

Sistemas de Corte Transversal

- 1.- Cizalla Guillotina Rápida
- 2.- Cizalla Volante
- 3.- Cizalla Guillotina Rotativa
- 4.- Cizalla electrónica de alta velocidad



Cizalla Guillotina Rápida

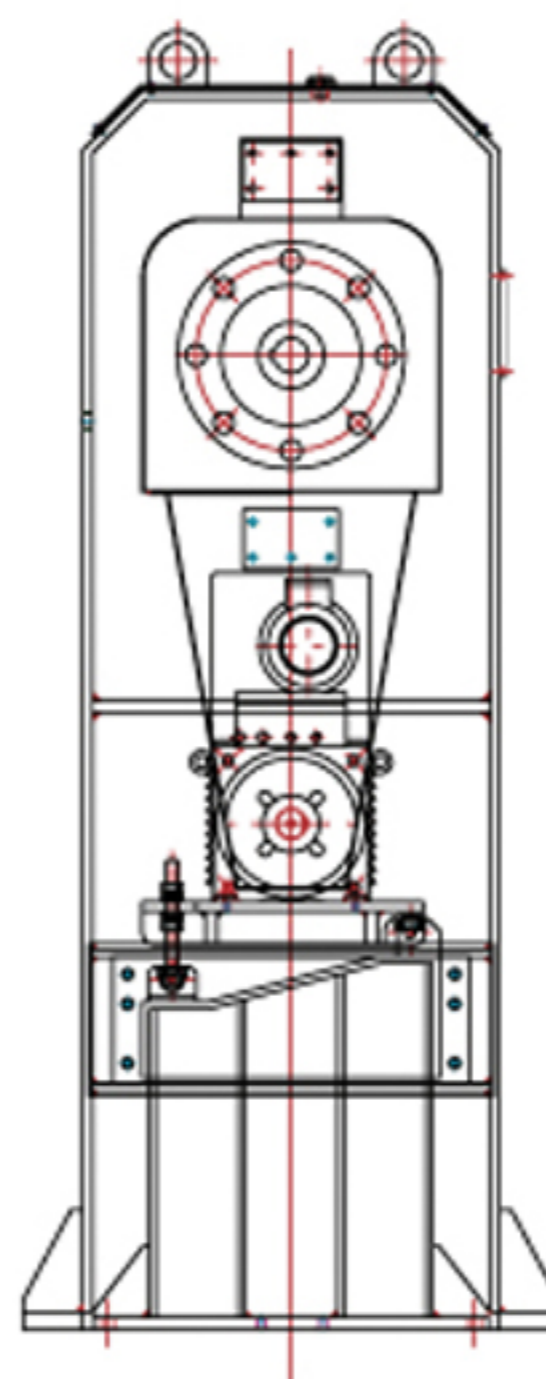


Descripción:

La máquina está diseñada para el corte de la banda de arriba abajo, con accionamiento directo al eje de excéntricas mediante reductor y motor de corriente alterna controlado electrónicamente.

Bastidor base de construcción soldada y anclado a la cimentación, dotado de:

- › Bastidor y porta-cuchillas de construcción soldada y estabilizada.
- › Porta-cuchillas superior accionado por eje de excéntricas.
- › Reglaje del porta-cuchillas inferior por medio de cuñas, con indicación del **GAP**.
- › Blocaje del porta-cuchillas inferior.
- › Cuchillas de corte de cuatro filos.
- › Cuchilla superior del tipo **"Pajarita"**.
- › Accionamiento del eje de excéntricas por motor de c.a. y control electrónico de posición.
- › Reductor de engranajes templados y rectificadas con ejes paralelos.
- › Engrase centralizado con ciclo automático de las partes móviles.



Principales Características:

Cizalla Excéntrica con Rodillos Cíclicos

- › Capacidad de Corte de 140 cortes/min.
- › Tolerancia en Longitud de +/- 0,1 mm.



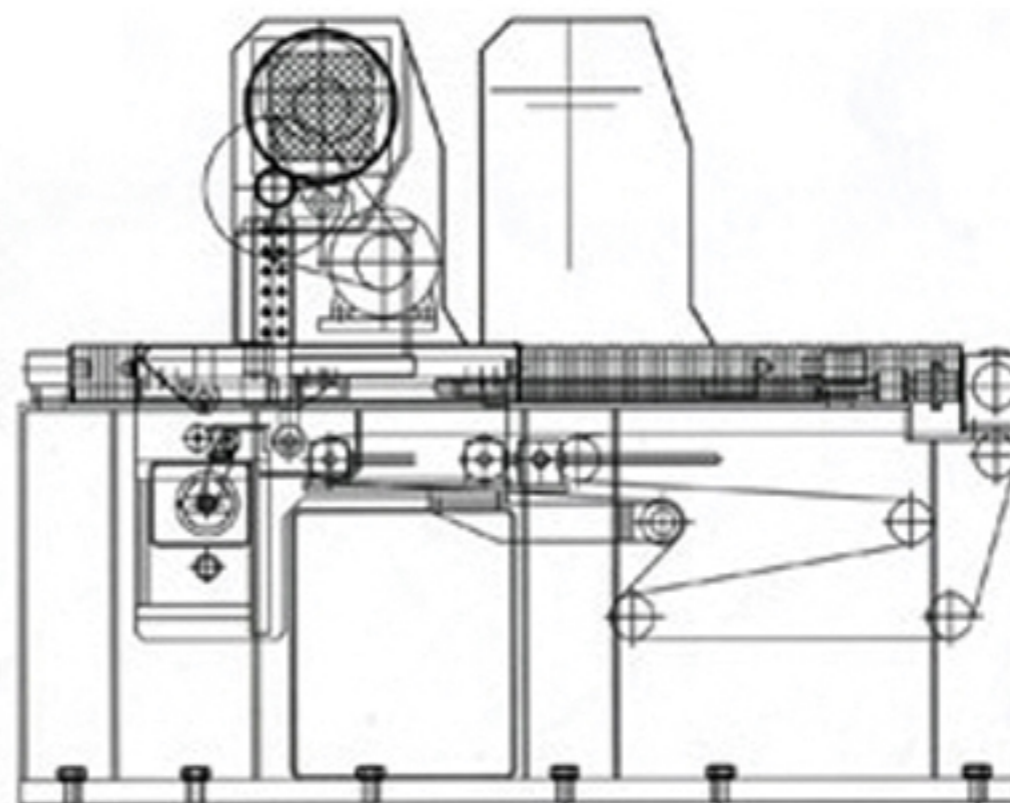
Cizalla Volante

La máquina está diseñada para cortar la banda en formatos, según la longitud programada una vez sincronizada su velocidad de avance con el paso de banda.

Este diseño permite realizar el corte de formatos sin parada de las bandas.

Sobre la bancada base, de construcción soldada y estabilizada, se montan los distintos componentes:

- › Rodillo evacuador de colas con accionamiento motorizado y elevación por medio de cilindro hidráulico.
- › Cuna de rodillos locos y mesa de banda motorizada para evacuación de formatos con accionamiento de elevación para evitar rozamientos.
- › Guillotina para corte de banda, desplazable sobre patines de rodadura hasta sincronizar las velocidades.
- › Porta-cuchillas superior desplazable sobre reglas de bronce y accionado por eje de excéntricas, volante y embrague neumático de baja inercia.
- › Accionamiento de desplazamiento con motor de C.A. a través de reductor de holgura reducida.
- › Topes mecánicos y eléctricos de seguridad para fin de curso.
- › Juego de cuchillas especiales de cuatro filos.



Características: (ejemplo representativo)

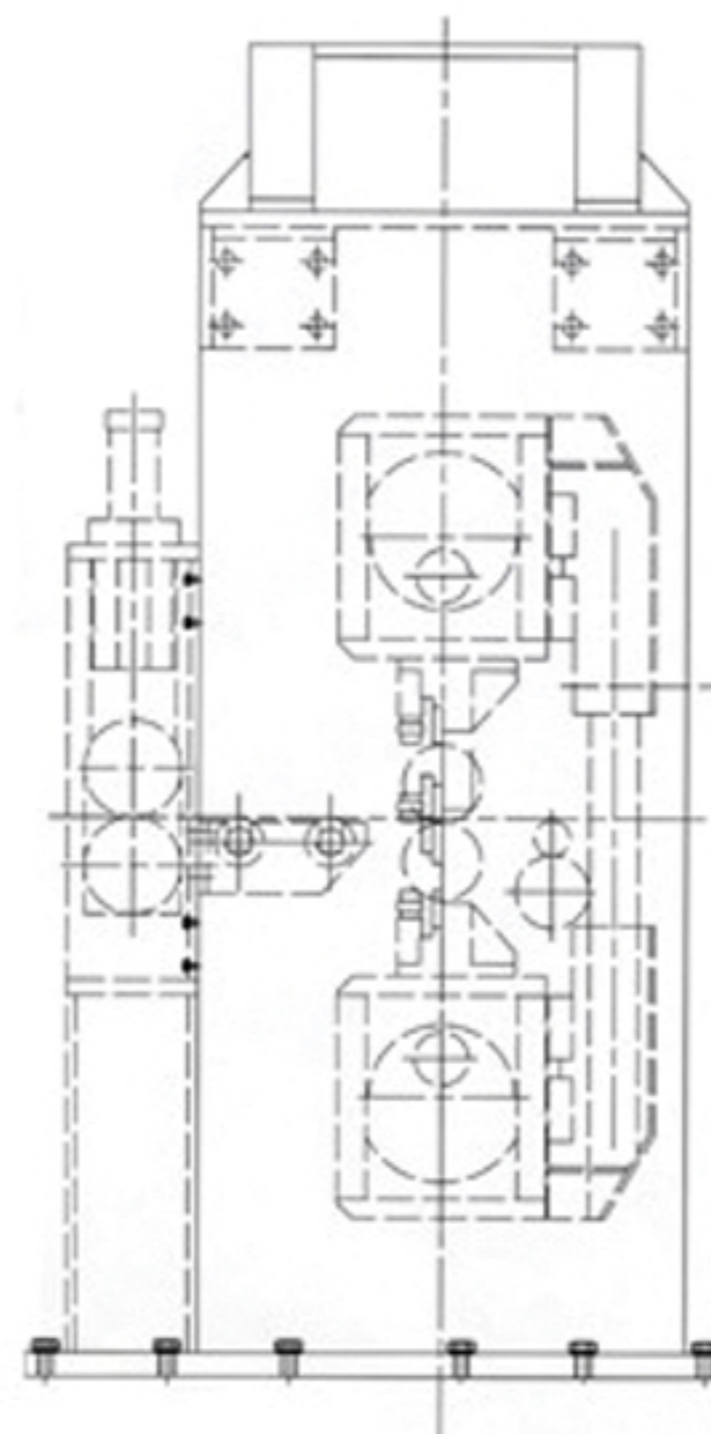
Revoluciones del eje de excéntricas.	r.p.m.	100
Capacidad de corte.	mm	2000 x 10
Potencia motor de corte	Kw	22
Desplazamiento de avance max	mm	1.000
Potencia del motor de desplazamiento	Kw	48

Cizalla Guillotina Rotativa

La máquina está diseñada para realizar **el corte de los formatos sin parada de las bandas.**

Se trata de una **ejecución de accionamientos con doble excéntrica (superior e inferior)**, sincronizadas y con brazos de reacción deslizantes sobre patines de rodadura.

- › Bancada de construcción soldada anclada a la cimentación.
- › Bastidores laterales para soporte de los ejes de transmisión.
- › Accionamiento por medio de cadena cinemática con engranajes precargados para eliminación de holgura.
- › Ejes excéntricos montados sobre rodamientos.
- › Porta-cuchillas de baja inercia, montado sobre rodamientos.
- › Ajuste de holgura de corte con visualización del GAP.
- › Generador de impulsos acoplado al rodillo de medición
- › Mesa oscilante acoplada al porta-cuchillas inferior para apoyo de formatos cortos.
- › Equipo de engrase en circuito cerrado con vigilador de caudal.



Características:

Capacidad de corte (Acero)	mm.	1600 x 1,5
Capacidad de corte (Aluminio)	mm.	1600 x 2
Potencia del motor	Kw.	60

» METAL COIL SLITTING and CUT to LENGTH LINES
» LÍNEAS de CORTE LONGITUDINAL y TRANSVERSAL
» LIGNES de REFENDAGE et COUPE à LONGUEUR



Cizalla electrónica de alta velocidad

Compuesta por: **RODILLOS CICLICOS**

Descripción:

Diseño de la máquina para realizar la función de alimentar los formatos a la longitud programada, formada por:

- » Bancada de construcción soldada y anclada a la cimentación.
- » Castilletes montados en la bancada para soporte de las ampuestas de los rodillos.
- » Ampuestas con rodamientos de precisión y movimiento vertical de la superior, con cilindros neumáticos y barra de paralelismo.
- » Rodillos de acero, de baja inercia, templados, duro-cromados en su parte central y con tratamiento de granallado. Disponible con revestimiento de Poliuretano de dureza $90^{\circ} \pm 5$ Shore
- » Apoyos de rodillo inferior flotantes para evitar las flexiones y con sistema de regulación micrométrica del apriete contra la chapa en proceso.
- » Accionamiento por motor de la c.a. con convertidor de frecuencia vectorial y transmisión exenta de juego.
- » Generador de impulsos acoplado al motor bien externo.



Rodillos cíclicos de alta precisión (foto ilustrativa)

Características :

Diámetro de rodillos	mm.	200
Tabla de los rodillos	mm.	Hasta 2000

» METAL COIL SLITTING and CUT to LENGTH LINES
» LÍNEAS de CORTE LONGITUDINAL y TRANSVERSAL
» LIGNES de REFENDAGE et COUPE à LONGUEUR



CIZALLA GUILLOTINA RAPIDA

Descripción:

La máquina está diseñada para el corte de la banda de abajo hacia arriba, con accionamiento directo al eje de excéntricas mediante motor de corriente alterna con convertido para control de velocidad.

Nota: El EMBRAGUE NEUMÁTICO convencional ha sido eliminado y sustituido por el control electrónico por permitir un fuerte aumento de la velocidad de corte y eliminar el servicio de mantenimiento.

Bastidor base solidario con la bancada de los rodillos cíclicos y dotado de:

- › Castilletes y porta-cuchillas de construcción soldada y estabilizada.
- › Porta-cuchillas inferior accionado por el eje de excéntricas.
- › Reglaje del porta-cuchillas superior, por medio de cuñas, con indicación visual del GAP.
- › Blocaje del porta-cuchillas inferior.
- › Cuchillas de corte de cuatro filos.
- › Cuchilla inferior del tipo "pajarita" en forma X.
- › Accionamiento del eje de excéntricas por motor de c.a. controlado por equipo convertidor de frecuencia vectorial.
- › Reductor de engranajes templados y rectificadas con ejes paralelos.
- › Engrase centralizado con ciclo automático de las partes móviles.



Accionamiento doble de Guillotina & Rodillos Cíclicos (foto ilustrativa)

Características:

Capacidad de corte máx.	mm.	200 x 3 (*)
Velocidad de corte	segundos	0,1



Cizalla Electrónica de Alta Velocidad (foto ilustrativa)



Accionamiento Doble (foto ilustrativa)

Sistemas de Corte Transv. Ciz. Guill. Electrónica

CUADRO DE PRODUCCION – Valores standard (*)

Longitud de formatos mm.	Nº. de formatos/min.	Velocidad de Producción Mts/mín.
150	120	18
300	108	32,4
400	96	38,4
500	85	42,5
600	78	48,6
800	63	50,4
1.000	56	56
1.500	52	78
2.000	41	82
3.000	30	90
4.000	22,5	90
5.000	18	90
6.000	15	90

(*)Otros rangos de Producción son posibles

ESPECIFICACIONES DEL MATERIAL DE PROCESADO

Formatos

		Min.	Máx.
Longitud de formatos	mm.	150 (*)	3.000(*)
Ancho de formatos	mm.	400 (*)	2.000(*)

(*) Disponibles otros rangos de dimensiones

Tolerancia (Para longitudes de formato \leq 2000 mm.)

Longitudinal	+/- 0,15 mm.
Diagonal	+/- 0,5 mm.

» METAL COIL SLITTING and CUT to LENGTH LINES
» LÍNEAS de CORTE LONGITUDINAL y TRANSVERSAL
» LIGNES de REFENDAGE et COUPE à LONGUEUR



Sistemas de Corte Transv. Ciz. Guill. Electrónica



Detalle Rodillos Alimentadores de la Cizalla Electrónica (foto ilustrativa)



Doble accionamiento de Rodillos Alimentadores & Cizalla Electrónica (foto ilustrativa)

LISTA DE MOTORES

Máquina	Potencia Kw	Velocidad r.p.m.	Cantidad
Rodillo cíclicos	22	0-1000	1
Cizalla Guillotina	25	1000	1



Cizalla Electrónica para acero inox.
1500 x 3 mm (foto ilustrativa)



Doble accionamiento para Cizalla Electrónica
(foto ilustrativa)

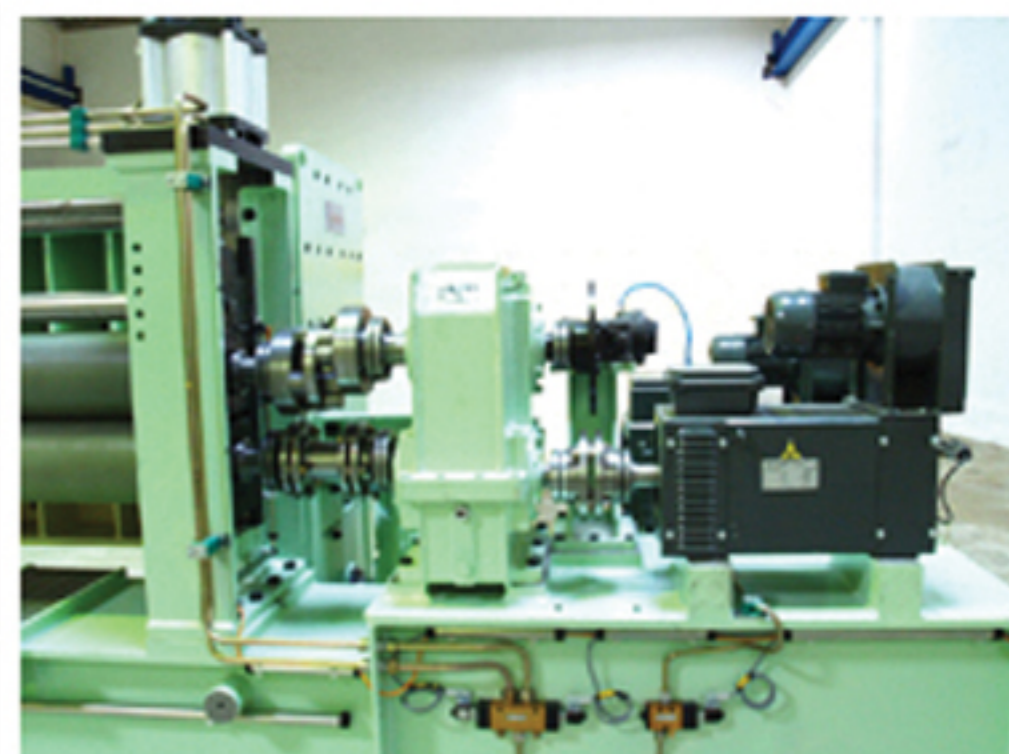
- » METAL COIL SLITTING and CUT to LENGTH LINES
- » LÍNEAS de CORTE LONGITUDINAL y TRANSVERSAL
- » LIGNES de REFENDAGE et COUPE à LONGUEUR



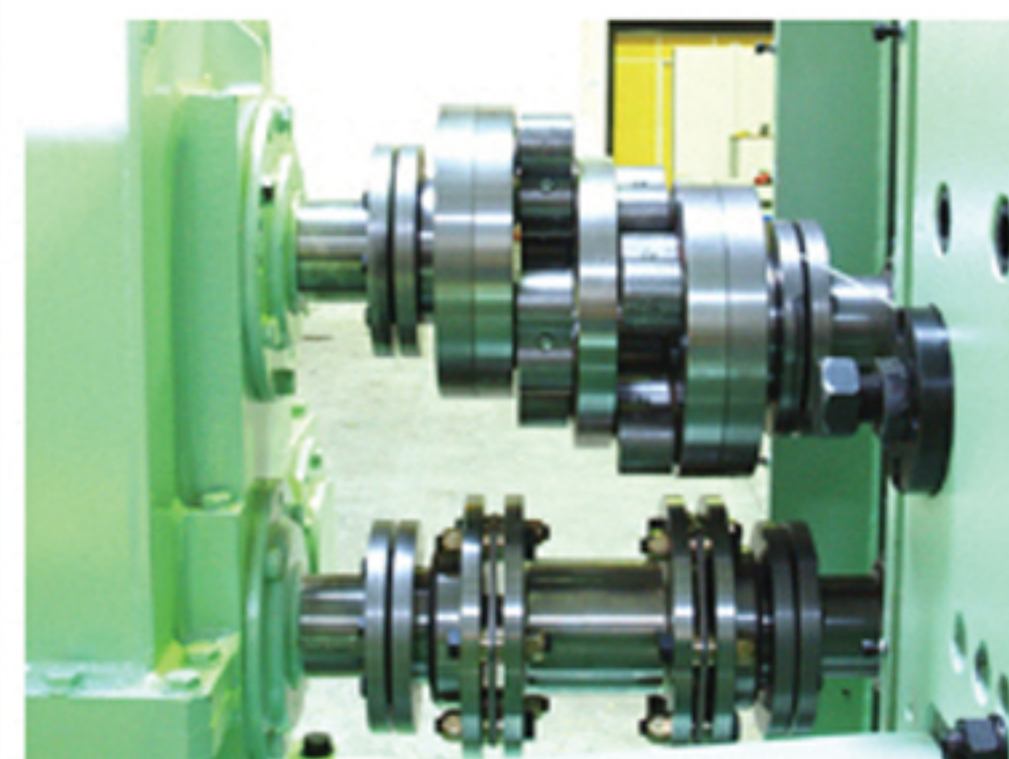
Sistemas de Corte Transv. Ciz. Guill. Electrónica

PUNTOS FUERTES Y DEBILES de la Cizalla Electrónica en relación con la Cizalla Rotativa.

Item	Puntos fuertes	Puntos débiles
1	Ratios de producción más altos para longitudes de corte inferiores a 600 mm. de largo	Ratios de producción ligeramente más bajos para longitudes de corte comprendidos entre 600 mm. y 1200 mm.
2	En la gama de longitudes a partir de 1200 mm. los ratios de producción son similares	En la gama de longitudes a partir de 1200 mm. los ratios de producción son similares
3	Superior precisión y calidad de corte Diagonal. Mejor calidad de escuadría de los formatos cortados.	
4	El consumo de energía eléctrica es inferior aprox. un 50% al consumido por la Cizalla Rotativa.	
5	Fuerte reducción del nivel de ruido debido a la eliminación del sistema de embrague neumático.	
6	El movimiento de corte de la cizalla se realiza de « abajo hacia arriba » Esto elimina el riesgo de rayas y marcas en el apilado de los formatos.	
7	El servicio de mantenimiento es muy inferior al de la Cizalla Rotativa. (Se reduce al cambio de las cuchillas de corte).	
8	Rendimiento superior de la Cizalla Electrónica para "servicio pesado) en continuo. Es debido a que el concepto mecánico del corte de la cizalla electrónica se adapta mejor al corte de la banda metálica que el concepto de la cizalla rotativa con grandes masas / inercias girando y situadas a más de un metro de altura.	
9	El Precio es inferior al de la Cizalla Rotativa.	
10		La banda metálica se debe parar para el corte y con la Cizalla Rotativa no se para.
11		La fosa es necesaria para acumular la banda metálica cuando esta se para. También se requiere el foso con la Cizalla Rotativa si se desea obtener una calidad de escuadría similar a obtenida con la Cizalla Electrónica.



Accionamiento para Cizalla Electrónica (foto ilustrativa)



Detalle Acoplamiento de precisión holgura "0" de la Cizalla Electrónica (foto ilustrativa)

» METAL COIL SLITTING and CUT to LENGTH LINES
 » LÍNEAS de CORTE LONGITUDINAL y TRANSVERSAL
 » LIGNES de REFENDAGE et COUPE à LONGUEUR

