



A.M.P PISANI S.r.l. Via Ungaretti 6/8 27024 CILAVEGNA (PV) ITALIA
Teléfono +39 0381 96128 Fax +39 0381 969100 www.amppisani.com email: info@amppisani.com



SPR/SYNCRO Modelo 15-78

MAQUINA DE CONTROL NUMERICO PARA CORTE AL BIES - ÁNGULO DE CORTE AL SESGO DE 15° A 78

MAQUINA DE CONTROL NUMERICO DE CORTE AL BIES SPR / SYNCRO Modelo 15-78

La máquina para cortar al bias con control numérico clase SPR / SYNCRO Modelo 15-78 tiene la función de cortar al bias la tela tubular (cosida o no) con diámetro de 35 a 110 cm (13" ¾ a 43"). en rollo o bien en pliegues con un ángulo de sesgo predeterminado (45° o un otro ángulo). Al ajustar el ángulo de sesgo en la máquina y al establecer los valores del diámetro del tubular y el ángulo de sesgo en la panel, un sistema electrónico de control numérico de sincronización "master / slave" mantiene la sincronización correcta entre el dispositivo desenrollador y la unidad de corte independientemente de la velocidad de corte (ajustable por el inverter).

Se prestó especial atención a la seguridad de uso de los nuevos dispositivos que han permitido de obtener, por **primera vez en el mercado, la Certificación de las Normas Maquinarias 2006/42/CE (Ref. IMQ/353) por IMQ** (www.imq.it Istituto Italiano de la Marca de Calidad). La documentation técnica de la máquina se presentó ante el Organismo de Certificación que ha asegurado que la máquina cumple con las directivas de la CE. Esto significa que AMP PISANI certifica la máquina y el **IMQ** (oficina de certificación) **garantiza el cumplimiento de la misma legislación.**

EQUIPAMIENTO DE SERIE

- Embrague electromagnético para ajustar la tensión de bobinado del rollo con la máxima precisión a través del potenciómetro de ajuste y cuenta metros digital con paro programable parcial
- Apertura neumática de los dos ejes inclinados para estirar el tubular y ajustar la fuerza de empuje sobre el tejido con la posibilidad de bloquear los dos ejes para eliminar cualquier tensión en el tubular y microinterruptor de seguridad en el caso del cierre de las barras. Sentido horario de desenrollado del rollo con ángulo de sesgo de 38° a 52°
- Ajuste neumático independiente del peso sobre ambos lados del eje de rebobinado del tejido cortado al bias y cilindro neumático para levantar el rodillo de contraste que presiona sobre el tejido.
- Sistema neumático para levantar el eje del rollo de rebobinado del tejido al bias para facilitar las operaciones de carga y descarga.
- Soplado de aire comprimido dentro de los ejes de guía del tejido tubular para obtener un perfecto corte al bias de los tejidos difíciles (como por ejemplo una tela de satén con electricidad statica)
- Disco giratorio en espuma de poliuretano para mejorar el arrastre de los tejidos difíciles a través de las barras de sesgado
- Disco giratorio auxiliar en espuma de poliuretano para mejorar el arrastre de los tejidos difíciles a través de las barras de sesgado para cortes inclinados 72° 78°
- Conjunto de ejes alargados para cortar a sesgo tubulares de 600 mm a 800 mm de diámetro con ángulos de sesgo de 57° a 62°
- Accionamiento en corriente alterna y variación de frecuencia (inverter) para ajustar la velocidad de corte al bias hasta 60 m/min.
- Barreras fotoeléctricas de seguridad para detener la máquina instantáneamente en el caso de intrusión accidental de las manos en el área de rebobinado de la tela
- Máquina controlada por PLC y con un segundo PLC separado de seguridad para controlar solamente los dispositivos de seguridad. La maquina tiene una pantalla táctil grafica de control de la máquina y un completo software de diagnóstico para informar al operador de cualquier posible alarma y mostrar instrucciones para reiniciar la unidad

DISPOSITIVOS DE BAJO PEDIDO

- SPR/JERSEY Ejes giratorios a tornillo sin fin por cortar al bias los géneros de punto y tejidos jersey
- SPR/FALD/V Depósito para la tela tubular en pliegues con caja giratoria inclinada a 30°
- SPR/REV Eje con freno de disco ajustable para rebobinar rollos de tejidos
- SPR/BLW Turbina para soplar aire comprimido en la tubular con potencia 0,9 kW

TÉCNICO

- Potencia instalada : 2,5 kW
- Tensión de alimentación : 400V ±5% 50Hz 3 fases o 220V – 60Hz 3 fases
- Aire comprimido : 6 bar – 300 lt/h
- Diametro del eje de rebobinado : 49 mm estandar (de 32 a 75 mm bajo pedido)
- Dimensiones del rollo : Diametro tubular de 35 a 110 cm
 - : Diametro max rollo tubular 40 cm – 50 Kg. Maximo
 - : Diametro max rollo de bias 40 cm – 50 Kg. Maximo
 - : Ancho max rollo al bias 190 cm– 50 Kg. Maximo
- Velocidad de corte al bias : Hasta a 60 mt/min, regulable

