

## IMPIANTO DI MICRO PERFORAZIONE A FREDDO MODELLO CNC



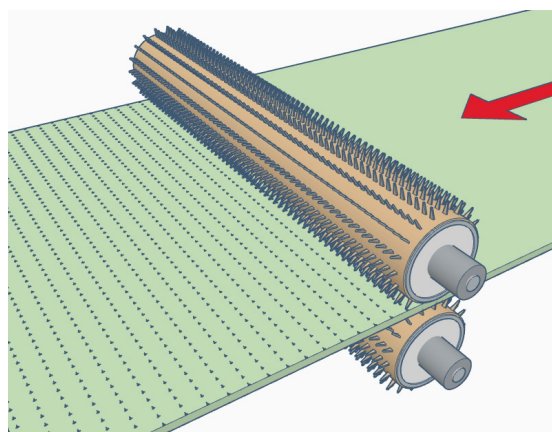
Il **MICRO FORATORE CNC** pratica **MICRO FORI** di vari diametri **SU MATERIALE IN MOVIMENTO**, in particolare per **PANNELLI E PANNELLI RIVESTITI** ed è da inserirsi come unità ospite in linee di trasporto materiale in continuo. Solida e funzionale garantisce le migliori performance per realizzare materiali forati per la componentistica **PER L'EDILIZIA**, in particolare nell'ambito della **COIBENTAZIONE e dell'ISOLAMENTO TERMICO ED ACUSTICO**.

**PER FORI**  
 $\varnothing 50\mu$   $\rightarrow$   $\varnothing 1,8\text{mm}$

### Funzionamento

La foratura avviene tramite il gruppo di perforazione: I pannelli passano attraverso i due rulli ad aghi ed il rullo di contrasto che, entrando in contatto col materiale lo perforano in continuo. La micro foratura è realizzata mediante perforazione del materiale, provocata dagli aghi infissi sui tegoli in bronzo intercambiabili montati sugli alberi aghi.

**La CNC si muove attraverso il trascinamento del materiale, adattandosi perfettamente alla velocità della linea ospitante.**



### SCHEDA TECNICA

<b><math>\varnothing</math> rullo aghi</b>	Variabile
<b><math>\varnothing</math> aghi</b>	Min. $\varnothing 50\mu$ - Max. $\varnothing 1,8\text{mm}$
<b>Materiale dei tegoli ad aghi</b>	Bronzo
<b>Rotazione degli alberi aghi</b>	Movimento tramite trascinamento del materiale
<b>Movimento verticale albero ad aghi superiore</b>	Motore asincrono 400 V+N+T - 50 Hz e Movimento pneumatico
<b>Rullo di contrasto</b>	Fisso
<b>Regolazione della penetrazione</b>	Viti micrometriche con manopole graduate
<b>Pressione aria</b>	6 BAR

### OPTIONALS

- Rulli folli

## FUNZIONAMENTO E COMPONENTI

La foratura può avvenire ad affondamento controllato dall'operatore o forare in pressione, con i pistoni impegnati che spingono verso il basso l'albero ad aghi superiore, facendo appoggiare il bronzo sul materiale, praticando l'affondamento per tutta la lunghezza della sporgenza dell'ago sui pannelli del materiale. I cilindri pneumatici, assistiti dai relativi regolatori di pressione permettono il disimpegno rapido in caso di necessità.



### 1: Struttura di base

La struttura base è composta da un solido telaio in acciaio con piedini regolabili sul fondo.

### 2: Gruppo di perforazione superiore

Il gruppo di perforazione superiore è formato da un **rullo di foratura superiore** e dalle seguenti parti: Un **motore asincrono** che da il moto ad un **riduttore** a cui è montata una **vite trapezia**. Questa vite è collegata da una **chiocciola o madrevite** a sua volta fissata ad una **piastra**. A quest'ultima piastra è collegato anche il **pistone pneumatico** associato ad una **slitta** alla quale è fissato il rullo ad aghi. È possibile abbassare l'albero di foratura di massimo 300 mm.

Sull'albero lento dei riduttori è alloggiato un **encoder incrementale**.

Un finecorsa funge da sensore di azzeramento di posizione durante l'accensione e da finecorsa.

### 3: Gruppo di perforazione inferiore

Il gruppo di perforazione inferiore è simile al gruppo superiore ma con gli elementi rovesciati e una corsa in altezza ridotta di 50mm.

### 4: Albero ad aghi

Il rullo in acciaio monta dei **tegoli in bronzo con infissi gli aghi**. Questi tegoli ad aghi vengono fissati al rullo tramite viti svasate. Con questo sistema è possibile cambiare singolarmente i tegoli, a seconda della loro usura, senza dover smontare l'intero albero di perforazione, rendendo il processo di sostituzione rapido e di semplice esecuzione.

### 5: Gruppo rulli folli

Il gruppo rulli folli è composto da tre ruli folli in alluminio.



**SPARK MACHINERY**

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

Sede produttiva  
Via Toscana n°114  
56035 Perignano (PI)

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