

N° 1 KK9- CCCT + CCCT 1650
LATO TRABAJADOR MÁQUINA: IZQUIERDO

Conf. n° 5.499/DRS/123

Equipada con los siguientes grupos de trabajo: C40 + C40 + C40 + T - C40 + C40 + C40 + T

Datos técnicos generales:

Características en común:

Ancho de trabajo útil mm 1650
Dimensiones de las bandas abrasivas longitudinales para obtener la máxima medida en ancho L. + mm 30
Grupo oscilación bandas con sistema de fotocélula - comprende los micro-interruptores de seguridad para la detención máquina en caso de ruptura/salida de la banda abrasiva; comprende un soplador temporizado para la limpieza automática de la fotocélula. (uno por cada grupo)
Altura del plano de trabajo desde suelo -constante mm 1600
Seguridad exceso de espesor a la entrada de la máquina; un rodillo engomado está conectado a micro-interruptores; espesores excesivos activan la emergencia y la abertura de la máquina.

Máquina inferior:

Desarrollo de las bandas abrasivas longitudinales mm 3250
Espesores laborables estándar mm 3+160
Elevación de la mesa con moto reductor de potencia. kW 0,55

Máquina superior:

Desarrollo de las bandas abrasivas longitudinales mm 3250
Espesores laborables estándar mm 3+160
Elevación de la estructura porta-grupos trabajadores con moto reductor de potencia. kW 0,55+1,1

Estructura de la máquina

Características en común:

Máquina combinada inferior y superior, compuesta en dos partes unidas mecánicamente a un sistema de avance centralizado. Los tapetes de avance están accionados por un par de inverter con control de sincronización slave-master.
Transmisión de motores principales a grupos de trabajo a través de correas trapezoidales y poleas, frenos de disco con accionamiento neumático sobre cada uno de los grupos de trabajo para la detención de emergencia
Puertas de acceso a los grupos de trabajo dobles; las externas son totalmente cerradas y insonorizadas; las internas son en rejilla y están conectadas a micro de seguridad.
Máquina construida con normas CE según la normativa Europea CE 2006/42

Máquina inferior:

Colores máquina - Estructura-basamento, motores-moto reductores, partes internas a las puertas RAL 5010 - Puertas, paneles, centralitas eléctricas RAL 7035 - Barreras de seguridad RAL 3020 -Accesorios por el transporte RAL 2004
Rodillo motorizado, engomado, colocado en entrada de avance para facilitar introducción de piezas sutiles; conectado a micro de seguridad, en caso de espesor excesivo activan la detención de emergencia y abertura espesor para prevenir daños. ø mm 200

Máquina superior:

Colores máquina - Estructura-basamento, motores-moto reductores, partes internas a las puertas RAL 5010 - Puertas, paneles, centralitas eléctricas RAL 7035 - Barreras de seguridad RAL 3020 -Accesorios por el transporte RAL 2004

Grupos prensos:

Grupos prensos con labios y rodillos engomados para tracción de piezas sobre tapete de avance, colocados adelante-atrás de grupos de trabajo; presión trabajo regulable para cada grupo compensando diferencias de espesor piezas en elaboración.

Sistema de avance:

Características en común:

Mesa de avance H.R - rígido; superficie de deslizamiento tapete rectificada para limitar el consumo de la parte interna; construida en acero anti-desgaste T 1 de alta resistencia. - cualidad de plano dentro tolerancias centesimales.

N°8 - F-INSERTS - Mesa de avance completa de elementos en acero cementados intercambiables - especial per las elaboraciones de chapado

Grupo de avance con moto reductor controlado por inverter para variación de velocidad.

Velocidad de avance variable continua desde - hasta

m/min 4÷24

N°2 - AV.PC - Control y registración automática de la velocidad de avance con relación a la potencia absorbida por el primer grupo de trabajo. Máquina controlada por PC-PLC.

Tapete motorizado en entrada máquina inferior, con moto reductor de potencia 0,55÷0,75 kW; largo

mm 1000

Máquina inferior:

Tapete de avance con superficie engomada de dureza apta; armadura interna a niveles; construcción a anillo cerrado sin juntas; perfiladura apta a las diferentes operaciones.

Instalación de vacío con mesa y tapete perforados, con electro ventilador de elevada prevalencia. Completo de descarga silenciada a normas CE. Indicado para aumentar la tracción sobre el tapete de avance de piezas pequeñas y/o resbaladizas.

JFB - Grupo de sopladores lineares para la limpieza del tapete de avance, en salida máquina

Máquina superior:

Tapete de avance con superficie engomada de dureza apta; armadura interna a niveles; construcción a anillo cerrado sin juntas; perfiladura apta a las diferentes operaciones.

Instalación de vacío con mesa y tapete perforados, con electro ventilador de elevada prevalencia. Completo de descarga silenciada a normas CE. Indicado para aumentar la tracción sobre el tapete de avance de piezas pequeñas y/o resbaladizas.

JFB - Grupo de sopladores lineares para la limpieza del tapete de avance, en salida máquina

1° Grupo de trabajo inferior: C - CILINDRO

C40 - Grupo de trabajo con cilindro $\varnothing$ mm 400 - comprende: sistema de tensión bandas; oscilación electrónica; bocas de aspiración; dispositivos de seguridad. Provisto de excéntrico para equilibrar la variación de espesor de las bandas abrasivas.

Cilindro con superficie en acero y acanalados helicoidales de enfriamiento

C-acero

Sistema micrométrico de nivelación Derecha-Izquierda de los grupos C25 - C40

Grit-set para el control electrónico de la posición del cilindro. Visualizador digital centesimal y posicionamiento desde panel mandos. Posición stand-by con exclusión neumática del cilindro en caso de detención en emergencia

Motor con una velocidad de rotación , con potencia de

kW 75

Velocidad de corte de la banda abrasiva

m/s 25

IE2-03 - Motor con eficiencia IE2 (ex eficiencia 1)

B1 - Sopladores oscilantes adicionales, para limpieza bandas abrasivas, completos de campana extractora de aspiración

Quick-Lock - Bloqueo automático del grupo de trabajo a la estructura máquina.

N°2 - Cromaduras de los labios de los prensos para evitar roces sobre las piezas y aumentar la duración.



2° Grupo de trabajo inferior: C - CILINDRO



C40 - Grupo de trabajo con cilindro $\varnothing$ mm 400 - comprende: sistema de tensión bandas; oscilación electrónica; bocas de aspiración; dispositivos de seguridad. Provisto de excéntrico para equilibrar la variación de espesor de las bandas abrasivas.

Cilindro con superficie en acero y acanalados helicoidales de enfriamiento

C-acero

Sistema micrométrico de nivelación Derecha-Izquierda de los grupos C25 - C40

Grit-set para el control electrónico de la posición del cilindro. Visualizador digital centesimal y posicionamiento desde panel mandos. Posición stand-by con exclusión neumática del cilindro en caso de detención en emergencia

Motor con una velocidad de rotación , con potencia de

kW 55

Velocidad de corte de la banda abrasiva

m/s 25

IE2-03 - Motor con eficiencia IE2 (ex eficiencia 1)

B1 - Sopladores oscilantes adicionales, para limpieza bandas abrasivas, completos de campana extractora de aspiración

Quick-Lock - Blocaje automático del grupo de trabajo a la estructura máquina.

Cromaduras de los labios de los prensos para evitar roces sobre las piezas y aumentar la duración.

Grupo de trabajo inferior: C - CILINDRO



C40 - Grupo de trabajo con cilindro $\varnothing$ mm 400 - comprende: sistema de tensión bandas; oscilación electrónica; bocas de aspiración; dispositivos de seguridad. Provisto de excéntrico para equilibrar la variación de espesor de las bandas abrasivas.

Cilindro con superficie en acero y acanalados helicoidales de enfriamiento

C-acero

Sistema micrométrico de nivelación Derecha-Izquierda de los grupos C25 - C40

Grit-set para el control electrónico de la posición del cilindro. Visualizador digital centesimal y posicionamiento desde panel mandos. Posición stand-by con exclusión neumática del cilindro en caso de detención en emergencia

Motor con una velocidad de rotación , con potencia de

kW 37

Velocidad de corte de la banda abrasiva

m/s 25

IE2-03 - Motor con eficiencia IE2 (ex eficiencia 1)

B1 - Sopladores oscilantes adicionales, para limpieza bandas abrasivas, completos de campana extractora de aspiración

Quick-Lock - Blocaje automático del grupo de trabajo a la estructura máquina.

Cromaduras de los labios de los prensos para evitar roces sobre las piezas y aumentar la duración.

4° Grupo de trabajo inferior: T - PATÍN



DPC - 32C32 - Tarjeta electrónica para la gestión integrada de los actuadores de contacto a control digital de las presiones - Controla las funciones de cada actuador de presión y determina los tiempos de entrada/salida en las piezas.

DB - Barrera de definición de las dimensiones y posiciones de los paneles en trabajo sobre el tapete de arrastre

Grupo patin

CA - Actuador de contacto a control digital de las presiones y de los tiempos de activación y exclusión

Motor controlado por inverter para la variación continua de la velocidad de corte, potencia

kW 18,5

Velocidad de corte de la banda abrasiva

m/s 3÷18

IE2-02 - Motor con eficiencia IE2 (ex eficiencia 1)

B1 - Sopladores oscilantes adicionales, para limpieza bandas abrasivas, completos de campana extractora de aspiración

Quick-Lock - Blocaje automático del grupo de trabajo a la estructura máquina.

Grupos auxiliares inferiores:

S18 - Grupo cepillador externo

$\varnothing$ mm 180

Cepillo en nailón-crin para limpieza paneles

Motor con una velocidad de rotación, con potencia de

kW 1,1

1° Grupo de trabajo superior: C - CILINDRO



C40 - Grupo de trabajo con cilindro $\varnothing$ mm 400 - comprende: sistema de tensión bandas; oscilación electrónica; bocas de aspiración; dispositivos de seguridad. Provisto de excéntrico para equilibrar la variación de espesor de las bandas abrasivas.

Cilindro con superficie en acero y acanalados helicoidales de enfriamiento

C-acero

Sistema micrométrico de nivelación Derecha-Izquierda de los grupos C25 - C40

Grit-set para el control electrónico de la posición del cilindro. Visualizador digital

centesimal y posicionamiento desde panel mandos. Posición stand-by con exclusión

neumática del cilindro en caso de detención en emergencia

Motor con una velocidad de rotación , con potencia de

kW 75

Velocidad de corte de la banda abrasiva

m/s 25

IE2-03 - Motor con eficiencia IE2 (ex eficiencia 1)

B1 - Sopladores oscilantes adicionales, para limpieza bandas abrasivas, completos de campana extractora de aspiración

Quick-Lock - Bloqueo automático del grupo de trabajo a la estructura máquina.

Quick fit, brazo móvil para facilitar la introducción bandas abrasivas de desarrollo 3250

N°2 - Cromaduras de los labios de los prensos para evitar roces sobre las piezas y aumentar la duración.

2° Grupo de trabajo superior: C - CILINDRO



C40 - Grupo de trabajo con cilindro $\varnothing$ mm 400 - comprende: sistema de tensión bandas; oscilación electrónica; bocas de aspiración; dispositivos de seguridad. Provisto de excéntrico para equilibrar la variación de espesor de las bandas abrasivas.

Cilindro con superficie en acero y acanalados helicoidales de enfriamiento

C-acero

Sistema micrométrico de nivelación Derecha-Izquierda de los grupos C25 - C40

Grit-set para el control electrónico de la posición del cilindro. Visualizador digital

centesimal y posicionamiento desde panel mandos. Posición stand-by con exclusión

neumática del cilindro en caso de detención en emergencia

Motor con una velocidad de rotación , con potencia de

kW 55

Velocidad de corte de la banda abrasiva

m/s 25

IE2-03 - Motor con eficiencia IE2 (ex eficiencia 1)

B1 - Sopladores oscilantes adicionales, para limpieza bandas abrasivas, completos de campana extractora de aspiración

Quick-Lock - Bloqueo automático del grupo de trabajo a la estructura máquina.

Quick fit, brazo móvil para facilitar la introducción bandas abrasivas de desarrollo 3250

Cromaduras de los labios de los prensos para evitar roces sobre las piezas y aumentar la duración.

3° Grupo de trabajo superior: C - CILINDRO



C40 - Grupo de trabajo con cilindro $\varnothing$ mm 400 - comprende: sistema de tensión bandas; oscilación electrónica; bocas de aspiración; dispositivos de seguridad. Provisto de excéntrico para equilibrar la variación de espesor de las bandas abrasivas.

Cilindro con superficie en acero y acanalados helicoidales de enfriamiento

C-acero

Sistema micrométrico de nivelación Derecha-Izquierda de los grupos C25 - C40

Grit-set para el control electrónico de la posición del cilindro. Visualizador digital

centesimal y posicionamiento desde panel mandos. Posición stand-by con exclusión

neumática del cilindro en caso de detención en emergencia

Motor con una velocidad de rotación , con potencia de

kW 37

Velocidad de corte de la banda abrasiva

m/s 25

IE2-03 - Motor con eficiencia IE2 (ex eficiencia 1)

B1 - Sopladores oscilantes adicionales, para limpieza bandas abrasivas, completos de campana extractora de aspiración

Quick-Lock - Bloqueo automático del grupo de trabajo a la estructura máquina.

Quick fit, brazo móvil para facilitar la introducción bandas abrasivas de desarrollo 3250

Cromaduras de los labios de los prensos para evitar roces sobre las piezas y aumentar la duración.

4° Grupo de trabajo superior: T - PATÍN



DPC - 32C32 - Tarjeta electrónica para la gestión integrada de los actuadores de contacto a control digital de las presiones - Controla las funciones de cada actuador de presión y determina los tiempos de entrada/salida en las piezas.

DB - Barrera de definición de las dimensiones y posiciones de los paneles en trabajo sobre el tapete de arrastre

Grupo patín

CA - Actuador de contacto a control digital de las presiones y de los tiempos de activación y exclusión

Motor controlado por inverter para la variación continua de la velocidad de corte, potencia

kW 18,5

Velocidad de corte de la banda abrasiva

m/s 3÷18

IE2-02 - Motor con eficiencia IE2 (ex eficiencia 1)

B1 - Sopladores oscilantes adicionales, para limpieza bandas abrasivas, completos de campana extractora de aspiración

Quick-Lock - Bloqueo automático del grupo de trabajo a la estructura máquina.

Quick fit, brazo móvil para facilitar la introducción bandas abrasivas de desarrollo 3250

Grupos auxiliares superiores:

SE18 - Grupo cepillador externo con cepillos intercambiables - extractibles

ø mm 180

Cepillo en nailón-crín para limpieza paneles

Motor con una velocidad de rotación, con potencia de

kW 1,1

Instalación eléctrica:

Instalación eléctrica sobre centralita eléctrica separada, completa de interruptor general de seguridad. El panel de mandos comprende una serie de led para la diagnostica automática de las detenciones de emergencia.

IP54 - EN60204

N°8 - Instalación eléctrica construida con normas estándar CE

Volt 400 - Hz 50

N°8 - Circuitos auxiliares de la instalación eléctrica

Volt 24 DC

Funcionamiento a tiempo de los grupos sopladores, en forma limitada, solo en presencia de piezas en la máquina.

Instalación neumática:

Instalación neumática completa de filtros y nebulizadores aire-aceite- presión de ejercicio de

bar 6

Manómetro de seguridad accionador de la detención de emergencia de la máquina cuando la presión desciende más abajo del mínimo

bar 4

Unidad de control:

PLC-Vision 8 - Sistema computarizado de programación máquina, con visualización de los diferentes parámetros de trabajo en pantalla a colores touch-screen . Posibilidad de salvar hasta 250 programas de trabajo completos.