

PS-25 R

MANUAL DE CORTE Y CONFECCIÓN



ÍNDICE

01 CORTE DE LAMAS

04

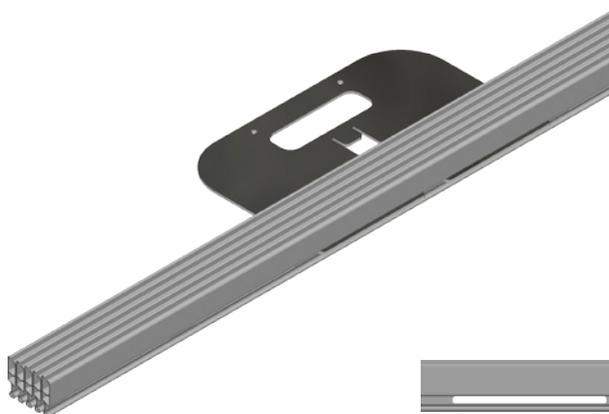
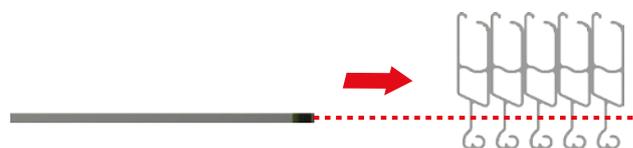
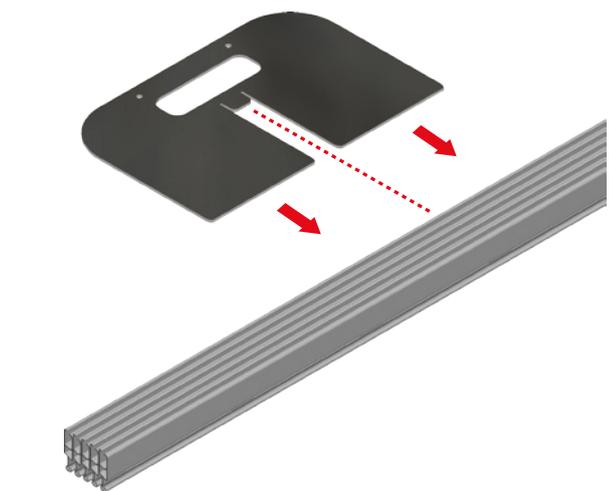
02 CONFECCIÓN DEL PAÑO

07

01 CORTE DE LAMAS

PASO 1

Para lograr que todos los mecanizados estén alineados en el paño, insertar el utillaje entre los mecanizados 4 y 5 de las lamas (Máx. 5 lamas).



PASO 2

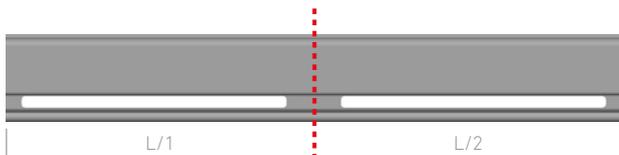
Para que la confección del paño quede de forma simétrica se procederá a marcar el corte de las lamas.

Para ello, hallaremos el **Nº mecanizados = $L/145$ mm**, redondearemos hacia arriba, siendo L, la Longitud del Paño.

Observaremos si el Nº de mecanizados es **par** o **impar** y seguidamente nos situaremos en la **mitad del Nº de mecanizados**.

EJEMPLOS

A. Nº DE MECANIZADOS PAR:



Si el Nº de mecanizados es par nos situaremos en medio del tabique y procederemos a medir y marcar a ambos lados la mitad de la Longitud del paño.

Longitud Paño: 2.000 mm

Nº mecanizados: $L/145 = 2.000/145 = 13,79 = 14$

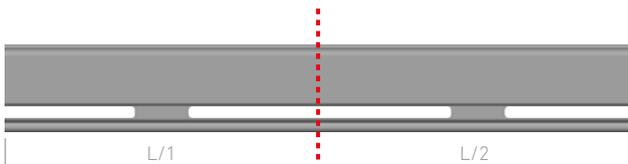
(Nº de mecanizados es par).

Nº mecanizados/2: $14/2 = 7$

(Por tanto contaremos 7 mecanizados completos y nos situaremos en el centro del tabique. Seguidamente mediremos L/2 a ambos lados y marcaremos la lama).

$L/2 = 2.000/2 = 1.000$ mm a izquierda y derecha.

B. Nº DE MECANIZADOS IMPAR:



Si el Nº de mecanizados es impar nos situaremos en medio del mecanizado y procederemos a medir y marcar a ambos lados, la mitad de la Longitud del paño.

Longitud Paño: 3.000 mm

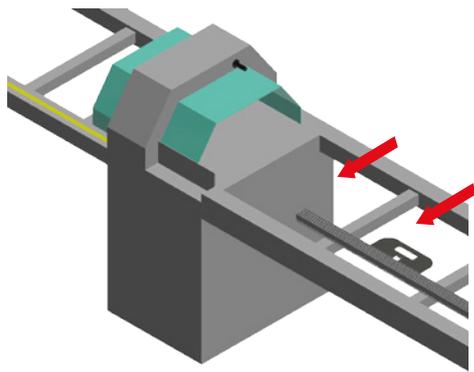
Nº mecanizados: $L/145 = 3.000/145 = 20,68 = 21$

(Nº de mecanizados es impar).

Nº mecanizados/2: $21/2 = 10,5$

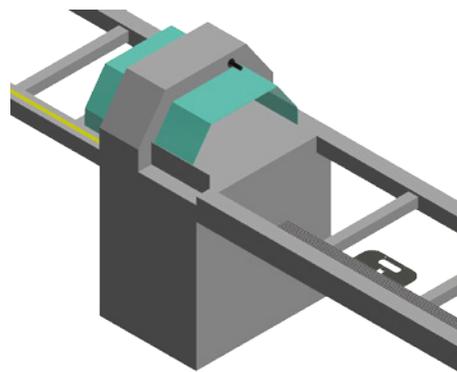
(Por tanto contaremos 10,5 mecanizados (10 completos y medio más) y nos situaremos en el centro del mecanizado. Seguidamente mediremos L/2 a ambos lados y marcaremos la lama).

$L/2 = 3000/2 = 1500$ mm a izquierda y derecha.



PASO 3

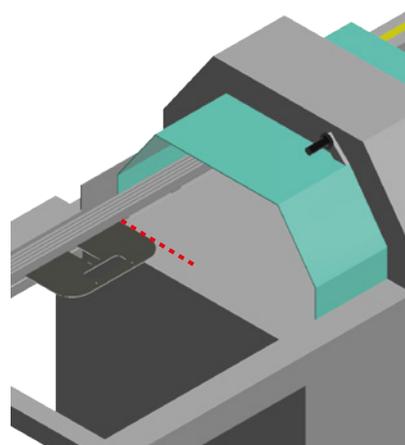
Apoyar las lamas y el utillaje sobre el perfil de la máquina de corte para alinear las lamas. Introducir un segundo utillaje para que queden perfectamente alineadas y aplicar film retráctil en las zonas de corte y zonas intermedias, con el objetivo de que no se deformen los perfiles durante el corte.



PASO 4

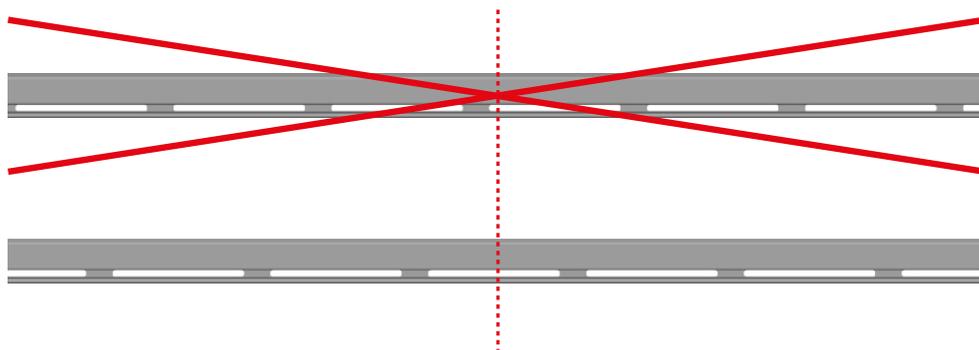
Antes de proceder al primer corte, alinear la marca de corte de las lamas con el disco de corte y proceder a cortar.

Una vez realizado el primer corte **no mover las lamas y marcar la posición del utillaje en la máquina de corte**, de esta manera siempre que utilicemos el utillaje poniéndolo en el troquel 4 y 5 de las lamas garantizamos la misma medida de corte de lamas para confeccionar **un mismo paño**. Para otras medidas de paño realizar el mismo proceso.



IMPORTANTE

Una vez realizado el primer y segundo corte comprobar que el paño queda simétrico, antes de continuar con la confección del paño.



REPETIR EL PROCESO PARA LAS SIGUIENTES LAMAS MECANIZADAS.

02 CONFECCIÓN DEL PAÑO

CÁLCULO DEL NÚMERO DE PERFILES NECESARIOS

Para realizar el cálculo de número de perfiles necesarios y mejorar el enrollamiento, se necesitará el siguiente programa de ensamblaje comenzando desde la zona inferior por este orden:



503157 Paño PS-25 R

TRAMO	REF.	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	COBERTURA
1	026058	Goma 1050	1	6
2	505057	Terminal PS-25 R Ciego (Descontar = - 8 mm respecto al ancho de paño)	1	43,5
3	505083	Lama PS-25 R Mecanizada ** (Descontar = -10 mm respecto al ancho de paño)	N	25
4	505056	Lama PS-25 R Ciega ** (A partir de la altura de luz en el interior del cajón)	2	25
5	505059	Jgo. tapón PS-25 R con tornillos	N	-
6	507502	Tornillo DIN 7982 H 2,9x16 mm	N	-
7	507505	Arandela DIN 125 A2 3,2 M3	2	-

Medidas en mm

** Se instalarán tantos Jgos. de Tapones PS-25 R Con tornillos de código: 505059 como número de lamas total PS-25 R, excepto en la última lama del interior del cajón.

IMPORTANTE

El terminal tendrá un descuento de corte de - 8 mm con respecto al ancho total de paño con los tapones incluidos, ya que no llevan tapones y su instalación se realiza con:

- 2 ARANDELAS DIN 125 A2 3.2 M3 de código: 507505.
- Fijadas con 2 TORNILLOS DIN 7982 2.9x16 mm A2 de código: 507502.

