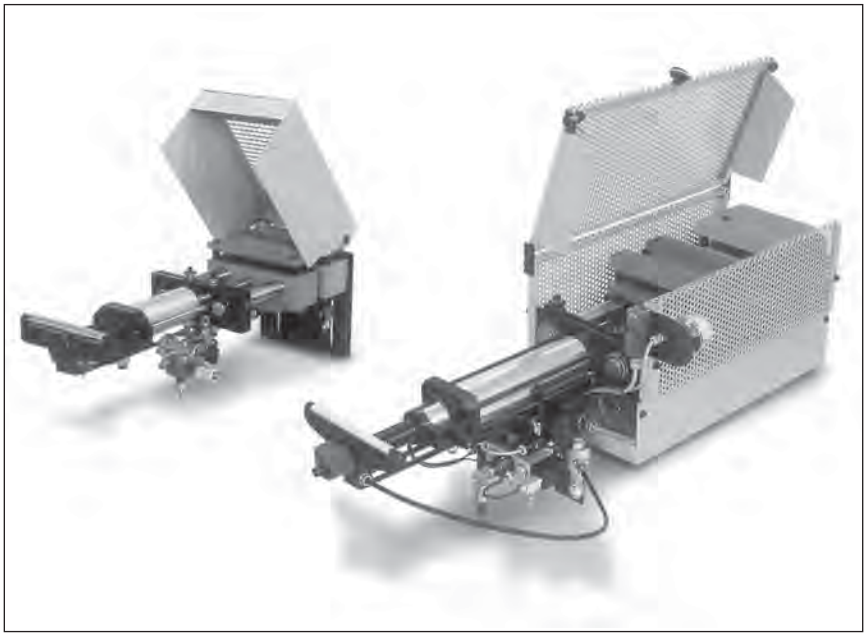
ALIMENTADORES NEUMÁTICOS



Generalidades

Los alimentadores de G.P.A. se caracterizan por su eficacia, su precisión, su fiabilidad y su fácil montaje y mantenimiento. Su amplia gama de modelos permite abarcar materiales de diversos anchos (hasta 1.500 mm.); diversos espesores (hasta 6 mm.) y altas velocidades de alimentación. Cumplen totalmente los requisitos técnicos indicados por las vigentes directivas europeas, especialmente los de la Directiva de Máquinas y los de la Directiva EMC, por lo que son autocertificados CE.

Principales ventajas

Las principales ventajas de los alimentadores neumáticos G.P.A. son las siguientes:

a) Se adaptan a diversos tipos de materiales: flejes, bandas, barras, alambres, tubos, perfiles de aluminio, plástico, madera, tejido, papel, etc.

b) Son fáciles de montar y se adaptan a cualquier máquina (prensas excéntricas, hidráulicas o neumáticas, taladros, tronzadoras, etc.).

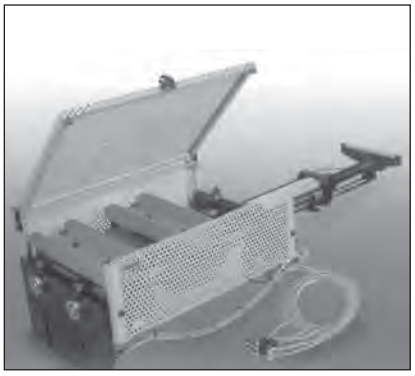
c) Velocidad de trabajo elevada: la alta fuerza de apriete de las mordazas (fija y móvil), la elevada capacidad de las válvulas, la precisión del sincronismo y las diversas posibilidades de amortiguación hacen que la velocidad de trabajo alcance los 30 m/min.

d) Precisión: Usando el alimentador correctamente, el material avanza con una precisión de +/-0,05 mm.

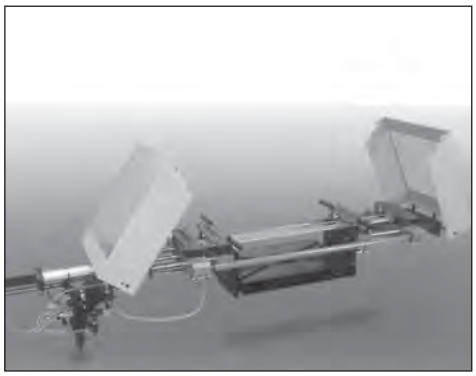
El equipamiento de serie de los alimentadores neumáticos G.P.A. está compuesto por un esquema neumático o electroneumático de funcionamiento, en función de la aplicación:

- Paso corto: La prensa manda al alimentador, (se aplica cuando la velocidad del alimentador es igual o mayor que la de la prensa).
- Paso largo: El alimentador manda a la prensa, (se aplica cuando la velocidad del alimentador es inferior a la de la prensa).
- Pasos múltiples: El alimentador realiza una secuencia determinada de avances y posteriormente le da una señal eléctrica a la prensa.

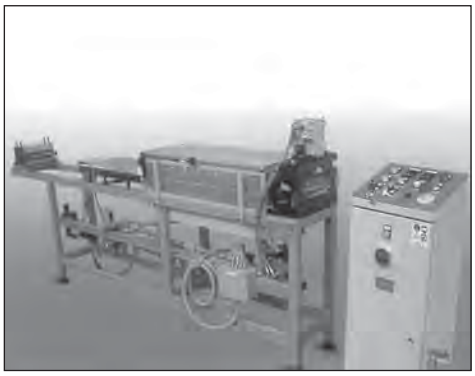
También va equipado de serie con mordazas de membrana fijas y móviles (con fuerzas de apriete desde 300 daN hasta 800 daN) y columnas de acero cromado y rectificadas por donde se desplazan las mordazas y un grupo cilindro amortiguado. Además dispone como equipamiento estándar de rodillos guía banda a la entrada y la salida de las mordazas, rodillo posterior soporte banda, dispositivo manual y automático para la apertura de la mordaza fija (para poder trabajar con matrices progresivas equipadas con centradores), pletina de fijación del alimentador a la prensa y cárter de protección fijo en chapa perforada, con apertura superior.



ANM 200 x 200



ANDCB para perfil



AN 200 x 600 Alimentador neumático con chasis, enderezador flotante, cizalla y cuadro eléctrico.

ALIMENTADORES NEUMÁTICOS

Datos técnicos

Presión 5 bar

Tabla de composición alimentador- equipo de mando

Tipo de funcionamiento	Modo de alimentación	Alimentador indicado	Equipo de mando		Conexión de aire
			Código	Cuadro eléctrico	
A	Empujar	AN 4.24.000	S.24001/P		1/4”
A	Reversible (Empujar o tirar)	AN 4.24.100 4.24.200	S.24003/P		1/4”
A/B **A/C** **A/B**	Empujar	AN 4.24.100 4.24.200	S.24009/EC S.24011 -EC S.24036	• •	1/4”
A **A/B**	Doble	ANDCB 4.24.300	S.24037 S.24042	•	1/4”
A/B **A/C**	Empujar	AN 4.24.400	S.24037-EC S.24019-EC	• •	1/2”
A	Empujar	ANM 4.25.100	S.25001/P		1/2”
A	Reversible (Empujar o tirar)	AN 4.25.100 4.25.200	S.25003/P		1/2”
A/B **A/C** **A/B**	Empujar	ANM 4.25.100 4.25.400	S.25009/EC S.25011 -EC S.25036	• •	1/2”
A/B **A/C**	Empujar	AMC 4.26.200	S.26009-EC S.26011-EC	• •	1/2”
A/B **A/C**	Empujar	AM2C 4.27.200	S.27009-EC S.27011-EC	• •	1/2”

Funcionamiento

A= PASO CORTO: La prensa manda al alimentador, (se aplica cuando la velocidad del alimentador es igual o mayor que la de la prensa).

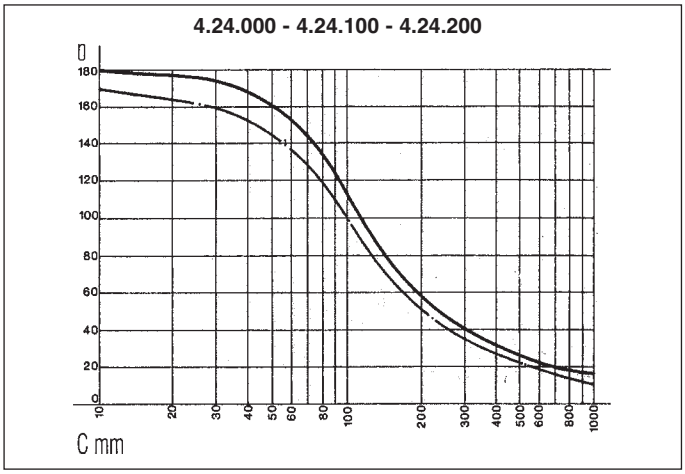
B= PASO LARGO: El alimentador manda a la prensa (se aplica cuando la velocidad del alimentador es inferior a la de la prensa.

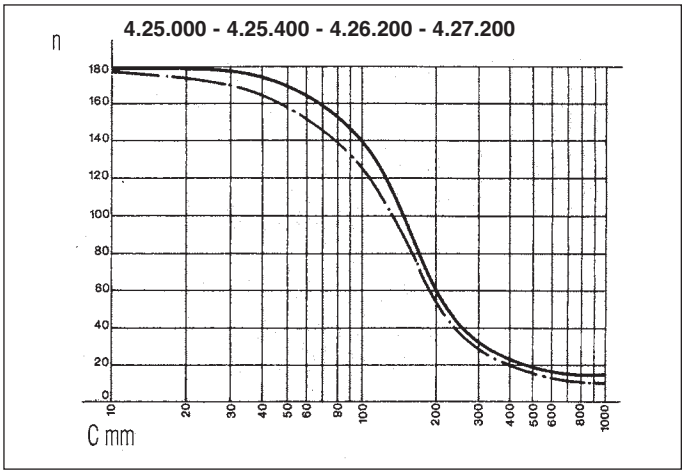
C= PASOS MÚLTIPLES: El alimentador realiza una secuencia determinada de avances y posteriormente le da una señal eléctrica a la prensa que hace que realice un ciclo completo, después del cual se repite la secuencia.

Seguridad

Los alimentadores GPA son equipos intercambiables que en la versión estándar están previstos para su montaje en máquinas que están provistas de dispositivos para funcionar sin personas.
En otro aspecto (por otra parte), para el funcionamiento de ‘’pasos largos’’ (elalimentador gobierna a la prensa) es necesario que el control de la prensa prevea un modo de funcionamiento ‘’alimentador’’ que se ajuste a las normas de seguridad vigentes, para poder conectarse con el circuito de seguridad del equipo eléctrico GPA.
Los actuales, equipos eléctricos de GPA, evidentemente equipan a los alimentadores con las seguridades previstas en la Directiva de Máquinas.

- Dispositivo de emergencia, conectado con la prensa, permite descargar el aire comprimido del movimiento lineal del alimentador, manteniendo bloqueado el material.
- Dispositivo de rearme después de una emergencia o por falta de energía neumática o eléctrica.
- Circuito de intercomunicación para el control de la prensa en los diversos tipos de funcionamiento.





N= N° de avances por minuto; C= Recorrido (mm).

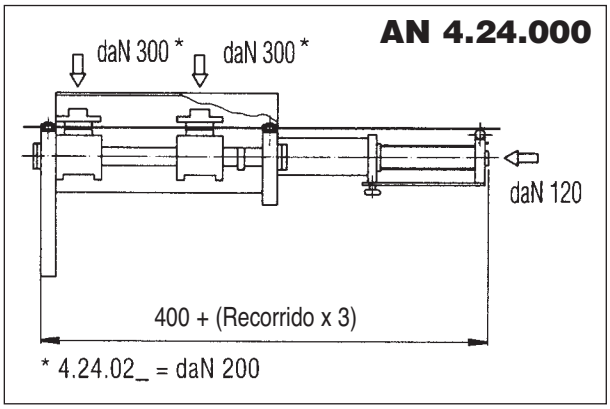
——— Ancho 150-200 mm.

—·—·— Otras medidas de ancho.

TECNAUTOMAT, S.A.
NEUMATICA · AUTOMATIZACION
www.tecnautomat.com

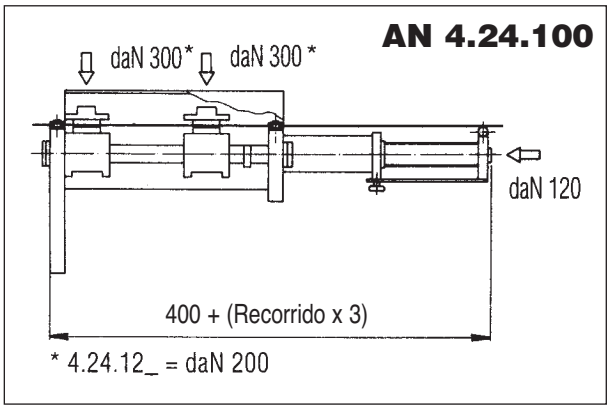
BILBAO Tel. 94 470 12 51*
TERRASSA Tel. 93 788 65 00
MADRID Tel. 91 433 51 00
LEVANTE Tel. 609 716 671
GIJON Tel. 98 531 61 71
ANDALUCIA Tel. 699 48 75 81

ALIMENTADORES NEUMÁTICOS



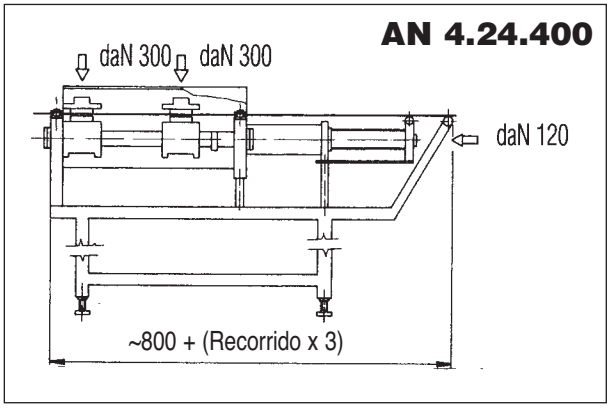
Espesor máximo mm		2,5			2	
Ancho máximo mm		150	200	300	400	500
Recorrido máximo mm	0 ÷ 100	4.24.021	4.24.031	4.24.041	4.24.051	4.24.061
	0 ÷ 150	.022	.032	.042	.052	.062
	0 ÷ 200	.023	.033	.043	.053	.063
	0 ÷ 300	.024	.034	.044	.054	.064
	0 ÷ 400	.025	.035	.045	.055	.065
	0 ÷ 500	.026	.036	.046	.056	.066

■ **Sin soporte guía para final de carrera trasero.**



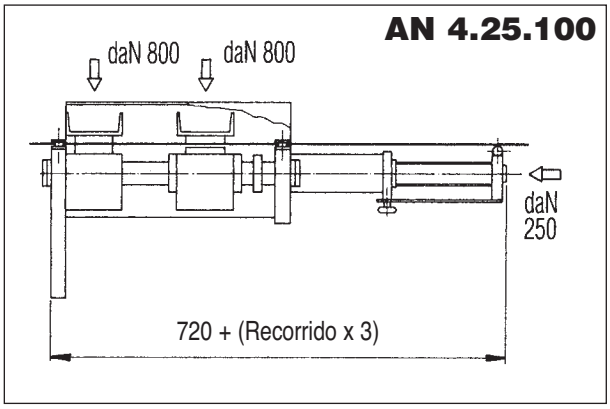
Espesor máximo mm		2,5			2	
Ancho máximo mm		150	200	300	400	500
Recorrido máximo mm	0 ÷ 100	4.24.121	4.24.131	4.24.141	4.24.151	4.24.161
	0 ÷ 200	.123/.223	.133/.233	.143/.243	.153/.253	.163/.263
	0 ÷ 300	.124./224.	.134/.234	.144/.244	.154/.254	.164/.264
	0 ÷ 400	.125/.225	.135/.235	.145/.245	.155/.255	.165/.265
	0 ÷ 500	.126/.226	.136/.236	.146/.246	.156/.256	.166/.266

■ **AN 4.24.200 Con amortiguadores hidráulicos.**



Espesor máximo mm		2,5		2	
Ancho máximo mm		200	300	400	500
Recorrido máximo mm	0 ÷ 600	4.24.437	4.24.447	4.24.457	4.24.467
	0 ÷ 800	.438	.448	.458	.468
	200 ÷ 1000	.439	.449	.459	.469

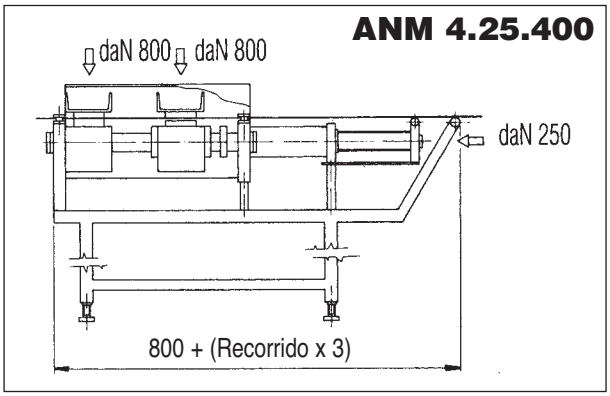
■ **Tipo rápido (hasta 30 m/min. para recorridos 600 - 800 - 1000 mm. con regulación rápida, con chasis (el chasis también puede ser mesa soporte), y amortiguadores de impacto.** Para alimentadores con chasis facilitar la altura de deslizamiento de la banda, mínimo y máximo.



Espesor máximo mm		4		3	
Ancho máximo mm		200	300	400	500
Recorrido máximo mm	0 ÷ 200	4.25.133	4.25.143	4.25.153	4.25.163
	0 ÷ 300	.134	.144	.154	.164
	0 ÷ 400	.135	.145	.155	.165
	0 ÷ 500	.136	.146	.156	.166

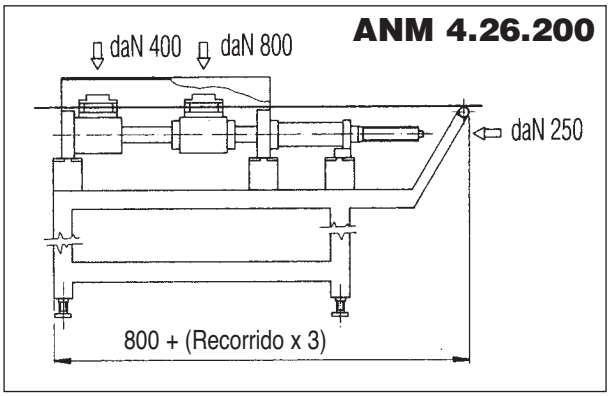
Para alimentadores con chasis, facilitar la altura de deslizamiento de la banda, mínima y máxima.

ALIMENTADORES NEUMÁTICOS



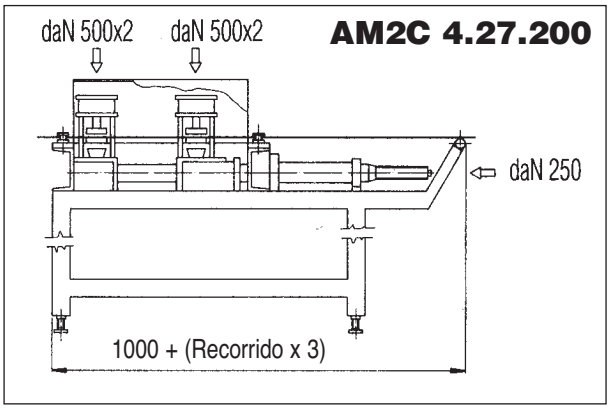
Espesor máximo mm		4		3	
Ancho máximo mm		200	300	400	500
Recorrido máximo mm	0 ÷ 300	4.25.434	4.25.444	4.25.454	4.25.464
	0 ÷ 400	.435	.445	.455	.465
	0 ÷ 500	.436	.446	.456	.466
	0 ÷ 600	.437	.447	.457	.467
	0 ÷ 800	.438	.448	.458	.468
	200 ÷ 1000	.439	.449	.459	.469

■ **Con chasis**
Para alimentadores con chasis, facilitar la altura de deslizamiento de la banda, mínima y máxima.



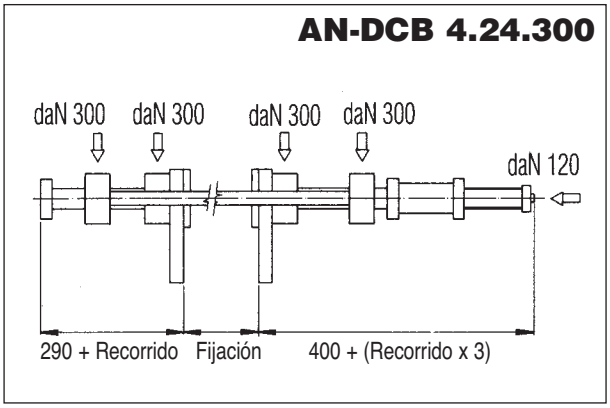
Espesor máximo mm		3		2,5
Ancho máximo mm		600	800	1000
Recorrido máximo mm	0 ÷ 400	4.26.275	4.26.285	4.26.295
	0 ÷ 600	.277	.287	.297
	0 ÷ 800	.278	.288	.298
	200 ÷ 1000	.279	.289	.299

■ **Con chasis**
Para alimentadores con chasis, facilitar la altura de deslizamiento de la banda, mínima y máxima.



Espesor máximo mm		3		2,5
Ancho máximo mm		600	800	1000
Recorrido máximo mm	0 ÷ 400	4.27.275	4.27.285	4.76.295
	0 ÷ 500			
	0 ÷ 600	.277	.287	.297
	0 ÷ 800	.278	.288	.298
	200 ÷ 1000	.279	.289	.299

■ **Con chasis**
Para alimentadores con chasis, facilitar la altura de deslizamiento de la banda, mínima y máxima.



Espesor máximo mm		3		
Ancho máximo mm		150	200	300
	0 ÷ 100	4.24.321	4.24.331	4.24.341
	0 ÷ 150	.322	.332	.342
	0 ÷ 200	.323	.333	.343
	0 ÷ 300	.324	.334	.344

■ **Para alimentar tiras**
Tipo doble con barras

TECNAUTOMAT, S.A.
NEUMATICA · AUTOMATIZACION
www.tecnautomat.com
BILBAO Tel. 94 470 12 51*
TERRASSA Tel. 93 788 65 00
MADRID Tel. 91 433 51 00
LEVANTE Tel. 609 716 671
GIJON Tel. 98 531 61 71
ANDALUCIA Tel. 699 48 75 81