

SISTEMI DI SBAVATURA

Razionali e universali, per la tendenza a profili in alluminio complessi

La tedesca RSA presenta i suoi sistemi di sbavatura sviluppati appositamente per i profili in alluminio. L'alto livello di razionalità è sottolineato dal fatto che per sbavare profili di tutte le forme possibili e immaginabili basta un solo utensile. Le varie concezioni delle macchine si distinguono per il grado di automazione. Un secondo aspetto della razionalità sono i tempi di attrezzamento estremamente contenuti. Sono proprio le produzioni ricche di varianti, i lotti piccoli e la sbavatura di singoli pezzi a richiedere tempi accessori ridotti per il cambio attrezzamento. Dal momento che l'utensile non dev'essere sostituito, l'attrezzamento delle sbavatrici si limita a tenere conto della dimensione dei pezzi. Nelle soluzioni standalone con alimentazione manuale bastano due mosse per compiere quest'operazione, riducendo i tempi di attrezzamento a una questione di pochi secondi. Le sbavatrici automatiche si allineano automaticamente in base ai parametri del pezzo o dopo l'immissione dell'altezza e della lunghezza del pezzo dal quadro comandi oppure tramite acquisizione dei parametri dalla macchina collegata a monte. Il terzo aspetto dell'elevato potenziale di razionalizzazione risiede nella brevità dei tempi di sbavatura. Indipendentemente dalla forma del profilo in pochi secondi tutti i bordi vengono perfettamente arrotondati sia all'interno che all'esterno. Normalmente in caso di guida manuale del pezzo il tempo di sbavatura della superficie frontale corrisponde a tre secondi. I robot realizzano tempi ciclo di 2-12 s sbavando in contemporanea entrambe le superfici frontali. Per poter sbavare senza residui tutti i recessi di un profilo di alluminio, RSA ha sviluppato un utensile simile ad una spazzola per superfici, ma senza i noti svantaggi. Le setole in filo metallico della spazzola speciale Rasamat sono suddivise in singoli segmenti a forma di pennello e supportate da dischi. Il vantaggio rispetto alle spazzole per superfici tradizionali è cruciale. Le setole non si piegano né per le forze di gravità né per il processo di lavorazione. Con questo metodo si garantisce che le punte delle setole raggiungano davvero anche tutti i bordi del profilo e si esclude l'urto delle setole sulle superfici laterali. Il risultato è un esito di sbavatura sempre perfetto per l'intera durata dell'utensile e una superficie esterna del pezzo senza danni. Con questo metodo è possibile sbavare addirittura pezzi verniciati e anodizzati.



Gli speciali sistemi di sbavatura RSA.

Segnare 763 cartolina servizio informazioni