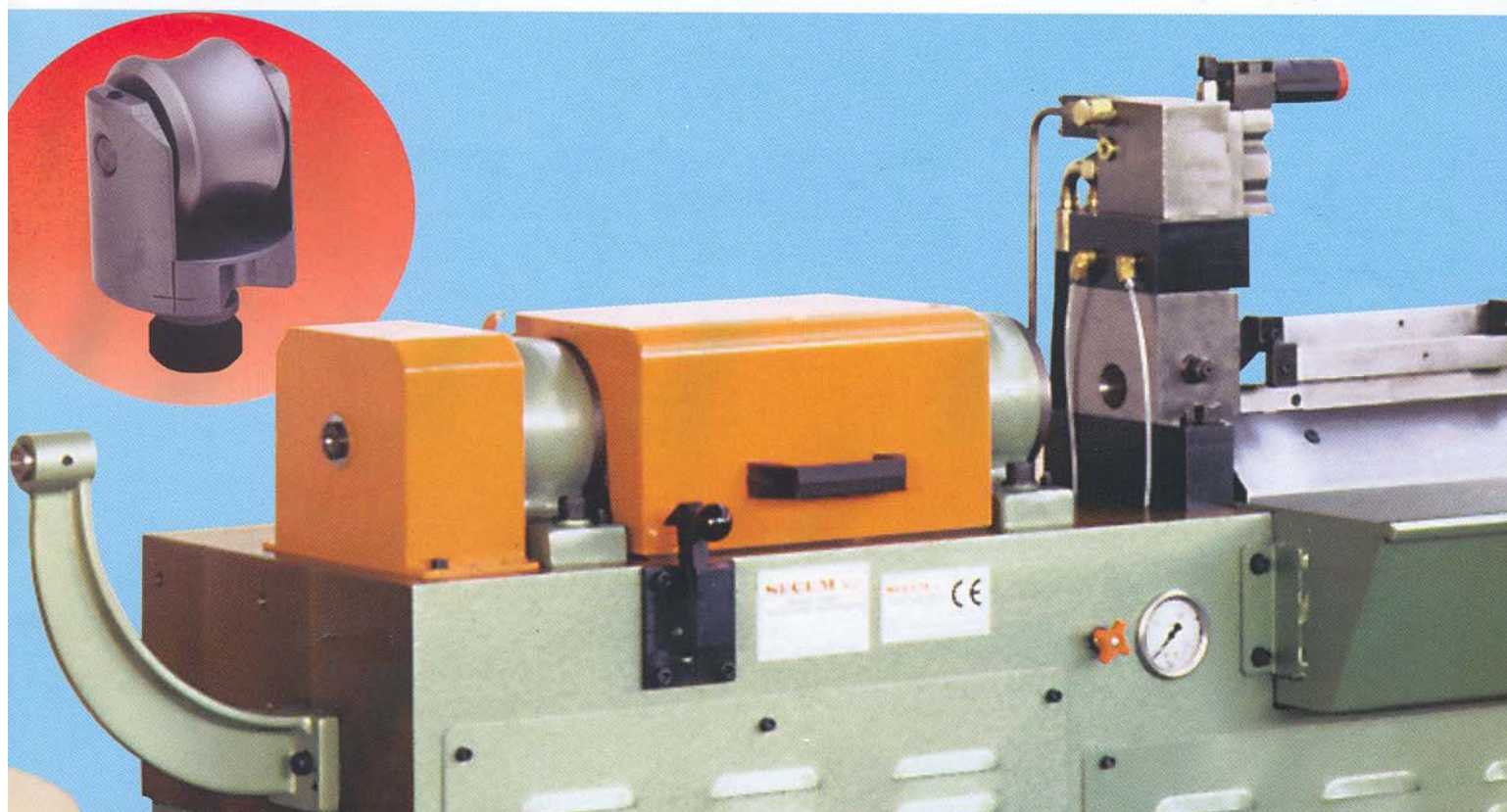
RADDRIZZATRICI PER FILI E TUBI D'ACCIAIO  
E METALLI NON FERROSI

*STRAIGHTENING MACHINES FOR STEEL AND  
NON-FERROUS METAL WIRES AND TUBES*

MACHINES A DRESSER POUR FILS ET TUBES EN ACIER  
ET METAUX NON FERREUX

*RICHTMASCHINEN FÜR DRÄHTE UND ROHRE AUS STAHL  
UND NICHEISENMETALLE*

**RTA/312 • RTA/T.I. • MTV • RTA/312 • RTA/T.I. • MTV**





Questa serie di macchine è stata realizzata per la raddrizzatura ed il taglio di **tubi metallici**, ferrosi e non ferrosi, con Ø ext. da **4,0 a 10,0 mm** e spessore da **0,5 a 1,0 mm**, avvolti in matasse.

La raddrizzatura avviene per mezzo di un **telaio rotante a rulli iperbolici ( brevetto SECEM )**.

I rulli iperbolici, montati su cuscinetti a sfere, ruotano attorno al proprio asse ed attorno all'asse del filo, provocandone la raddrizzatura ed il contemporaneo avanzamento.

La superficie degli spezzoni finiti risulta assolutamente priva di rigature, in quanto l'**attrito volvente** che si genera tra il filo ed i rulli iperbolici non causa sfregamenti e/o surriscaldamenti.

La velocità di avanzamento del filo è regolabile in continuo mediante inverter digitale onde poter ottenere per qualsiasi materiale il miglior compromesso tra produttività e qualità di raddrizzatura.

Il taglio " **al volo** ", avviene mediante il movimento rotatorio di un coltello e di due coppie di morsetti che bloccano il tubo al momento del taglio e traslano in sincronismo con il tubo stesso mentre il coltello esegue la traiettoria di lavoro.



This machine range was designed for straightening and cutting at length metal tubes, both ferrous and non ferrous, with **4.0 to 10.0 mm O.D.** and **0.5 to 1.0 mm thickness**, drawn in bundles.

Straightening is carried out through a **rotating flyer with hyperbolic rolls (SECEM's patent)**.

The hyperbolic rolls, assembled on ball bearings, rotate around their own axis and around the wire axis, thus performing both straightening and feeding at the same time.

The surface of the finished segments is absolutely scratchless, as the **rolling friction** between the wire and the hyperbolic rolls causes neither rubbing nor overheating.

The wire feed speed is steplessly adjustable through a digital inverter so as to reach the best compromise between output and straightening quality for each material.

The "flying" cut-off takes place thanks to the rotatory movement of a cutter and of two pairs of clamps which lock the tube at the cut-off moment and translate in synchronism with the tube, while the cutter performs the working trajectory.



Cette série de machines a été réalisée pour le redressage et la coupe à la mesure de tubes métalliques, ferreux et non ferreux, de **4,0 à 10,0 mm** de Ø ext. et épaisseur de **0,5 à 1,0 mm**, enroulés en couronnes.

Le redressage a lieu par l'intermédiaire d'une **tête roulante avec galets hyperboliques (brevet SECEM)**.

Les galets hyperboliques, montés sur des roulements à billes, tournent autour de leur axe et autour de l'axe du fil, ce qui en provoque le redressage et l'avance en même temps.

La surface des segments finis est tout à fait sans rayures, car la **friction de roulement** qui se forme entre le fil et les galets hyperboliques n'entraîne pas de frottements, ni de surchauffes.

La vitesse d'avance du fil est réglable en continu moyennant inverter digital de sorte à obtenir le meilleur compromis entre cadence de production et qualité de redressage pour n'importe quelle matière.

La coupe " au vol " a lieu grâce au mouvement rotatoire d'un couteau et de deux paires d'étaux qui bloquent le tube au moment de la coupe et qui font une translation en synchronisme avec le tube, tandis que le couteau accomplit la trajectoire de travail.



Diese Maschinenreihe wurde dafür entwickelt, in Rollen gewickeltes Rohr aus Eisen- und Nicht-Eisenmetallen mit Außen-Ø von **4,0 bis 10,0 mm** und Dicke von **0,5 bis 1,0 mm** zu richten und nach Maß zu schneiden.

Das Richten erfolgt durch einen **rotierenden Richtflügel mit hyperbolischen Rollen (SECEM-Patent)**.

Die auf Kugellagern montierten hyperbolischen Rollen drehen um die eigene Achse und die Achse des Drahts, der gleichzeitig vorgeschoben und gerichtet wird.

Die Oberfläche der gerichteten Drahtlängen ist völlig rillenfrei, da der **Rollverschleiß** zwischen dem Draht und den hyperbolischen Rollen keine Reibungen und/oder Überhitzungen verursacht.

Das „fliegende“ Abschneiden erfolgt durch die rotierende Bewegung eines Messers und 2 Paar Klemmen, die das Rohr beim Abschneiden blockieren und sich synchron mit dem Rohr bewegen, während das Messer den Arbeitsgang durchführt.



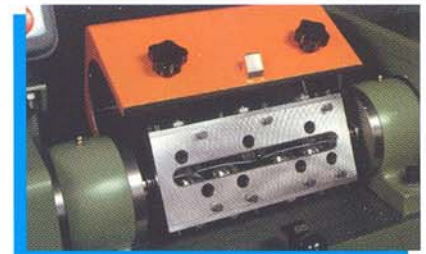
Mod. RTA/312

Telaio raddrizzatore rotante a rulli iperbolici.

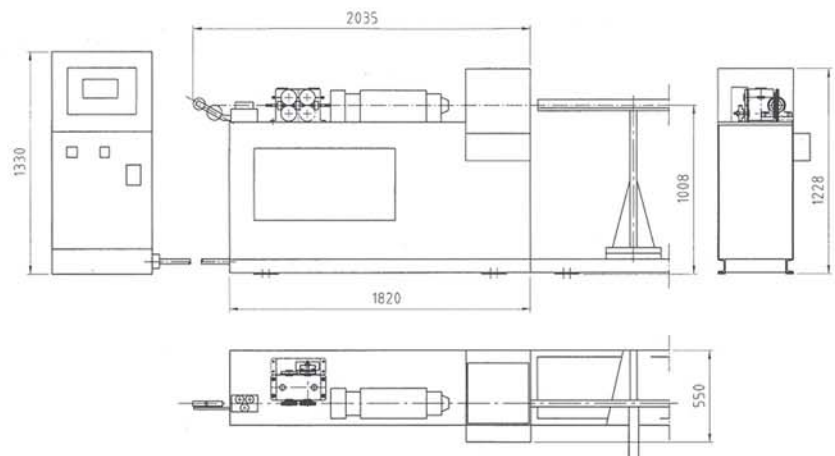
Tête de redressage roulante avec galets hyperboliques.

Straightening flyer with hyperbolic rolls.

Drehender Richtflügel mit hyperbolischen Rollen.



Machine model	Ø Range (mm)	Power (kW)	Max. output (pcs./min.)	Max. speed (m/min.)
RTA/312 rsv	4.0 – 8.0	3.75	150	60
RTA/312-R	4.0 – 10.0	5.75	150	60





Questa serie di macchine è adatta per la raddrizzatura ed il taglio a misura di fili metallici, ferrosi e non ferrosi, con Ø da 0,6 a 16,0 mm, avvolti in matasse. La raddrizzatura avviene per mezzo di un telaio rotante a rulli iperbolici (brevetto SECEM).

I rulli iperbolici, montati su cuscinetti a sfere, ruotano attorno al proprio asse ed attorno all'asse del filo, provocandone la raddrizzatura ed il contemporaneo avanzamento.

La superficie degli spezzoni finiti risulta assolutamente priva di rigature, in quanto l'attrito volvente che si genera tra il filo ed i rulli iperbolici non causa stregamenti e/o surriscaldamenti.

La velocità di avanzamento del filo è regolabile in continuo mediante inverter digitale onde poter ottenere per qualsiasi materiale il miglior compromesso tra produttività e qualità di raddrizzatura.

Il taglio ad azionamento idraulico garantisce un'eccellente qualità della sezione di troncatura ed un'elevata tolleranza sulla lunghezza degli spezzoni.



This machine range is suited for straightening and cutting at length metal wires, both ferrous and non ferrous, with 0.6 to 16.0 mm-Ø, drawn in bundles. Straightening is carried out through a rotating flyer with hyperbolic rolls (SECEM's patent).

The hyperbolic rolls, assembled on ball bearings, rotate around their own axis and around the wire axis, thus performing both straightening and feeding at the same time. The surface of the finished segments is absolutely scratchless, as the rolling friction between the wire and the hyperbolic rolls causes neither rubbing nor overheating. The wire feed speed is steplessly adjustable through a digital inverter so as to reach the best compromise between output and straightening quality for each material.

The hydraulically-driven cut-off guarantees an excellent quality of the cutting section and a very good tolerance on the segment length.



Cette série de machines est indiquée pour le redressement et la coupe à la mesure de fils métalliques, ferreux et non ferreux, de 0,6 à 16,0 mm de Ø, enroulés en couronnes.

Le redressement a lieu par l'intermédiaire d'une tête roulante avec galets hyperboliques (brevet SECEM). Les galets hyperboliques, montés sur des roulements à billes, tournent autour de leur axe et autour de l'axe du fil, ce qui en provoque le redressement et l'avance en même temps.

La surface des segments finis est tout à fait sans rayures, car la friction de roulement qui se forme entre le fil et les galets hyperboliques n'entraîne pas de frottements, ni de surchauffes.

La vitesse d'avance du fil est réglable en continu moyennant inverter digital de sorte à obtenir le meilleur compromis entre cadence de production et qualité de redressement pour n'importe quelle matière.

La coupe par actionnement hydraulique assure une qualité excellente de la section de coupe et une très bonne tolérance sur la longueur des segments.



Diese Maschinenreihe ist dafür geeignet, in Rollen gewickelten Draht aus Eisen- und Nicht-Eisenmetallen mit Ø von 0,6 bis 16,0 mm zu richten und nach Maß zu schneiden.

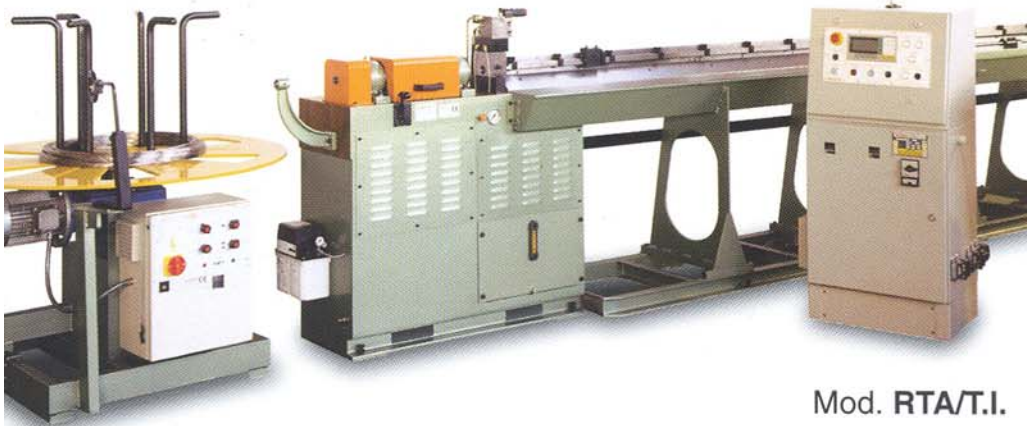
Das Richten erfolgt durch einen rotierenden Richtflügel mit hyperbolischen Rollen (SECEM-Patent).

Die auf Kugellagern montierten hyperbolischen Rollen drehen um die eigene Achse und die Achse des Drahts, der gleichzeitig vorgeschoben und gerichtet wird.

Die Oberfläche der gerichteten Drahtlängen ist völlig rillenfrei, da der Rollverschleiß zwischen dem Draht und den hyperbolischen Rollen keine Reibungen und/oder Überhitzungen verursacht.

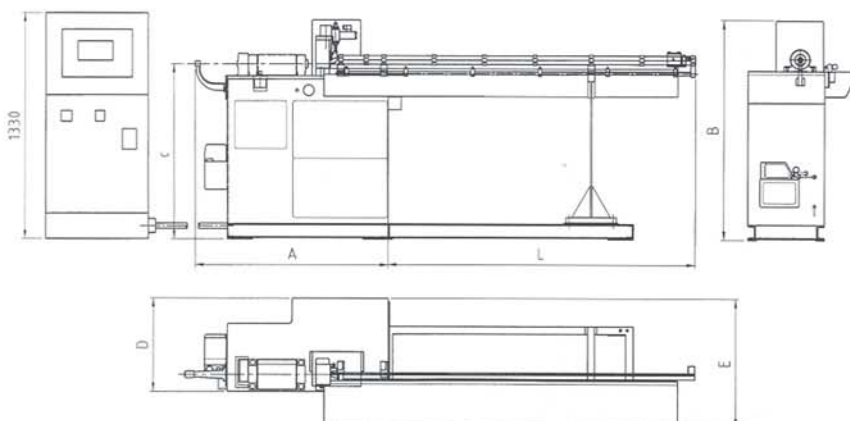
Die Drahteinzugsgeschwindigkeit kann man durch einen Digitalinverter stufenlos einstellen, um das beste Kompromiß zwischen der Leistung und der Richtqualität bei jeglichem Material zu erhalten.

Das hydraulisch gesteuerte Abschneiden gewährt eine ausgezeichnete Schnittqualität und beste Toleranz auf der Abschneidelänge.



Mod. RTA/T.I.

Machine model	Range Ø (mm)	Power (kW)	Max. output (pcs./min.)	Max. speed (m/min.)	Overall Sizes (mm)				
					A	B	C	D	E
RTA/00	0.6 – 1.5	2.75	300	12					
RTA/0	1.0 – 2.5	3.75	300	20	1300	1100	920	450	700
RTA/0R	1.5 – 3.0	3.75	300	25					
RTA/1	2.5 – 5.0	3.75	300	30	1500	1100	950	550	800
RTA/2	3.0 – 7.0	7	170	35	1750	1200	950	600	850
RTA/2AAR	3.0 – 8.0	7	170	35					
RTA/3	5.0 – 12.0	11	150	40	2450	1200	1000	700	1050
RTA/4	8.0 – 16.0	15	130	50	2800	1200	1000	850	135





Questa serie di macchine è stata realizzata per la raddrizzatura in continuo di fili metallici, ferrosi e non ferrosi, con Ø da 0,6 a 12,0 mm, avvolti in matasse.

Viene utilizzata per alimentare macchine avvolgitrici di molle, torsionatrici, piegatrici, etc. ed ogni qual volta venga richiesta un'alimentazione con filo perfettamente diritto e con tensioni interne pressoché costanti.

La raddrizzatura avviene per mezzo di un telaio rotante a rulli iperbolici (brevetto SECEM).

I rulli iperbolici, montati su cuscinetti a sfere, ruotano attorno al proprio asse ed attorno all'asse del filo, provocandone la raddrizzatura ed il contemporaneo avanzamento.

La superficie degli spezzoni finiti risulta assolutamente priva di rigature, in quanto l'attrito volvente che si genera tra il filo ed i rulli iperbolici non causa sfregamenti e/o surriscaldamenti.

La velocità di avanzamento del filo è regolabile in continuo mediante inverter digitale e viene gestita mediante un braccio oscillante che automaticamente controlla e mantiene costante l'ampiezza dell'ansa (polmone) di filo in entrata alla macchina operatrice.



This machine range was designed for steplessly straightening metal wires, both ferrous and non ferrous, with 0.6 to 12.0 mm-Ø, drawn in bundles.

It is used in order to feed spring coilers, torsion machines, bending machines, etc., and each time the latter must be fed with perfectly straight wire with virtually uniform inside tensions.

Straightening is carried out through a rotating flyer with hyperbolic rolls (SECEM's patent).

The hyperbolic rolls, assembled on ball bearings, rotate around their own axis and around the wire axis, thus performing both straightening and feeding at the same time. The surface of the finished segments is absolutely scratchless, as the rolling friction between the wire and the hyperbolic rolls causes neither rubbing nor overheating.

The wire feed speed is steplessly adjustable through a digital inverter and it is controlled by an oscillating arm which automatically checks the size of the wire slack entering the machine and keeps it constant.



Cette série de machines a été réalisée pour le redressage en continu de fils métalliques, ferreux et non ferreux, de 0,6 à 12,0 mm de Ø, enroulés en couronnes.

Elle est utilisée pour alimenter des machines enrouleuses de ressorts, des torsionneuses, des plieuses, etc., et toujours quand on demande une alimentation avec du fil parfaitement droit et avec des tensions internes presque constantes.

Le redressage a lieu par l'intermédiaire d'une tête roulante avec galets hyperboliques (brevet SECEM).

Les galets hyperboliques, montés sur des roulements à billes, tournent autour de leur axe et autour de l'axe du fil, ce qui en provoque le redressage et l'avance en même temps.

La surface des segments finis est tout à fait sans rayures, car la friction de roulement qui se forme entre le fil et les galets hyperboliques n'entraîne pas de frottements, ni de surchauffes.

La vitesse d'avance du fil est réglable en continu moyennant inverter digital et elle est pilotée par un bras oscillant qui contrôle automatiquement l'ampleur de la courbe de fil entrant à la machine principale et qui la garde constante.



Diese Maschine wurde zum stufenlosen Richten vom in Rollen gewickelten Draht aus Eisen- und Nichtisen-Metallen mit Ø von 0,6 bis 12,0 mm entwickelt.

Sie wird dafür verwendet, Federwinde-, Torsions-, Biegemaschinen usw. zu versorgen, sowie jedesmal man einen Einzug beim völlig geraden Draht und praktisch konstanten Innenspannungen braucht.

Das Richten erfolgt durch einen rotierenden Richtflügel mit hyperbolischen Rollen (SECEM-Patent).

Die auf Kugellagern montierten hyperbolischen Rollen drehen um die eigene Achse und die Achse des Drahts, der gleichzeitig vorgeschoben und gerichtet wird.

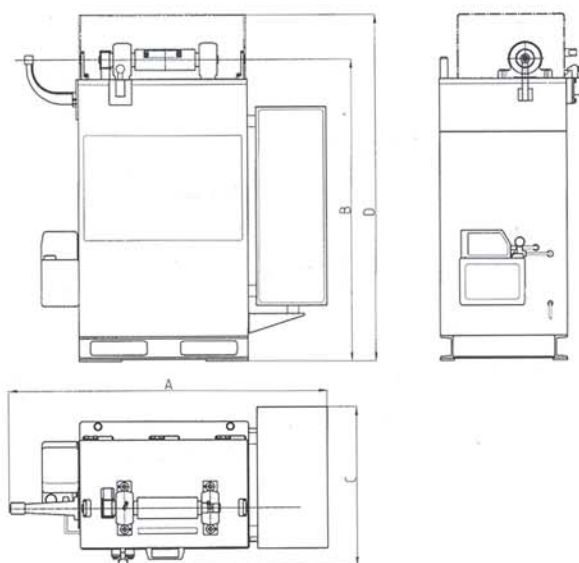
Die Oberfläche der gerichteten Drahtlängen ist völlig rillenfrei, da der Rollverschleiß zwischen dem Draht und den hyperbolischen Rollen keine Reibungen und/oder Überhitzungen verursacht.

Die Drahtzuggeschwindigkeit kann man durch einen Digitalinverter stufenlos einstellen und durch einen Schwingarm steuern, der die Größe der Drahtschlinge am Eingang der Arbeitsmaschine automatisch kontrolliert und konstant hält.



Mod. MTV

Machine model	Range Ø (mm)	Power (kW)	Max. speed (m/min.)	Overall Sizes (mm)			
				A	B	C	D
MTV/00	0.6 - 1.5	0.75	12				
MTV/0	1.0 - 2.5	3	20	1120	1080	560	1215
MTV/OR	1.5 - 3.0	3	25				
MTV/1	2.5 - 5.0	3	30	1120	1080	560	1215
MTV/2	3.0 - 7.0	5	35	1385	1080	560	1315
MTV/3	5.0 - 12.0	7,5	40	1485	1080	600	1400



## SECEM

MACCHINE RADDRIZZAFILO

produced by SIMPLEX-RAPID  
Via Lombardia 13

20098 S. Giuliano Milanese - Milano  
ITALY - www.simplexrapid.it

Tel: +39-0298281751 - Fax: +39-0298281738