

F-450 X 4

Es una línea de corte longitudinal proyectada para cortar bandas de aceros fríos y recubiertos de espesores de 0,4 mms a 4 mm, con una anchura de 25 a 450 mm, con un diámetro interior mínimo de 508 mm y un máximo de 610 mm, con un diámetro exterior mínimo de 800 mm y máximo de 1700 mm y un peso máximo de 10 toneladas.

El ancho mínimo de corte de la línea es de 12 mm, garantizando una tolerancia de corte de +/- 0,2 mm (dependiendo del espesor de la bobina). El ancho máximo del cabezal de corte es de 450 mm.

Es una línea especialmente indicada para cortar aquellos pedidos de fleje estrecho que por sus características perjudicarían gravemente la producción en una línea de corte mayor. Aunque también es de destacar su uso para rebajar diámetro exterior de rollos previamente cortados en otra línea o para rebobinar rollos con el objeto de comprobar aspectos de calidad (variación de micradas, posibles defectos, etc.)

Esta línea, siempre según el tipo de montajes y espesores a cortar, puede alcanzar una producción en torno a 20 tn/turno (8 horas). Aproximadamente 15.000 tn/año.

Se recomienda la disposición de 2 operarios para la explotación de la línea, aunque según el tipo de trabajo a realizar con 1 sólo operario es suficiente:

- Operario para el control de mandos: encargado del manejo y la alimentación de la línea.
- Operario para el montaje y desmontaje del utillaje y para el flejado y extracción del material cortado.

La línea F-450 se compone de:

- 1) Carro de carga: para introducir la banda a procesar. Cuenta con sistema de barras de acero para asegurar la verticalidad de los rollos estrechos. Capacidad 10 tn.



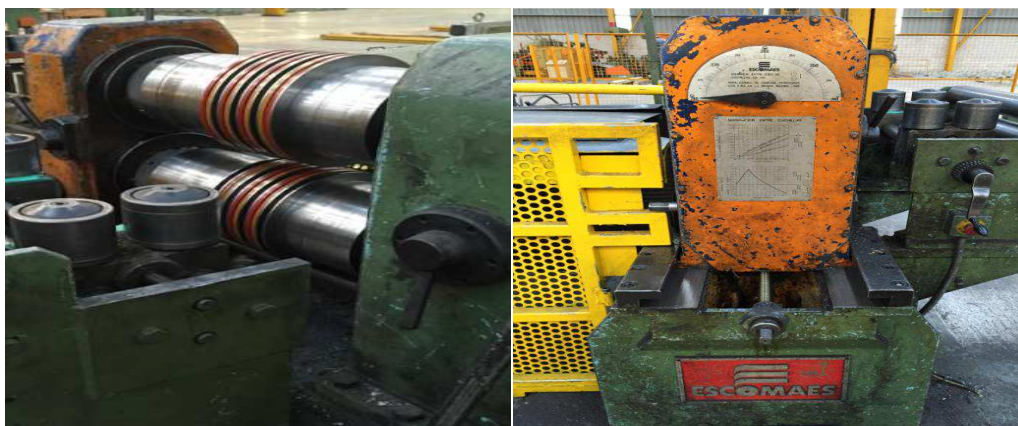
- 2) Mandrino desenrollador: cuenta con rodillo pisón. Movimientos de giro y expansión. Aporta frenado de banda durante el corte. Capacidad 10 toneladas.



- 3) Rodillos de arrastre y enderezado y guías verticales: alisan la banda y la arrastran hacia la cizalla circular, facilitando su enhebrado. Por el tipo de rollos a procesar, la línea no cuenta con mesa con abridor de espiras, por lo que es necesario llevar a mano (o con ayuda del puente grúa) la punta de la banda hasta los rodillos de arrastre.



- 4) Cizalla circular: Bloque de cizalla fijo, por lo que es necesario montar y desmontar in situ con línea parada. Ancho máximo de cizalla 450 mm.



- 5) Mesa foso chatarra y mesa entrada bucle: apoyo para el paso de la banda sobre el foso de la viruta hacia el bucle. Guiado de la viruta al enrollador de recorte.



- 6) Enrollador de recortes (virutero): enrollado de recortes laterales de la banda formando bobinas compactas.



- 7) Mesa de salida bucle: apoyo y guiado para la banda a la salida del foso.



- 8) Tensor de bandas, rodillos de arrastre y guiado: frenado de la banda por prensa para conseguir la tensión adecuada para enrollarla en rollos al mandrino enrollador. El empuntado de los rollos al mandrino enrollador se realiza manualmente o con ayuda del puente grúa.



- 9) Mandrino enrollador: Enrolla las diferentes bandas y ayuda a la extracción de los rollos al brazo de descarga mediante la placa expulsora. Diámetro interior máximo de salida 508 mm.



- 10) Brazo de descarga: carrusel giratorio compuesto por dos brazos con capacidad para 5 ton cada uno.



11) Pupitres de control: principal y mandrino desenrollador.



La línea cumple con todas las normativas de seguridad y para ello cuenta con setas de paro de emergencia en todos los pupitres de control, vallado de seguridad a lo largo de todo su perímetro y con barreras ópticas que provocan el paro de la máquina si ese perímetro es atravesado durante el proceso de corte.