



TSA, Disco esmerilador transversal para cardas de chapones de 40" ó 60"

El TSA se diseñó con el objetivo de esmerilar todas las guarniciones rígidas tradicionales en cardas convencionales. Solo unas guarniciones libres de rebaba y un esmerilado preciso nos podrán conducir a los resultados de cardado deseados.

DATOS TÉCNICOS:

Potencia motor
0,75 kW

Velocidad motor
1400 min⁻¹

Peso motor
10 kg

Velocidad de la muela
800 min⁻¹

Velocidad transversal
4 m/min

Peso sin motor (40")
47 kg

Peso sin motor (60")
71 kg

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

- Tubo guía esmerilador de precisión con cabezal esmerilador y cojinetes de agujas
- Movimiento transversal de la muela esmeriladora a lo largo del eje transversal incorporado y templado
- Sin mantenimiento, motor acoplable trifásico
- Muela esmeriladora de cerámica azul Vito-marin
- En conformidad con la reglamentación UE que garantiza la máxima seguridad

VENTAJAS

- Este dispositivo esmerilador, de mayor precisión garantiza el ajuste de los tambores y peinadores independientemente del estado del tambor sin guarnición
- Instalación sencilla y fácil con los soportes esmeriladores ya existentes en la carda
- En el caso que la desviación del cilindro sin guarnición supere la tolerancia de 0,02 mm, también se puede utilizar el TSA para corregir dicho tambor y los cilindros peinadores

ACCESORIOS

- Dispositivo reafilador con travesaño de rectificación, con o sin carro de transporte, para el reafilado de la muela rectificadora fuera de la carda



Travesaño de rectificación

Igualación inicial y reafilado de las guarniciones rígidas con TSA

Si se observan las siguientes normas con las actuales guarniciones rígidas de punta fina, se puede obtener la mejor calidad en cardado, junto con un rendimiento constante y unos intervalos ampliados:

1. VERIFICACIÓN ANTES DEL MONTAJE

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

2. IGUALACIÓN INICIAL DE LAS GUARNICIONES DESPUÉS DEL MONTAJE

La guarnición de tambor se rectifica solo con finalidad de control. Solo se tocan entre el 5–8% de las puntas de las púas. Con una ampliación de 30-aumentos, estas se muestran visibles como pequeños puntos brillantes. Sin embargo, solo son visibles algunos puntos aislados con unas muy leves trazas de esmerilado.

¡Atención!

Las guarniciones en aleación CUTTY-SHARP necesitan ser igualadas según las instrucciones que se adjuntan en las bobinas de guarnición. En el caso de las guarniciones de peinador, estas se esmerilan hasta dejar las puntas 100% limpias de rebaba, y poder asegurar así el correcto transporte de las fibras del tambor al peinador.

Tiempo de esmerilado

El tiempo de esmerilado no se determina en minutos. Dependiendo de la formación de chispas y de la experiencia del especialista, la máquina se para en una fase inicial y se examina la guarnición con una lupa de al menos 30-aumentos.

Norma: para un mejor rendimiento de la guarnición de tambor y a diferencia de la del peinador, se debe parar de esmerilar con el TSA mientras que las chispas aún son visibles.

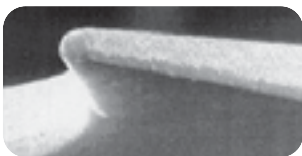
Velocidades, sentido de rotación

Las guarniciones son igualadas a la velocidad operativa de los cilindros o bien siguiendo las instrucciones del constructor de la carda. Por razones de seguridad, el sentido de rotación es tal que el dorso de las púas se mueve contra la muela esmeriladora, es decir el tambor gira al contrario del sentido de trabajo, mientras que el peinador funciona en su dirección de trabajo.

3. REAFILADO DE LAS GUARNICIONES

Las guarniciones sin corte (borde cardante redondeado y sin trazas visibles de esmerilado) pueden y siempre con el cuidado necesario, reafilarse de 3 a 5 veces. Se considera que el proceso de esmerilado es suficiente tan pronto como se recupera el filo cardante y las trazas de la muela esmeriladora son visibles en la totalidad de las púas.

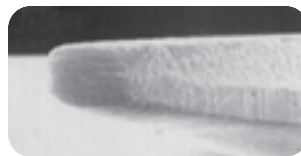
Para una correcta valoración del estado de las púas, es necesario un microscopio con una ampliación de 30-aumentos.



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

Observaciones acerca el sentido de rotación del tambor en el proceso de reafilado

En las cardas totalmente ensambladas, el esmerilado contra la púa presenta considerables ventajas en lo que se refiere a la prevención en la formación de rebaba (se deben seguir estrictamente las instrucciones de seguridad de acuerdo con el manual del equipo de esmerilado). Obsérvese, que con esta aplicación se reduce la formación de chispas.

4. GUÍA PARA LOS INTERVALOS DE ESMERILADO

Los intervalos de esmerilado dependen de los valores de calidad internos, contado con equipo para contar neps, o bien según nuestras recomendaciones para un mantenimiento preventivo.

Basándonos en nuestra experiencia, aconsejamos reafilar las guarniciones una vez se ha alcanzado el número máximo permisible de neps.

¡Atención!

No es posible realizar el correcto esmerilado de las guarniciones en aleación CUTTY-SHARP con el TSA.

Para esta aplicación, aconsejamos el uso del TSG de GRAF (dispositivo de reafilado transversal)