

PS-25 R

MANUAL DE CORTE Y CONFECCIÓN



ÍNDICE

01 CORTE DE LAMAS

04

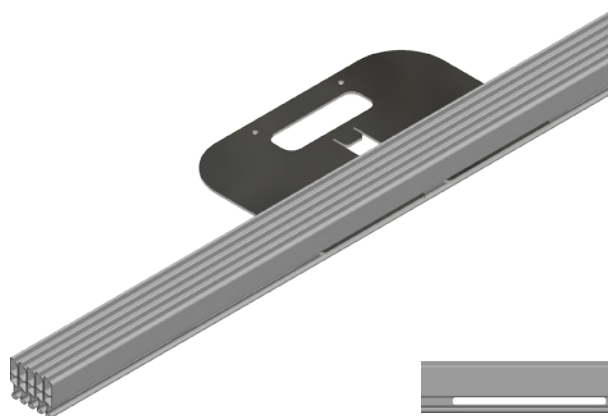
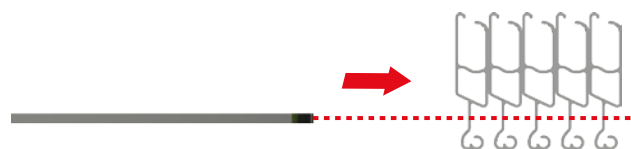
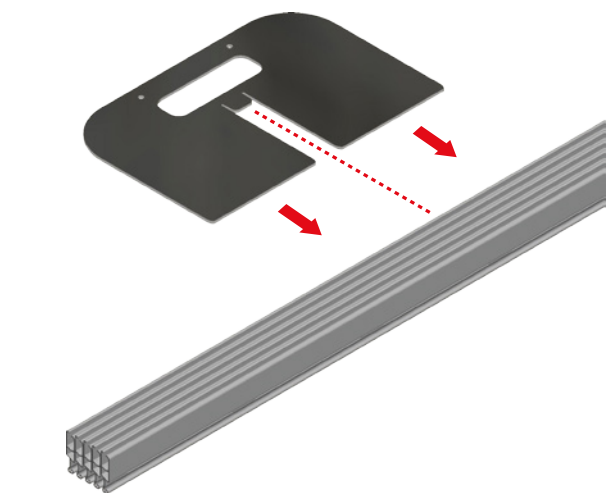
02 CONFECCIÓN DEL PAÑO

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

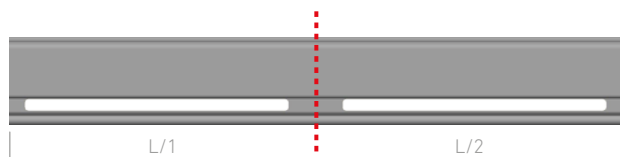
Para que la confección del paño quede de forma simétrica se procederá a marcar el corte de las lamas.

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: $L/145 = 2.000/145 = 13,79 = 14$

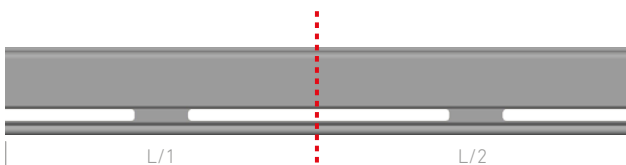
(Nº de mecanizados es par).

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

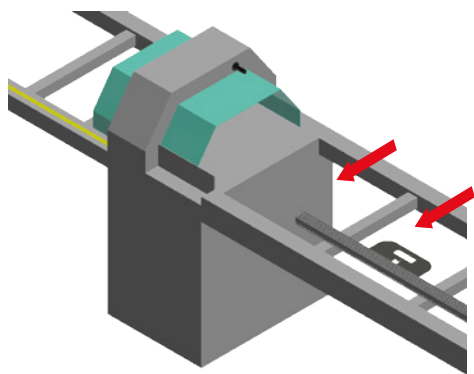
Nº mecanizados: $L/145 = 3.000/145 = 20,68 = 21$

(Nº de mecanizados es impar).

Nº mecanizados/2: $21/2 = 10,5$

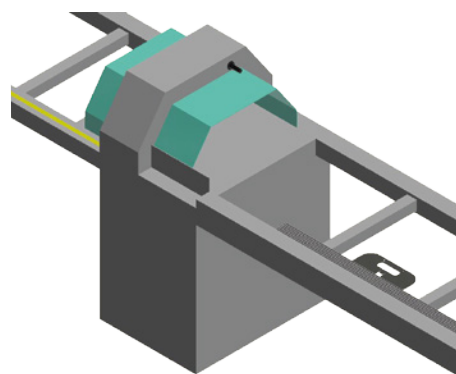
(Por tanto contaremos 10,5 mecanizados (10 completos y medio más) y nos situaremos en el centro del mecanizado. Seguidamente mediremos L/2 a ambos lados y marcaremos la lama).

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



PASO 3

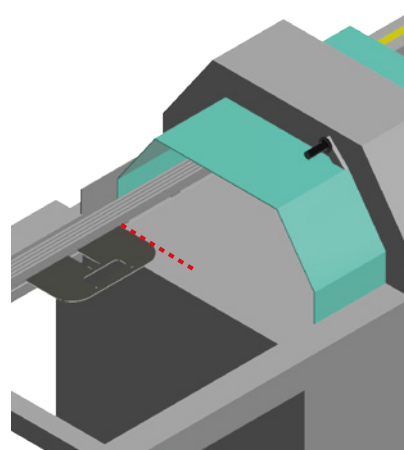
Apoyar las lamas y el utillaje sobre el perfil de la máquina de corte para alinear las lamas. Introducir un segundo utillaje para que queden perfectamente alineadas y aplicar film retráctil en las zonas de corte y zonas intermedias, con el objetivo de que no se deformen los perfiles durante el corte.



PASO 4

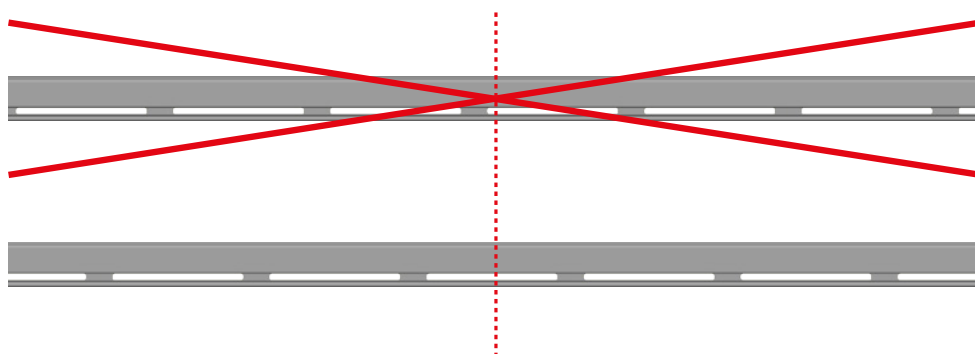
Antes de proceder al primer corte, alinear la marca de corte de las lamas con el disco de corte y proceder a cortar.

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.

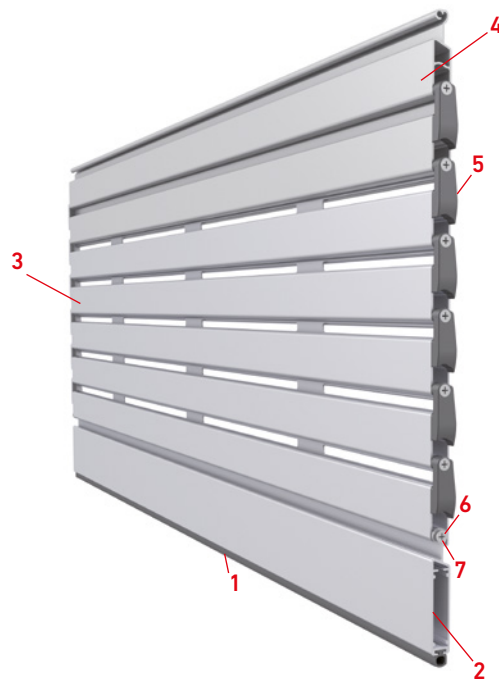


**REPETIR EL PROCESO
PARA LAS SIGUIENTES
LAMAS MECANIZADAS.**

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.

