



TSG, Dispositivo reafilado transversal para cardas de chapones con ancho de trabajo de 40" ó 60"

La activación de las modernas guarniciones rígidas de alto rendimiento exige una elevada precisión en lo referente a la experiencia del personal de mantenimiento. Es extremadamente difícil, incluso para el personal experto, reafilado estas guarniciones muy finas sin rebaba con el equipo de esmerilado convencional. El reafilado de las guarniciones CUTTY-SHARP con dicho equipo es virtualmente imposible, puesto que las guarniciones fabricadas con este acero de alta aleación, apenas lanzan ninguna chispa durante el proceso de reafilado con una muela esmeriladora giratoria, por lo que es del todo imposible realizar cualquier interpretación mediante un control visual. Solamente el uso del TSG asegura el mantenimiento correcto de estas guarniciones rígidas de alta calidad.

DATOS TÉCNICOS

Potencia motor
0,05 kW

Voltaje
220 V–250 V, 50 o 60 Hz,
monofásico

Presión de la muela reafiladora
1 Newton

Velocidad transversal
Tambor: 6 m/min
Peinador: 1 m/min

Peso total
21 kg

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

- Dispositivo de reafilado muy ligero con carro de transporte
- Cabezal esmerilador transversal con muela de cerámica fija
- Unidad lineal con motor eléctrico y correa dentada para el mecanismo transversal
- Con dos velocidades transversales diferentes preseleccionadas para tambor y peinador que se pueden seleccionar en el tablero de mandos
- Velocidad reducida en las orillas del cilindro
- Los movimientos transversales están controlados por un contador
- De funcionamiento fácil y sencillo incluso para personal no cualificado
- Dispositivo de esmerilado sin mantenimiento
- En conformidad con la reglamentación UE que garantiza la máxima seguridad

VENTAJAS

- De uso compatible en todas las cardas de alto rendimiento y en la mayoría de las cardas convencionales
- El muelle de presión determina exactamente la presión de esmerilado (previene de un excesivo esmerilado)
- Las puntas de las púas de las guarniciones de tambor y peinador libres de rebaba, conducen a una optimización de los resultados del cardado
- Es posible un reafilado múltiple de las guarniciones desde el momento en que la abrasión es insignificante y controlada (prolonga la duración)
- Las puntas de las púas son activadas regularmente en todo el ancho de la carda, independientemente del equilibrado y concentricidad del cilindro



Cabezal esmerilador

Igualación inicial y reafilado de las guarniciones rígidas con TSA

Las guarniciones rígidas actuales de púa fina le proporcionaran la mejor calidad de cardado en combinación con una gran consistencia durante toda su duración, siempre que para el proceso de igualación inicial y el consiguiente reafilado, se sigan con mucha atención nuestras siguientes recomendaciones:

1. VERIFICACIÓN ANTES DEL MONTAJE

Verificar el equilibrado y estado general tanto del tambor como del peinador. Las desviaciones en los cilindros superiores a 0,02 mm deben ser corregidas con el TSA o GSA de GRAF.

2. IGUALACIÓN INICIAL DE LAS GUARNICIONES DE TAMBOR DESPUÉS DEL MONTAJE

Las guarniciones de tambor se igualan únicamente con finalidades de control.

3. IGUALACIÓN INICIAL DE LAS GUARNICIONES DE PEINADOR DESPUÉS DEL MONTAJE

Se esmerilan el 100% de las puntas de las púas de las guarniciones de peinador. Esto asegura el transporte adecuado de las fibras así como la correcta adhesión del velo de carda a velocidades de salida muy elevadas.

4. REAFILADO DE LAS GUARNICIONES DE TAMBOR Y PEINADOR

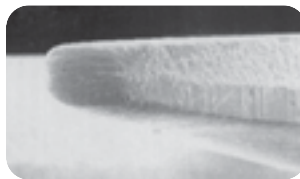
Los intervalos de reafilado dependen de los valores de calidad internos, contado con equipo para contar neps, o bien según nuestras recomendaciones para un mantenimiento preventivo. Para una correcta valoración del estado de las puntas de las púas, es necesario un microscopio con una ampliación de 30-aumentos. Para facilitar una mayor claridad, los siguientes dibujos se han realizado con una ampliación de 100-aumentos.



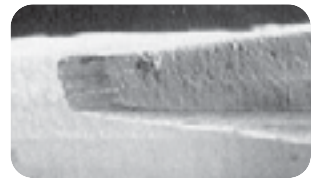
Punta de la púa del tambor gastada



Punta de la púa del tambor reafilada



Punta de la púa del peinador gastada



Punta de la púa del peinador reafilada

5. VELOCIDADES Y SENTIDO DE ROTACIÓN DEL TAMBOR Y PEINADOR

Las guarniciones de tambor y peinador son reafiladas a la velocidad normal de funcionamiento.

La guarnición de tambor

- Inicialmente se iguala desde la parte posterior de las púas (peligro de accidente con el tambor al descubierto)
- Preferentemente se reafila en contra las púas en la sección de apertura prevista para el esmerilado (prevención de formación de rebaba)

La guarnición de peinador

- Siempre en la dirección de trabajo para la activación