

Técnica de correas

Cintas de troquelado

Teléfono: +49 (0)6841 922 40-0
Telefax: +49 (0)6841 922 40-20
Email: info@transtec-gmbh.de
Internet: www.transtec-gmbh.de

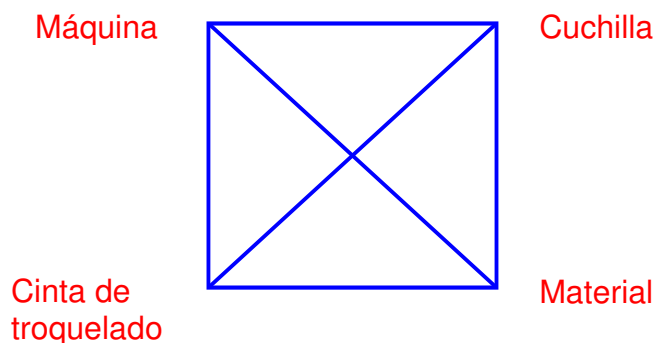
1 Equipo de cinta de troquelado

Descripción:

Se utilizan equipos de cintas de troquelado (equipos de troquelado) para transformar eficientemente distintos materiales (chapa, cartón, cuero, textiles, fieltro, plásticos etc.) mediante separación. Hay que diferenciar entre: separación con una prensa (hidráulica) o cortando (cúter). Los módulos principales de construcción de la mayoría de las instalaciones consisten en una parte superior (punzón) con soporte para herramientas y una parte inferior (base de apoyo) que normalmente consiste en una construcción soldada altamente rígida por la que discurre una cinta ad hoc. Con el empleo de cintas de troquelado se consigue un ciclo continuo y un gran número de unidades.

Factores de influencia:

Se debe tener en cuenta la combinación de varios factores que interactúan entre ellos.



Dependiendo del material a troquelar, del equipo disponible, de la cuchilla de troquelado (plantilla de troquelado) se seleccionan diferentes correas de troquelado para conseguir resultados de alta calidad. Así pasan a un primer plano los costes de producción, que surgen del mantenimiento y conservación de la instalación y el desgaste de la cinta de troquelado y de la cuchilla. No se debe descuidar la elección del material óptimo para troquelar.

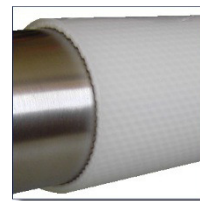
Todos los factores influyen en la vida de la cinta, el número de los troquelados conseguidos es un indicio de la calidad de la cinta de troquelado.

En nuestra fábrica confeccionamos cintas de troquelado de hasta un ancho de 3000mm. Dependiendo de la estructura de la instalación y el espacio para el montaje de la cinta, hay disponibles técnicos para el montaje in situ para cerrar la cinta. Después del proceso de calentamiento la instalación está lista para funcionar.

2 Cinta de troquelado

Superficies:

Las superficies tienen un acabado liso y además, dependiendo del grosor seleccionado (hasta aprox. 9mm), una dureza diferente. El valor de la dureza está entre 75° y 100° Shore A.



Capa de tejido (=transportador):

La capa de tejido (=transportador) consiste en un firme paquete de tejido de poliéster (PE). Este tejido transfiere por un lado el empuje necesario y por otro permite que se compensen y se desvíen las fuerzas de troquelado hacia el bastidor de la máquina.

Formas de unión:

Soldadura con prensa de calor	(unión dentada, mejor durabilidad y uniformidad)
Soldadura con pistola de calor sencillo)	(unión dentada con preparación de la soldadura,
Unión mecánica	(conectores de metal, rápidamente intercambiable, pero sólo utilizable en ciertas condiciones)

Inmediatamente tras el proceso de soldadura la cinta está lista para funcionar.

Reparaciones:

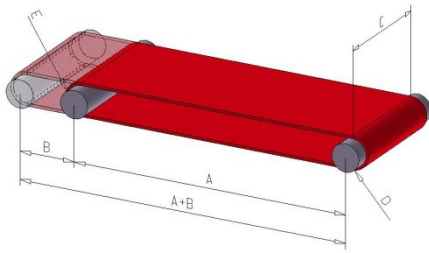
Dependiendo del grado de deterioro nuestro personal de servicio puede realizar una reparación o no. Se pueden realizar pequeñas reparaciones simplemente con una pistola de aire caliente, p.ej. por trabajadores formados. Inmediatamente tras la finalización de los trabajos la cinta de troquelado está lista para funcionar. Podemos formar a su personal en teoría y práctica para garantizar una alta disponibilidad.

Podemos asesorarle con mayor detalle en una charla personal. Para concertar una cita diríjase a nuestro departamento técnico.

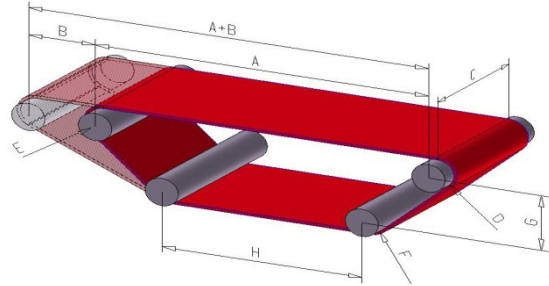
3 Ficha técnica para cintas de troquelado

Ejemplo A: Instalación con tambor de desvío tensable

Ejemplo B: Instalación con tambor de desvío tensable y de inflexión



Ejemplo A



Ejemplo B

Notación	Denominación	Medidas en mm
A	Distancia entre ejes (sin tensar)	
B	Distancia de tensado	
A+B	Distancia entre ejes con tensado	
C	Ancho de la correa	
D	Diámetro del tambor motriz	
E	Diámetro del tambor de tensado	
F	Diámetro del tambor de inflexión	
G	Distancia vertical entre tambores	
H	Distancia entre ejes de los tambores de inflexión	
LE	Distancia medida en continuo	
Tipo correa	Indicar el tipo de correa elegido	

Sugerencia:

Marque dos posiciones en la correa y mida el segmento. Después deje correr el transportador hasta que la segunda marca haya llegado hasta el extremo delantero. Ahora marque otra posición y mida el segundo segmento. Repita este procedimiento hasta que la primera marca vuelva hacia arriba. La suma de todos los segmentos se corresponde con la longitud continua de la cinta transportadora.

Empresa: _____

Contacto: _____

Dirección: _____

Lugar: _____

Consulta

Pedido

Por favor marcar con una cruz

Fecha: _____

Teléfono: _____

Telefax: _____

N.º de cliente: _____

Fecha deseada: _____

**¡Rellenar y enviar por fax!
 No olvide el remitente.**