

Máquina esmeriladora de chapones

DSM 20 – DSM 20/1



DSM 20, Máquina esmeriladora de chapones para modelos de chapones con ancho de trabajo de 37"–40"

DSM 20/1, Máquina esmeriladora de chapones para modelos de chapones con ancho de trabajo de 37"–60"

Las guarniciones flexibles de chapones, fabricadas con una precisión máxima tienen una influencia considerable sobre la calidad de cardado. Para obtener los mejores resultados posibles de cardado, es imprescindible tener unas guarniciones de chapón sin rebaba y esmeriladas con un ajuste de máxima precisión. Por esta razón GRAF ha desarrollado la máquina esmeriladora de chapones DSM 20 y DSM 20/1 que permite a todas las hilaturas esmerilar y reafilar las guarniciones de chapón de un modo eficaz, económico y con la máxima exactitud necesaria.

DATOS TÉCNICOS

Potencia motor
0,74 kW

Velocidad del cilindro con cinta esmeril
690 min⁻¹

Velocidad del cilindro con cerámica
1410 min⁻¹

Número de pasadas de las guías
50/min

Potencia adicional del motor
0,18 kW

Peso DSM 20
420 kg

Peso DSM 20/1
610 kg

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

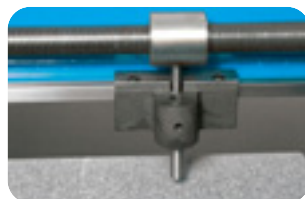
- Estructura robusta para fijación de la máquina
- Placas esmeriladoras que están en consonancia con la inclinación de los asientos de chapones
- Sencilla transformación de la DSM 20/1 de chapones de 60" a 40" y viceversa
- Guía deslizante antifricción de precisión y con un ingenioso diseño de los mecanismos transversales tanto del cilindro esmerilador como del asiento chapón, asegurando así un desgaste mínimo del cilindro esmerilador
- Una combinación del dispositivo de control y de rectificado permite medir exactamente el ajuste de las guarniciones de chapón, y también se incluye dentro del equipo del dispositivo de rectificado del cilindro esmerilador
- La cinta de esmeril se puede sustituir fácilmente y sin desmontar el cilindro de la DSM 20 y DSM 20/1
- En conformidad con la reglamentación UE que garantiza la máxima seguridad

VENTAJAS

- Ajuste preciso de las guarniciones de chapón después de la igualación inicial (el juego completo dentro de una tolerancia en altura de 0.05 mm o menor)
- El cilindro esmerilador de la DSM 20 o DSM 20/1 puede estar equipado con una muela esmeriladora de cerámica o bien con cinta de esmeril
- Aconsejamos el cilindro esmerilador de cerámica para la igualación inicial puesto que el reafilado posterior se realiza con un DSW en la carda
- El cilindro de cerámica esmerilador permite el denominado «esmerilado de talón» es decir una abrasión considerablemente menor en las puntas de las púas, a la vez que la igualación inicial implica una extensión en su duración
- En aquellos casos en los que no es posible reafilar las guarniciones de chapón en la carda, aconsejamos equipar las DSM 20 y DSM 20/1 con el cilindro de cinta esmeril



Placa esmeriladora con palanca de sujeción



Dispositivo de control y de rectificado



Transformada para chapones de 40"

Máquina esmeriladora de chapones

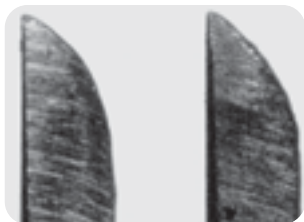
DSM 20 – DSM 20/1



Punta de la púa nueva



Puntas de las púas gastadas



Puntas de las púas reafiladas

IGUALACIÓN INICIAL (ESMERILADO) DE LAS GUARNICIONES DE CHAPÓN

Las guarniciones flexibles se fabrican con un intenso esmerilado lateral así como en la parte posterior del alambre – lo cual asegura el delgado y puntiagudo perfil de la púa. Esto último contribuye principalmente en la calidad del cardado y se debería mantener a través de toda la vida de las guarniciones de chapón. Las guarniciones de chapón son previamente engrapadas y por lo tanto esmeriladas tan poco como sea posible, es decir solo igualadas. En caso de utilizar el cilindro esmerilador de cerámica, no se obtiene el mismo resultado como cuando se realiza con cinta esmeril.

Un juego de chapones igualado adecuadamente estará dentro de una tolerancia de 0,05 mm.

Dependiendo de la materia prima elaborada, las puntas de las guarniciones de chapón están sujetas a un mayor o menor grado de desgaste. Las puntas de las púas gastadas y sin perfil implican invariablemente un incremento en el número de neps y por lo tanto la necesidad de reafilado.

REAFILADO DE LAS GUARNICIONES DE CHAPÓN

Los intervalos de reafilado dependen de las necesidades en calidad de cada hilatura, contado con equipo para contar neps o bien según nuestras recomendaciones para realizar un mantenimiento preventivo de las guarniciones.

Según nuestra experiencia, aconsejamos reafilado las guarniciones de chapón una vez se ha alcanzado el máximo número permisible de neps. En la mayoría de los casos, esto conducirá a que se obtengan de nuevo los valores de neps deseados. De no ser así, se tendrá que realizar un reafilado adicional del tambor. Un microscopio con una ampliación de 30-aumentos permite estudiar exactamente el estado de las puntas de las púas.

Sí se utiliza el cilindro esmerilador de cerámica, el esmerilado posterior no es tan pronunciado.

INFLUENCIA DE UN ESMERILADO CORRECTO DE LAS GUARNICIONES DE CHAPÓN EN LA ELIMINACIÓN DE NEPS NE%

