

RANURADA LONGITUDINAL EN PORCELÁNICO PARA FACHADAS VENTILADAS

Modelo V06L+PC +RC



HERSEN diseña y fabrica maquinaria especial, hecha a medida, para porcelánicos de Gran Formato, Gres porcelánico, Piedra Sinterizada y Solid Surfaces.

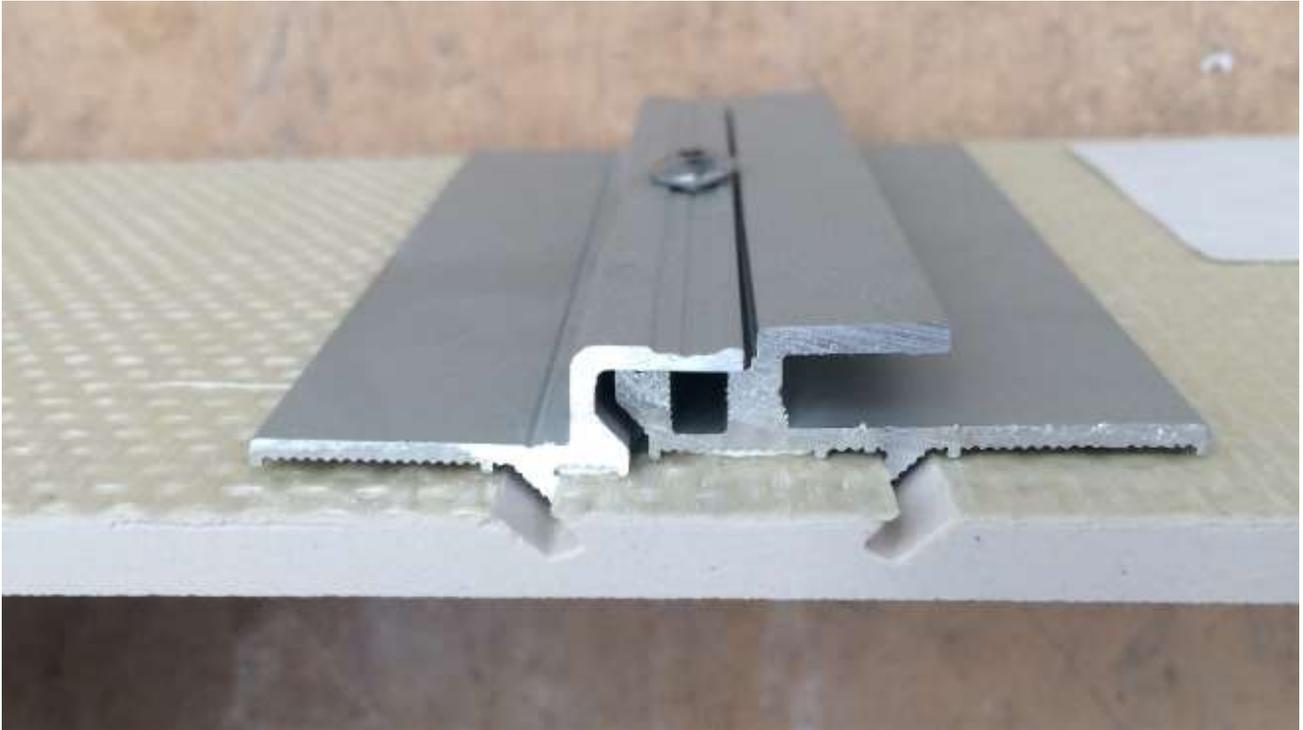
Esta máquina automática de ranurar realiza las incisiones en la parte trasera de las piezas para la colocación del sistema de fijado. En este caso, para el sistema de anclaje STRONGFIX.

Se trata de un doble ranurado a 45 grados en forma de cola de milano. En estas ranuras se insertan los perfiles de aluminio y se fijan con masilla a la pieza.

HERSEN ha diseñado una ranuradora que realiza un corte limpio y de gran precisión (en este caso es de $\pm 0.1\text{mm}$), obteniendo unas incisiones muy precisas y definidas. Puede ranurar piezas desde 100mm hasta de 1600mm de ancho, lo que permite ranurar TABLAS ENTERAS en sentido longitudinal (o transversal en el modelo homónimo).

El material a ranurar entra por una bancada de rodillos motorizada y, una guía móvil controlada, alinea correctamente el material antes de que entre en la máquina y que los cabezales comiencen a ranurar.

DETALLE SISTEMA STRONGFIX



DETALLE RANURADO



DETALLE ANCLAJE



Polígono Industrial Moncada III
Calle Quinsá, 14
46113 Moncada (Valencia) Spain
T. (+34) 961 609 805
E-mail: hersen@hersen.com
www.hersen.com

Está construida con 6 motores instalados en 3 puentes. Cada puente lleva un cabezal de corte independiente, compuesto por dos motores con dos discos. De esta forma se puede hacer 3 parejas de ranuras a 45° sobre la misma tabla y separar, cada una de las 3 parejas de ranuras, a cualquier medida entre ellas.

Realiza el ranurado tanto de forma continua, como discontinua. Este ranurado discontinuo permite ranurar piezas donde van ventanas, puertas o encuentros de esquinas sin que se vean por los cantos el corte ranurado. Lo que hace mejorar estéticamente a la fachada y no debilita las piezas haciéndoles cortes innecesarios.

También se puede construir la máquina para el ranurado transversal de la tabla.

VISTA GENERAL Y ENTRADA DEL MATERIAL A LA MAQUINA



La ranuradora se ha construido para realizar una alta producción, sin renunciar a la precisión. Esta ranuradora ha estado trabajando, desde que se ha instalado, en largos periodos de jornadas de 24 horas.

Se ha equipado con un sistema de control y medición automático del desgaste de los discos de diamante y de la profundidad de las ranuras para obtener la medida más aproximada a la deseada para las ranuras. Otro sistema aviva de forma automática los discos de diamante, optimizando el número de metros de corte y permite tener siempre un corte limpio en las incisiones.

DETALLE DE LOS 3 PUENTES CON LOS GRUPOS DE CORTE



Se ha implementado con un software hecho a medida para poder gestionar las órdenes de trabajo y despieces de los arquitectos. De esta forma se puede gestionar tanto desde la máquina como desde la oficina técnica la ejecución de las piezas. Y de esta manera se controla en todo momento las piezas que se están haciendo de cada proyecto y de cada fachada así como también las piezas que faltan por hacer.

CONCEPTO

Una máquina para ranurado longitudinal de Porcelánico V06L+pc +RC para la instalación de anclajes para fachadas.

Dimensiones del material a trabajar:

Ancho: 100 a 1600mm
Largo: 600 a 3800mm
Espesor de 6 a 30mm

Distancia interior entre ranuras: desde 20 a 100mm

Composición de la línea:

Una bancada de rodillos motorizados (parte 1) para entrada y alineamiento motorizada y completa de centrador neumático (parte 3) del material y guía del material móvil (parte 2).

Largo: 4000mm
Ancho: 1600mm
Medida rodillos: 150mm
Potencia motor: 0,75Kw
Velocidad sincronizada con la cinta de la bancada posterior.

Un grupo de ranurado longitudinal V06L+RC formado por:

Una bancada con cinta transportadora (parte 4) de 1600mm de ancho y velocidad regulable por variador de frecuencia. Está equipada con una guía para el material, una parte fija y una móvil.

La guía móvil (parte 2) situada frente a la parte fija tiene un recorrido de 100mm hasta 1600mm, solidaria a la bancada en dos puntos móviles. Permite la rigidez de la guía y efectuar el guiado del material durante el proceso de ranurado. Esta guía está motorizada a velocidad fija y se visualiza en pantalla.

La guía fija (parte. 8) está instalada fuera de la anchura de la cinta y empuja el material contra la guía móvil.

El sistema de movimiento del bloque del puente (parte 7) totalmente protegido, con movimiento de subida y bajada, permite el ajuste de la medida respecto al espesor del material. Está motorizado y regulado por variador de frecuencia y visualizado en pantalla. Está montado en bloque de tres puentes donde se montan los carros porta-cabezales.

Tres puentes (parte 6), en cada uno están instalados los siguientes elementos:

- Carros porta-cabezales (parte 5) con un recorrido transversal a la cinta de 1600mm.
- Dos cabezales de corte (parte 5A - 5B) contrapuestos e inclinados fijos a 45° (total 6 cabezales) de 4Kw cada uno para discos de diamante de 300mm de diámetro. Carrera del cabezal 100mm (para el desgaste de la herramienta y la medida interior de las ranuras).

Los tres puentes estarán ya preparados mecánicamente, por si en un futuro, se quieren añadir 6 cabezales más de corte (parte 5C).

Cuadro eléctrico (parte 9) de control y seguimiento, equipado con PLC y pantalla táctil, ya preparado para poder conectar en un futuro 6 cabezales más para el corte.

Características técnicas:

Dimensiones del material a trabajar:

- Número de parejas de ranuras: 3
- Nº de cabezales: 6 (preparado para 6 cabezales más)
- Inclinación fija de los cabezales: 45°
- Diámetro de discos: 300mm
- Potencia cabezales: 4Kw /cada uno
- Recorrido cabezales: 100mm
- Potencia subida y bajada cabezales: 0,37 Kw (para el desgaste de la herramienta)
- Recorrido del bloque de puentes de subida y bajada: 100mm
- Potencia motores subida y bajada bloque de puentes: 2Kw
- Potencia motor cinta: 1,5Kw velocidad regulable
- Recorrido carros porta-cabezales: 1600mm
- Potencia motor carros porta-cabezales: 1,1 Kw
- Total potencia instalada: 40Kw (+30Kw con 12 cabezales)
- Consumo de agua (aproximado): 90 L / min. (+90L / min con 12 cabezales)

Una bancada de rodillos locos a la salida de la máquina de:

Largo: 4000mm
Ancho: 1600mm
Medida rodillos: 150mm
Diámetro rodillos: 76mm revestidos en PVC

-Sistema para avivar la herramienta diamantada. Mediante un variador de frecuencia que acciona los 6 cabezales a la vez.

-Programa para la medición automática del diámetro de los discos e igualar el desgaste de los discos entre cabezales

Programa de gestión de órdenes de trabajo (hojas de Excel) integrado con CSV:(Comma-Separated Values): Pedidos por clientes, número de piezas, tamaño de las piezas, tipo de ranurado (ver tabla de datos 1).

Además del programa, se prevé la instalación de dos pantallas de video (parte 9B y parte 9C).

-Entrada:(parte 9B) para que el operario vea el material que se ha cargado y la cantidad de piezas.

-Salida:(parte 9C) para que el operario pueda validar la ejecución de la orden (cantidad y calidad).

NOTA:

No se incluye ningún sistema de carga-descarga automática de las piezas. La línea está prevista que trabaje mediante la carga y descarga manual de las piezas. En caso de que se requiera un sistema de carga y descarga automático de las piezas, se valoraría por separado.

No está incluida en la oferta el sistema de lavado y secado de las piezas terminadas.

Los datos técnicos indicados son orientativos y deberán ser confirmados en caso de confirmación del proyecto.