

## MÁQUINA DE MICROPERFORACIÓN CNC



El **MICROPERFORADOR CNC** es un modelo diseñado para realizar **MICROAGUJEROS** de varios diámetros en **MATERIAL EN MOVIMIENTO**. Debe ser insertado en líneas de producción existentes. Sólido y funcional, garantiza un excelente rendimiento para la creación de materiales perforados en el sector de la **EDIFICACIÓN** y en particular en el campo del **AISLAMIENTO TÉRMICO Y ACÚSTICO**.

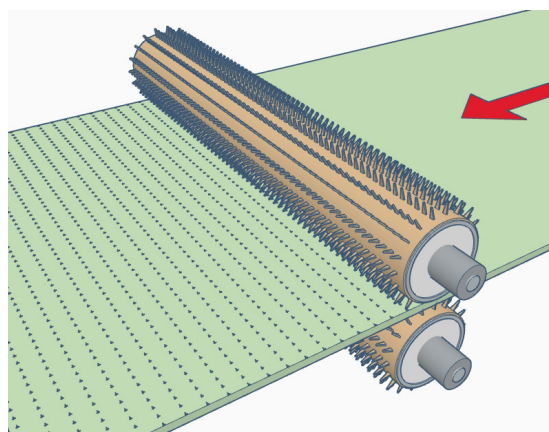
### AGUJEROS DE

Ø 50µ → Ø 1,8mm

### Cómo funciona

La perforación se realiza a través de un grupo de perforación que consta de 2 ejes. El film pasa por estos ejes que, acercándose al material, lo perforan continuamente. La perforación se realiza mediante unas agujas fijadas sobre manguitos de bronce intercambiables, que se insertan en estos ejes.

**LOS RODILLOS DEL CNC SE MUEVEN GRACIAS AL MOVIMIENTO DEL MATERIAL, adaptándose perfectamente a la velocidad de la línea de producción existente.**



### FICHA TÉCNICA

Ø rodillos de aguja	Variable
Ø agujas	Min. Ø50µ - Máx. Ø1,8mm
Material de los medios segmentos	Bronce
Movimiento	Los rodillos se mueven gracias al movimiento del material
Movimiento vertical del eje de aguja superior	Movimiento por motor asíncrono 400 V+N+T - 50 Hz y movimiento neumático
Eje de aguja inferior	Fijo
Ajuste de penetración	Tornillos micrométricos con pomos graduados
Presión del aire	6 BAR

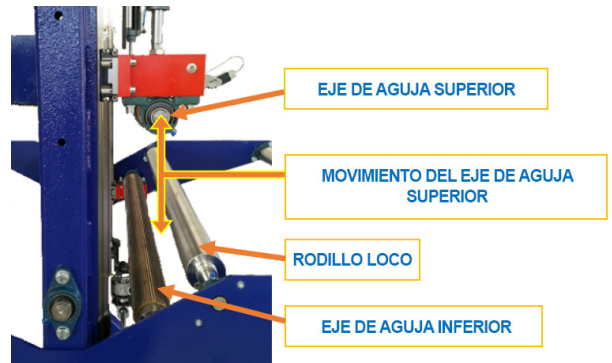
### OPTIONALS

- Rodillos locos

## FUNCIONAMIENTO Y COMPONENTES

La perforación puede ser ajustada por el operador o puede realizarse bajo presión, es decir con pistones que empujan el eje superior hacia abajo. De esta manera, cada aguja hunde toda su longitud en el material.

Los cilindros neumáticos, asistidos por sus reguladores de presión, permiten un desenganche rápido en caso de necesidad.



### 1: Estructura básica

La estructura básica está compuesta por un chasis de acero sólido con pies ajustables en la parte inferior.

### 2: Grupo de perforación superior

El grupo de perforación superior está formado por un **rodillo de perforación superior** y un **motor asíncrono** que da movimiento a un **reductor** sobre el que se monta un **tornillo trapezoidal**. Este tornillo se inserta en una **tuerca** fijada a una **placa**. Esta placa está conectada a un **pistón neumático**, asociado a **guías lineales** a las que se fija el rodillo de perforación. Es posible bajar el eje un máximo de 300 mm. Un **encoder incremental** está alojado en el eje simple de salida del reductor. Hay un final de carrera que actúa como sensor de restablecimiento de posición durante el encendido.

### 3: Grupo de perforación inferior

El grupo de perforación inferior es similar al grupo superior pero con los elementos invertidos y una carrera de altura reducida de 50 mm.

### 4: Eje



El eje es un rodillo de acero que monta medios segmentos de bronce con agujas fijas. Estos segmentos se fijan al eje mediante tornillos avellanados. Gracias a este sistema, es posible cambiar los medios segmentos individualmente cuando se desgastan, sin tener que desmontar todo el eje, para que el proceso de sustitución sea rápido y fácil de realizar.

### 5: Rodillos locos



El grupo de rodillos locos está compuesto por 3 rodillos locos en aluminio.



**SPARK MACHINERY**

Spark Machinery s.r.l. - P.IVA 01392850457

Sitio de producción  
Via Toscana n°114  
56035 Perignano (PI)

info@sparkmachinery.com  
+39 0587812952  
www.sparkmachinery.com