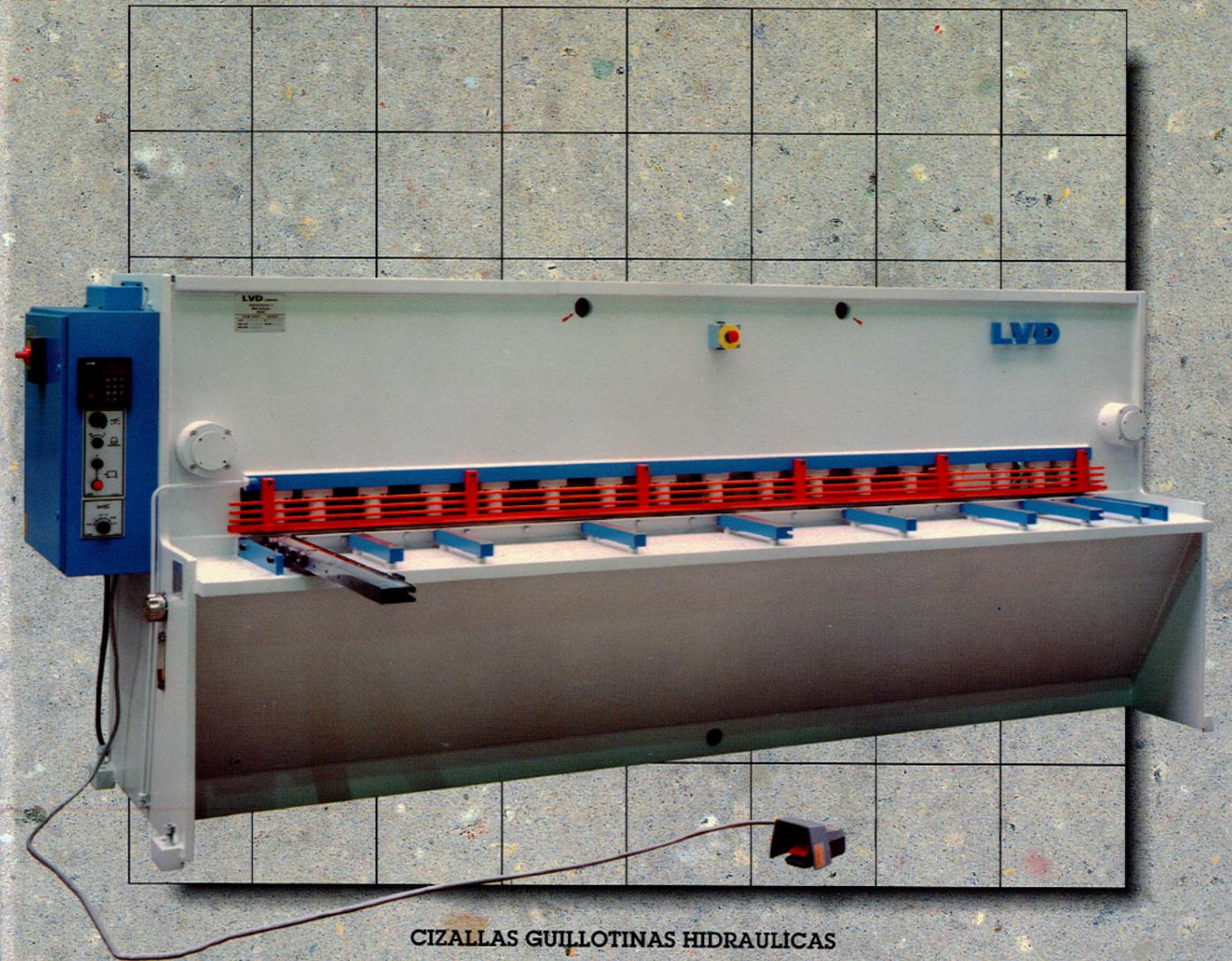


HST



CIZALLAS GUILLOTINAS HIDRAULICAS

 **LVD**
¡ FORMA SU FUTURO !

CARACTERISTICAS STANDARD ALTO RENDIMIENTO

La gama de cizallas guillotinas hidráulicas LVD está desarrollada al amparo de las normas para alta calidad, a fin de lograr el funcionamiento más productivo y económico. Para asegurar la relación precio-funcionamiento mejor posible, estas cizallas están construidas aunando la normalización y las grandes series.

LVD, uno de los mayores fabricantes de prensas plegadoras y cizallas del mundo, presenta esta máquina como la solución competitiva adaptada a cada situación.

En virtud de ella, incluso los fabricantes con presupuesto modesto tienen acceso a la moderna tecnología sin necesidad ya de recurrir a máquinas de ocasión. Las cizallas HST ofrecen alta calidad, diseño de efectividad demostrada, bajo coste de mantenimiento y elevada exactitud de corte, logrando así unas cotas de productividad auténticamente sobresalientes. Y con los beneficios de una cizalla LVD, la amortización de la misma resulta sumamente rápida.

El diseño y la fiabilidad comienzan por una estructura robusta, totalmente de acero.

Su longitud, anchura y altura y el espesor en todas sus dimensiones se integran en un diseño optimizado en virtud del desarrollo del mismo asistido por ordenador (CAO). La estructura está soldada y sus tensiones internas eliminadas por vibración, a fin de anular la concentración de las mismas en cualquier punto. La calidad del corte en todos sus aspectos está asegurada por el referido diseño y por estudios y ensayos meticulosos. Las guías del tablero funcionan mediante rodamientos de rodillos.

Los dos rodamientos principales (A) están situados a la altura de la línea de corte y proporcionan una resistencia máxima a los esfuerzos horizontales. Los dos restantes (B) se encuentran a distancia considerable de los primeros y precisamente por encima de ellos, lo que da origen a un par resistente importante que mantiene el equilibrio del tablero en todo momento.

Estos rodamientos de rodillos (A+B) están permanentemente en contacto con su camino de apoyo, lo que se logra gracias a otros dos rodamientos de rodillos precargados (C).

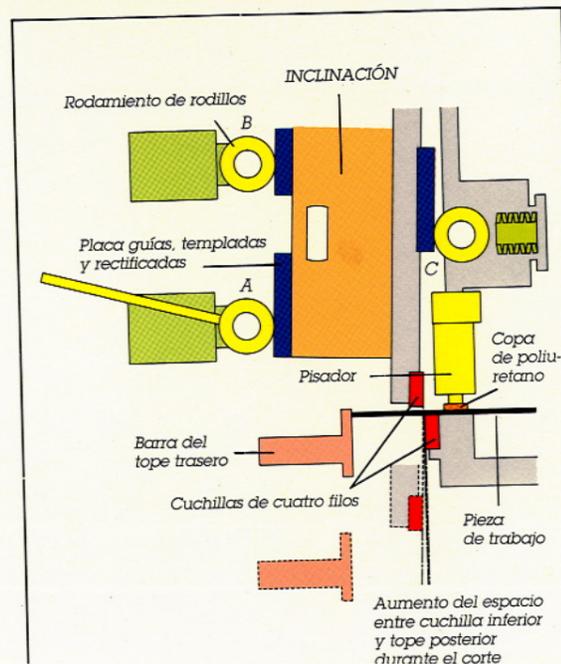
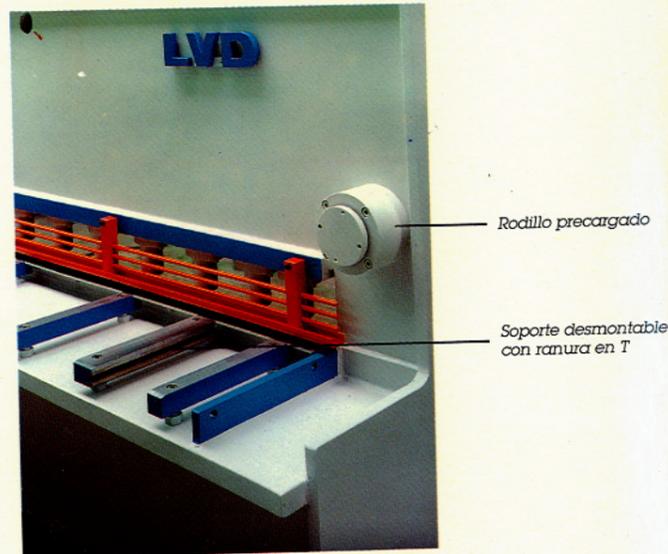
El tablero de corte está montado a una cierta inclinación con respecto a la vertical. Resultados: mayor exactitud de corte, filos perfectos, evitación de raspaduras en las cuchillas superior e inferior por reducirse la fricción al mínimo, posibilidad de emplear los cuatros filos de dichas cuchillas, desgaste mínimo, mantenimiento sencillo y muchos años de cizallado sin problemas.

La mesa de trabajo está provista de ocho soportes desmontables, dos de ellos con ranura en T, para lograr una fricción mínima y un fácil manejo, con mantenimiento mínimo y muchos años de trabajo exento de complicaciones y simplificado. Por otro lado, el diseño de la máquina permite mantener la mesa limpia en todo momento.

Los pisadores son accionados en sincronización con el tablero y la presión de los mismos se ajusta automáticamente de acuerdo con el esfuerzo de cizallado. Dichos pisadores están provistos de revestimiento de poliuretano para protección de los materiales previamente pintados, pulidos, de plástico o de material blando.

A efectos de seguridad, nuestras cizallas disponen de un dispositivo de protección, situado delante de las cuchillas y de los pisadores, que impide poner en peligro las manos.

Las cuchillas de acero de alta calidad utilizadas en las cizallas HST proporcionan un funcionamiento perfecto, larga vida y una gran flexibilidad en virtud de sus cuatro filos. Estas cuchillas, además, son adecuadas para cortar acero inoxidable.



La comodidad del operario ha sido científicamente estudiada en todos los aspectos relativos a las cizallas HST. Dicho operario encontrará estas máquinas fáciles de manejar con vistas a una productividad óptima.

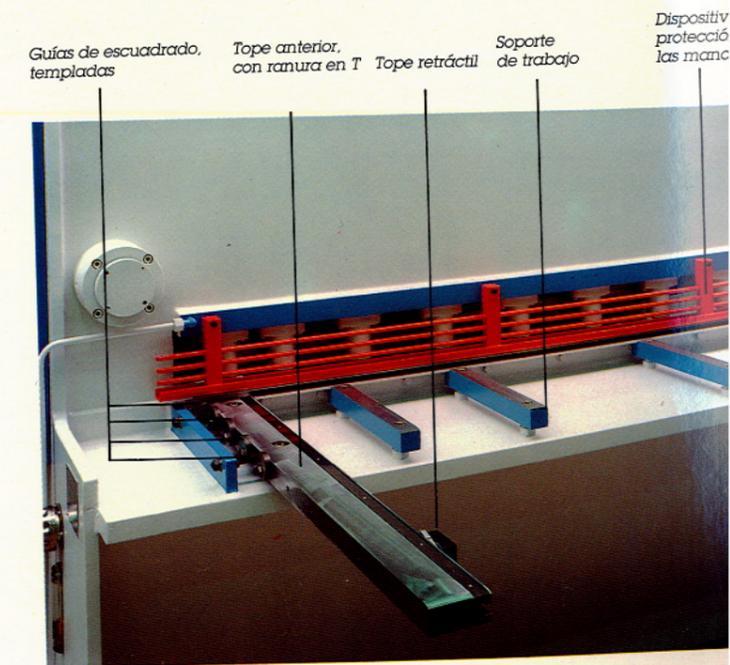
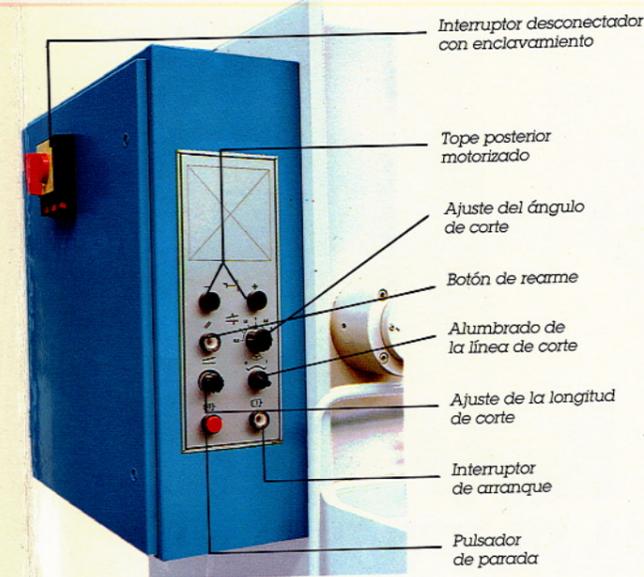
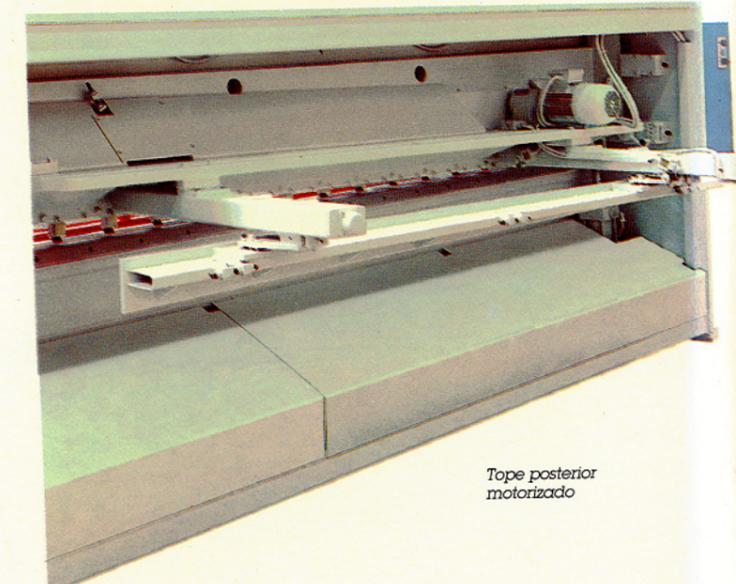
Los sistemas de control están fácilmente accesibles e incluyen:

- Sistema de lectura digital para el tope posterior (no visible)
- Pulsadores ± para el tope posterior
- Interruptor desconectador con enclavamiento
- Ajuste, mediante potenciómetro, de la longitud de corte
- Alumbrado de la línea de corte
- Botón de arranque
- Botón de parada
- Preselección del ángulo de corte
- Botón de recarme

Tope frontal de 1000 mm de longitud, con ranura en T, guías de escuadrado templadas, escala a nivel rebajado y un tope retráctil.

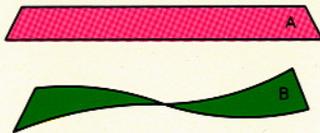
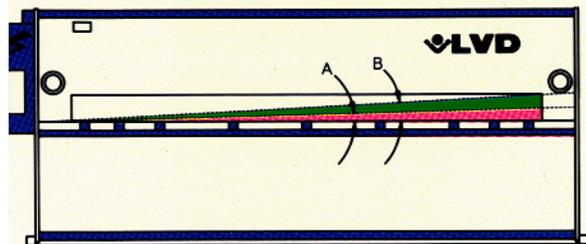
El tope posterior está motorizado y se acciona desde el panel de control mediante pulsadores que, a su vez, disponen de un sistema digital de lectura. La estructura del tope trasero está montada sobre el tablero. Al desplazarse dicho tablero porta-cuchillas, la barra calibradora se aleja del borde de la cuchilla para evitar que el material quede atrapado entre el citado borde de la cuchilla y la misma barra.

Un sistema de evacuación por caída se halla instalado en la parte posterior de la cizalla, siendo su objeto la traslación del material hasta una paleta de carga, una vez que el mismo ha sido ya cizallado.



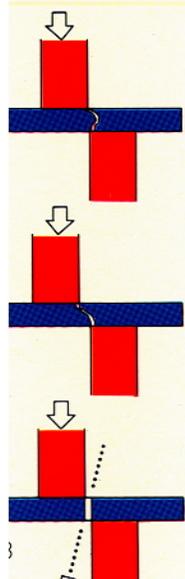
El **ajuste del ángulo variable de corte**, mediante interruptor selector, permite al operario fijar el ángulo de inclinación óptimo en la cuchilla para cada espesor y dureza de los diferentes materiales, lográndose así una distorsión mínima.

Recorrido más rápido → Distorsión → mínima
 Menor inclinación
 Menos golpes → Más distorsión → Mayor inclinación



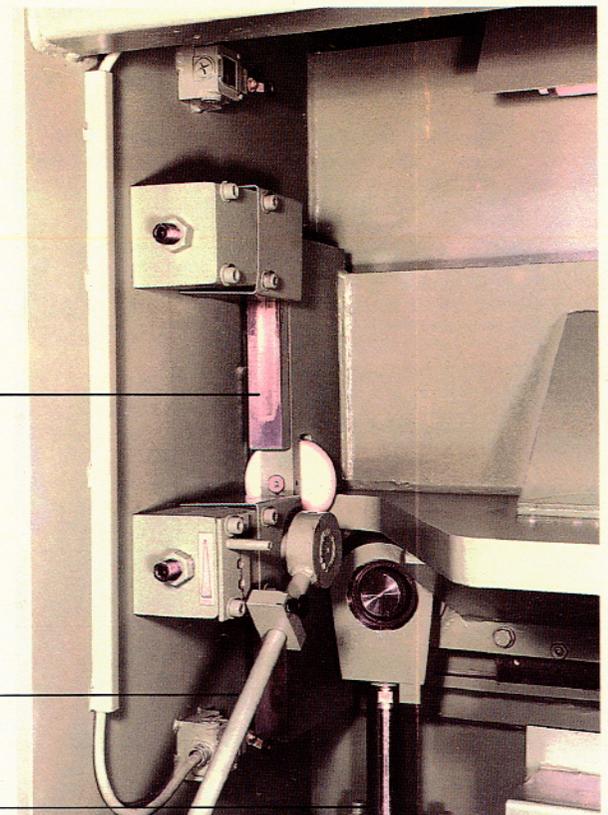
El **espacio variable entre cuchillas**, regulable mediante rápido ajuste, permite al operario fijar el espacio correcto entre la cuchilla superior y la inferior, que a su vez depende del espesor y de la dureza del material, para así conseguir cortes bien escuadrados y libres de rebabas, al mismo tiempo, prolongar la vida de las cuchillas.

Un espacio entre cuchillas demasiado pequeño (1) o demasiado grande (2) da origen a cortes irregulares y de baja calidad. Las condiciones óptimas de cizallado proporcionan cortes limpios y correctamente escuadrados (3).



El **ajuste del recorrido de corte** permite al operario fijar la longitud de corte que mejor se acomode a cada anchura de chapa en particular para maximizar la productividad.

El **sistema hidráulico** de las cizallas HST ha sido diseñado con miras a optimizar la relación entre el coste y la eficacia. Dos cilindros hidráulicos de doble efecto impulsan al tablero hacia abajo durante el movimiento de corte. Esto proporciona una excelente labor de cizallado, gran fiabilidad en el trabajo y mínimo mantenimiento.



ACCESORIOS OPCIONALES

Soportes frontales, que pueden montarse en la parte anterior de la mesa a fin de apoyar en ellos el material de trabajo. Están provistos de ranura en T para instalar un tope retráctil.

Estos soportes se facilitan en las siguientes longitudes normales :

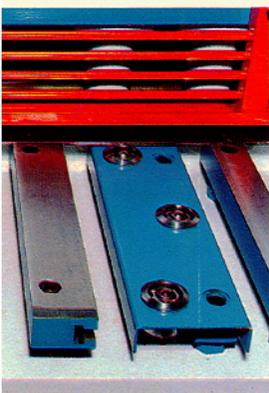
- 1000 mm
- 2000 mm, con soporte vertical
- 3000 mm, con soporte vertical



Disco graduado

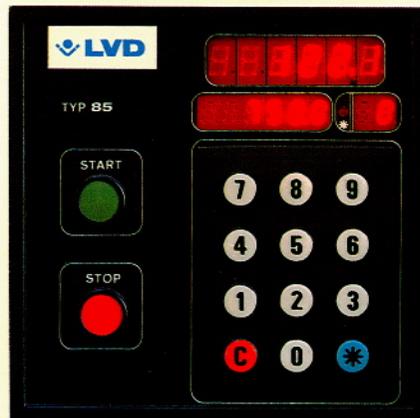
Disco graduado, utilizado para fijar rápidamente el ángulo de cizallado. Este elemento se monta en la ranura en T del soporte frontal o sobre el tope, también frontal.

Transportador de bolas, que puede ser instalado entre los soportes de la mesa, para mejor maniobrabilidad del material hacia las cuchillas.



Topes frontales de mayor longitud. Puede disponerse de los siguientes tamaños :

- 2000 mm, con soporte vertical
- 3000 mm, con soporte vertical



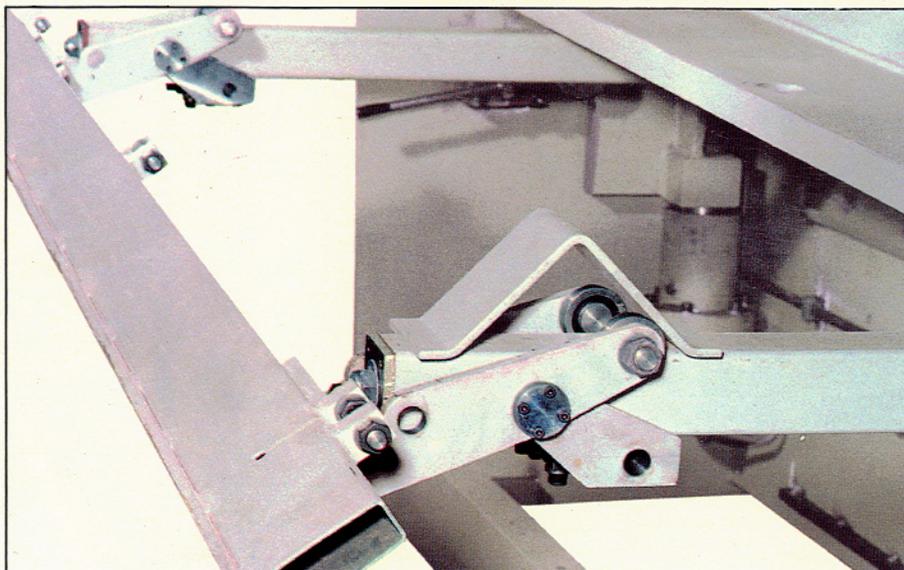
Control numérico para el tope trasero :

- Velocidad de posicionamiento : 50 mm/seg
- Exactitud de posicionamiento : 0,1 mm
- Contador de piezas, con preselección

Topes retráctiles adicionales, utilizados para el tope frontal

Barra motorizada para la eliminación ocasional del tope trasero, utilizable en todas las cizallas HST, para lograr que el material de trabajo sobrepase el campo normal del tope trasero.

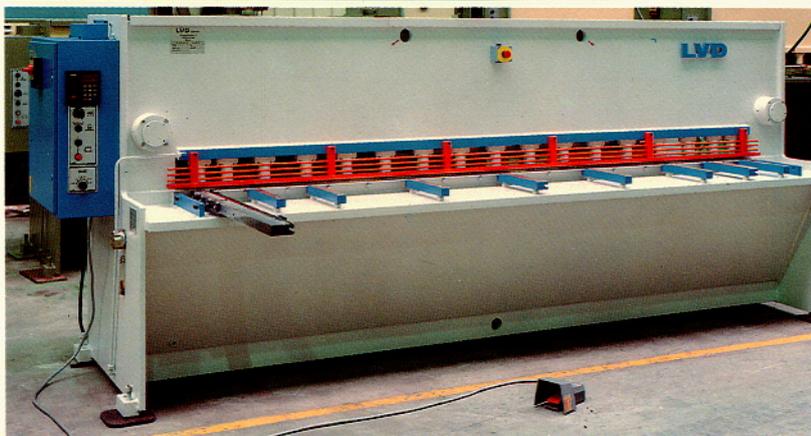
Barra para la eliminación ocasional del tope trasero



CARACTERISTICAS TECNICAS

Las cizallas guillotinas no necesitan ninguna fundación.
Seguridad : Las máquinas LVD se conforman a las normas de seguridad.

- Normas de calidad elevadas.
- Fabricación en series standard
- Bajo coste de mantenimiento
- Elevada precisión



HST 3.100 x 6,35

		2.500 x 6,35	3.100 x 6,35	4.050 x 6,35	3.100 x 13	4.050 x 13	3.100 x 16
Capacidad máx.	mm	6,35	6,35	6,35	13	13	16
Longitud máx.	mm	2.500	3.100	4.050	3.100	4.050	3.100
Reglaje del ángulo de corte	°	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-3	0,5-2,5	0,5-3,5
Número de pisadores		14	17	22	17	22	17
Número de golpes por minuto		15-50	12-50	11-40	11-40	7-35	7-35
Reglaje del juego entre cuchillas	mm	0,05-0,6	0,05-0,6	0,05-0,6	0,1-2,0	0,1-2,0	0,1-2,0
Alcance del tope posterior	mm	750	750	750	1000	1000	1000
Motor	kW	7,5	7,5	7,5	18,5	18,5	18,5
Depósito de aceite	l	120	150	200	300	400	350
Peso de la máquina	T	4	4,8	6,5	9	13,5	11
Dimensiones de embarque :							
Longitud	mm	3.500	4.100	5.050	4.315	5.120	4.170
Anchura	mm	1.000	1.000	1.200	1.390	1.500	1.500
Altura	mm	1.615	1.615	1.750	2.020	2.195	2.195

Bajo reserva de modificaciones

LVD Company n.v.
Nijverheidslaan 2
B-8560 GULLEGEM (BELGICA)
Tel. (056) 43 05 11-Telex 85.317 - 85.908
Fax (056) 40 24 64



¡ FORMA SU FUTURO !