

CINTAS DE SIERRA

Máquina Automática para su Mantenimiento

Esta máquina, lanzada comercialmente con ocasión de la Expo-bois 74 con el nombre Rekmatic, tiene su origen en los trabajos desarrollados por el señor Senard, la Sociedad Epas-Rekmatic y el Centre Technique du Bois de París.

Funciona automáticamente y realiza simultáneamente el tensionado, enderezado y aplanado.

a) TENSIONADO

Un palpador ausculta continuamente la cinta en la parte curva de la misma, comparando su perfil transversal con un modelo que corresponde al perfil que debe tener. La posición del modelo es regulable, con el fin de situar la fecha máxima de la curvatura en el lugar deseado (a $1/3$, en el medio, etc.).

Puede utilizarse un modelo para cada ancho de cinta, o bien un solo modelo universal adaptable a todos los anchos de cinta previstos sobre la sierra.

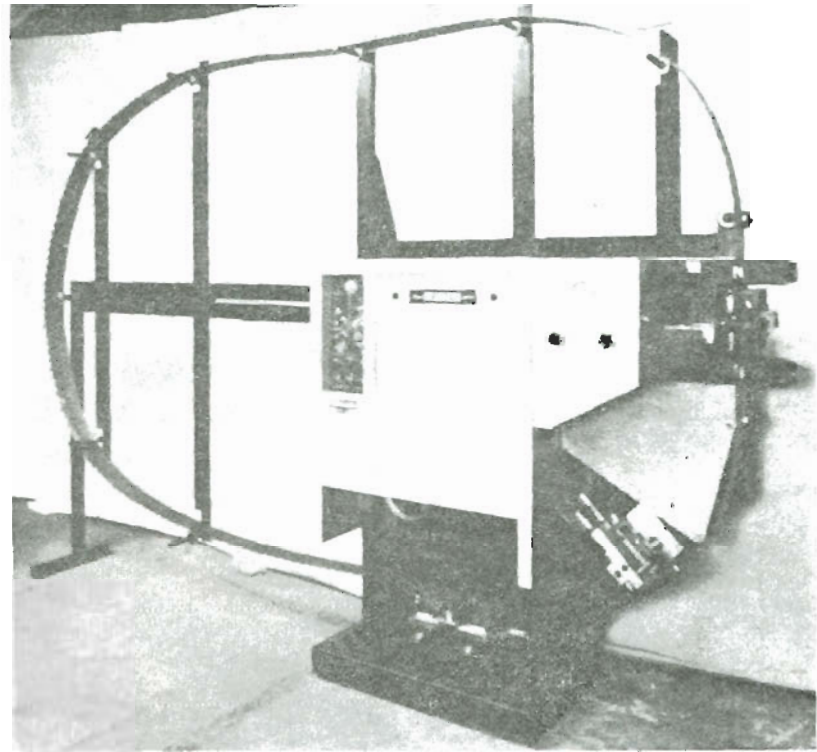
Cada vez que el perfil de la cinta no concuerda con el modelo entra en funcionamiento un tensor para dar la tensión en el lugar auscultado. Mediante un sistema articulado se puede hacer variar la presión del tensor automáticamente, con el fin de conseguir aplicar la presión mayor en la zona de flecha máxima.

b) ENDEREZADO DEL DORSO DE LA CINTA

Un palpador ausculta el dorso de la cinta y pone en movimiento un tensor en aquellas zonas, cóncavas o convexas del dorso, que necesiten ser enderezadas. Actúa de forma exactamente igual a la de un operador manual.

c) APLANADO

Un palpador ausculta la cinta



y detecta las jorobas de la cinta poniendo en funcionamiento dos grupos de tres ruedecillas alternadas cada uno que enderezan la cinta en la zona auscultada sin necesidad de marcar la superficie.

La cinta avanza a una velocidad continua y durante este movimiento los palpadores y el bloque de trabajo tienen un movimiento transversal lento de va y ven para poder auscultar toda la superficie.

El tiempo de trabajo depende de la longitud de la cinta y de su anchura, pero como media se puede tomar de 10 a 20 minutos el tiempo necesario para reparar una cinta de gran dimensión.

La carga y reglaje se puede hacer en unos dos minutos, quedando el resto del tiempo de trabajo la máquina sola.

Las ventajas de esta máquina es que libera al afilador de un trabajo largo y fastidioso, que no deja ningún defecto de eliminar y que no deja marca alguna sobre la cinta.

Características principales:

Mod. RD200

Anchura de cinta (mm.): 70-200.
Longitud mínima de la cinta (m.): 6.
Velocidad (m/mn.): 12 a 24 u 8-16 y 32.

Mod. RD35

Anchura de cinta (mm.): 100-350.
Longitud mínima de la cinta (m.): 6.
Velocidad (m/mn.): 12 a 24 u 8-16 y 32.