

IMPIANTO DI MICRO PERFORAZIONE A FREDDO MODELLO CNC



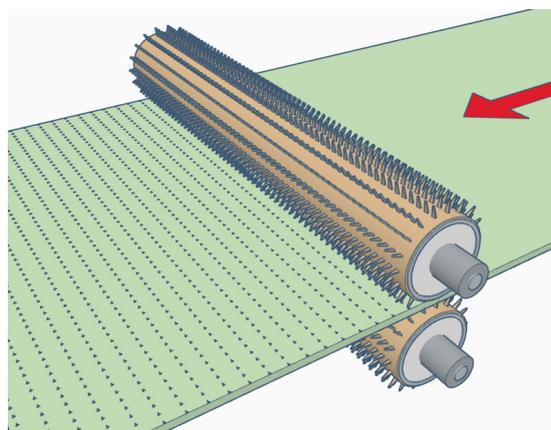
Il **MICRO FORATORE CNC** pratica **MICRO FORI** di vari diametri **SU MATERIALE IN MOVIMENTO**, in particolare per **PANNELLI E PANNELLI RIVESTITI** ed è da inserirsi come unità ospite in linee di trasporto materiale in continuo. Solida e funzionale garantisce le migliori performance per realizzare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

PER FORI
 $\varnothing 50\mu$ → $\varnothing 1,8mm$

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

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