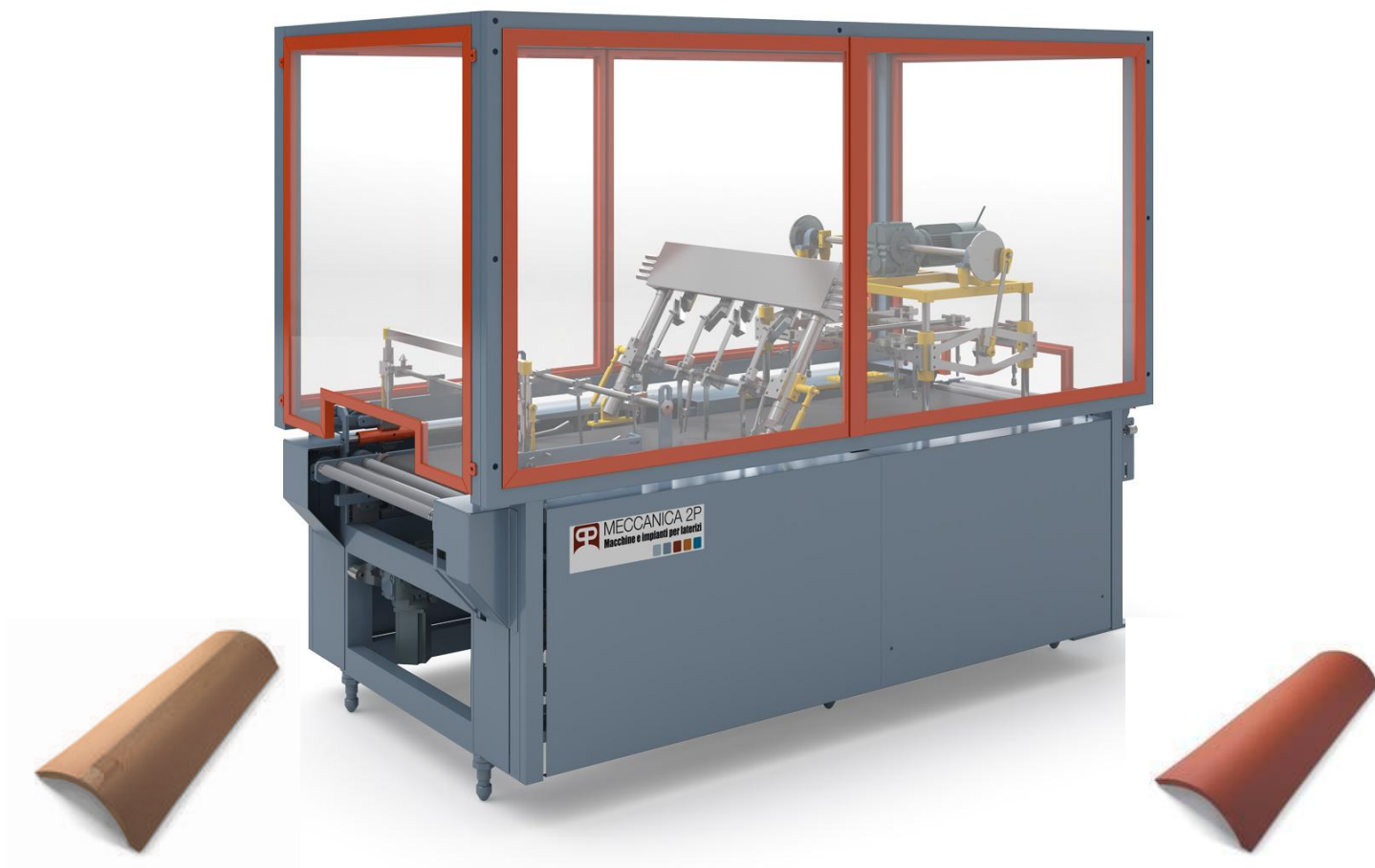


TAGLIERINA AUTOMATICA MODELLO C12 CON RIFILO ELETTRONICO A TAGLIO VARIABILE
Adatta per il taglio dei coppi a filone continuo, di elevata produzione oraria.



CARATTERISTICHE

Produzione oraria massima	UNA USCITA DUE USCITE TRE USCITE	5.000 Pezzi all'ora 10.000 Pezzi all'ora 15.000 Pezzi all'ora
Potenze installate	Motoriduttore comando avanzamento taglio brushless Motoriduttore taglio Motore avanzamento nastro brushless Motore comando albero camme brushless	Nm 6 KW 0.75 Nm 6 Nm 6
Dimensioni macchina	Lunghezza Larghezza Altezza Altezza piano di lavoro Larghezza nastro Peso	3.500 mm 1.400 mm 2.000 mm 800-900 mm regolabile 800 mm 960 Kg circa

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

La taglierina Modello C12 elettronica è completamente AUTOMATICA, necessita di 1 (uno) solo operatore che non partecipa in alcun modo alle sequenze operative della macchina, ma ne sorveglia il processo produttivo. La taglierina Modello C12 elettronica è adatta per il solo taglio di coppi trafilati a filone continuo. La macchina è dotata delle seguenti caratteristiche:

- » Struttura portante registrabile manualmente in altezza;
- » Rullo gommato con encoder per rilevare la velocità del filone;

- » Trasportatore motorizzato a nastro per avanzamento materiale;
- » Carrello taglio con archetto a quattro fili per il taglio in lunghezza dei coppi;
- » Archetto taglio soletta;
- » Sagome guida caduta soletta;
- » Nastro distanziatore e martelletti comando caduta rifilo;
- » Segnalatore rottura filo;
- » Impianto elettrico e pulsantiera tipo leggione per i comandi dell'operatore.

La macchina è formata da una struttura fissa costituita da profili in acciaio saldato e da strutture mobili, gli archetti di taglio, che scorrono su aste temperate e manicotti a sfere. Gli alberi ed i rulli sono montati su supporti e cuscinetti a sfere a tenuta stagna. La macchina è adatta ad un funzionamento continuo: le parti meccaniche ed i motoriduttori sono sovradimensionati rispetto al lavoro richiesto. Il nastro è stato scelto dopo accurate prove per garantire una lunga durata.

OPERAZIONI DI TAGLIO

Le operazioni di taglio si suddividono in due fasi:

1° FASE	La velocità del filone viene rilevata da un encoder posto nel rullo gommato. Il carrello di taglio, in movimento pari alla velocità del filone, mediante un filo armonico (o treccia), taglia il coppo in lunghezza fino a circa 15 mm dal nastro. Il taglio viene effettuato dall'alto verso il basso formando tra un pezzo e l'altro un rifilo di circa 30-40 mm. Successivamente l'archetto ritorna nella posizione iniziale.
2° FASE	Dopo aver tagliato il coppo in lunghezza, viene tagliata la soletta mediante un archetto comandato da camme, che danno la conicità al coppo in sincronia con il carrello di taglio. La soletta ed il rifilo cadono fra il nastro del carrello taglio ed il nastro distanziatore mediante sagome ed un dispositivo a martelletti.

FILO CONSIGLIATO PER IL TAGLIO

Per il taglio dall'alto verso il basso:	0.6-0.8 mm
Per il taglio della soletta:	0.8-1.0 mm

PRECISIONE DI TAGLIO

Precisione di $\pm 0.3\%$

MISURE DI TAGLIO

Altezza massima del materiale	150 mm a verde
Larghezza massima del materiale	720 mm a verde
Lunghezza di taglio	420 - 530 mm a verde

Le misure di taglio ottenibili sono numerose e sono programmabili agendo sul quadro comandi. L'unica operazione manuale per variare le misure di taglio è quella di inserire il filo nei supporti già predisposti nella posizione corrispondente alla misura prescelta.

IMPIANTO ELETTRICO

La taglierina è completa di impianto elettrico secondo la normativa vigente, è dotata inoltre di connettori per l'allacciamento con il quadro comandi. Il quadro elettrico di controllo della macchina, a leggione, contiene le apparecchiature elettriche ed elettroniche e la pulsantiera per la gestione di tutte le funzioni della macchina. Il quadro comandi è dotato di una tastiera operativa dove vengono impostate le lunghezze di taglio e possono essere modificati altri parametri se necessario.

OPTIONAL

La taglierina Modello C12 elettronica può essere dotata dei seguenti optional:

1. Rulliera di collegamento installata tra la mattoniera e la taglierina;
2. Dispositivo per la bisellatura laterale dei coppi;
3. Dispositivo taglio coppo arrotondato che, se installato esclude il dispositivo di bisellatura;
4. Dispositivo stringitura coppi;
5. Dispositivo per la foratura dei coppi con matrice;
6. Dispositivo per la foratura dei coppi senza matrice;
7. Dispositivo taglio dentello;
8. Dispositivo rotazione filo con tensionatore;
9. Dispositivo spacca soletta;
10. Ruote per traslazione taglierina.

LA MACCHINA E' CONFORME ALLE NORMATIVE VIGENTI IN MATERIA DI SICUREZZA, E' MARCATA CE E FORNITA COMPLETA DI LIBRETTO ISTRUZIONI E CATALOGO RICAMBI .

In accordo con la politica di continuo miglioramento, Meccanica 2P si riserva il diritto di modificare i dati tecnici senza preavviso.