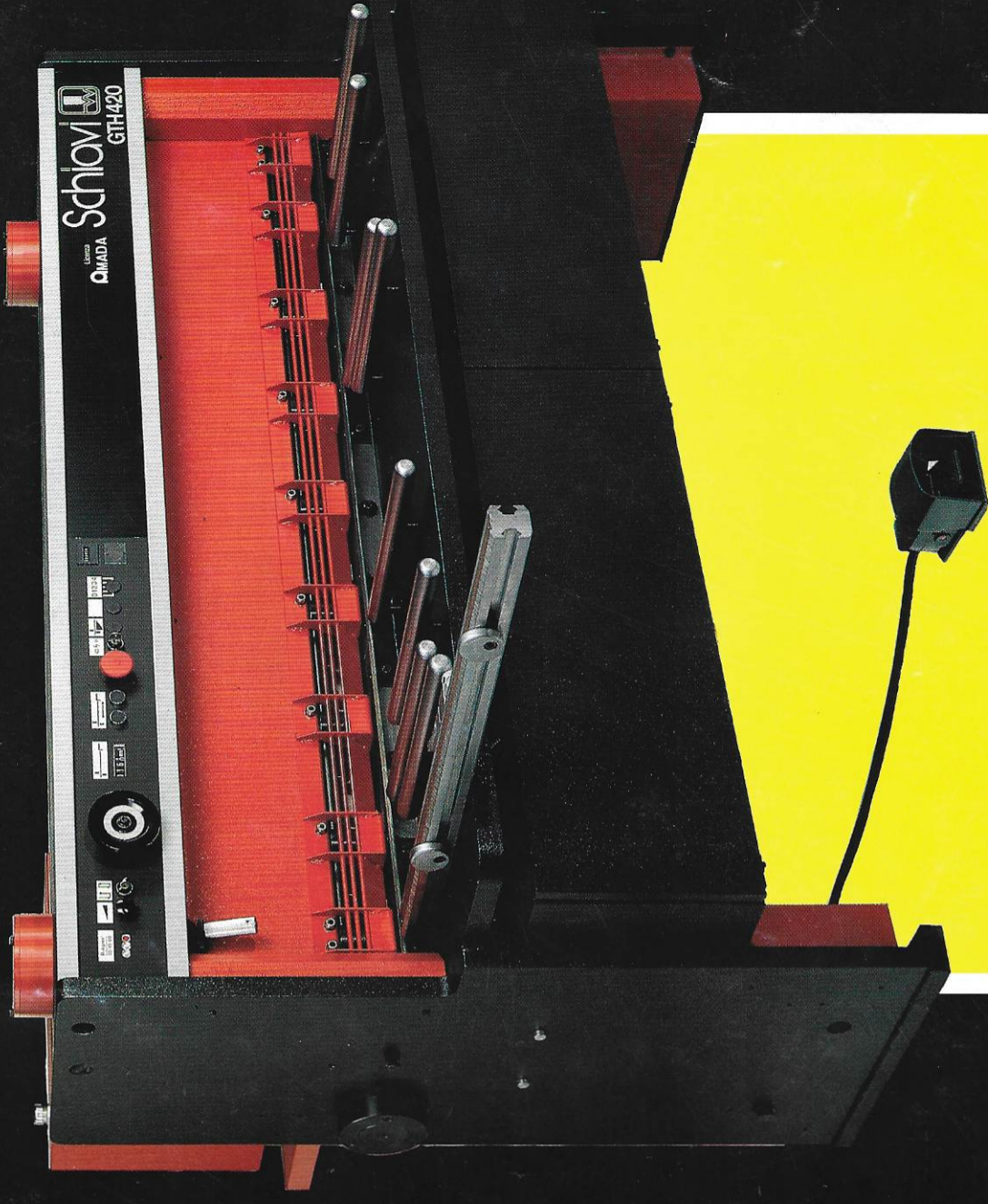


# Schiavi

Schiavi Macchine Industriali spa

LICENZA



CESOIE A GHIGLIOTTINA  
idRAULICHE  
**GTH**

# GTH

# Schiavi

Schiavi Macchine Industriali spa

LICENZA

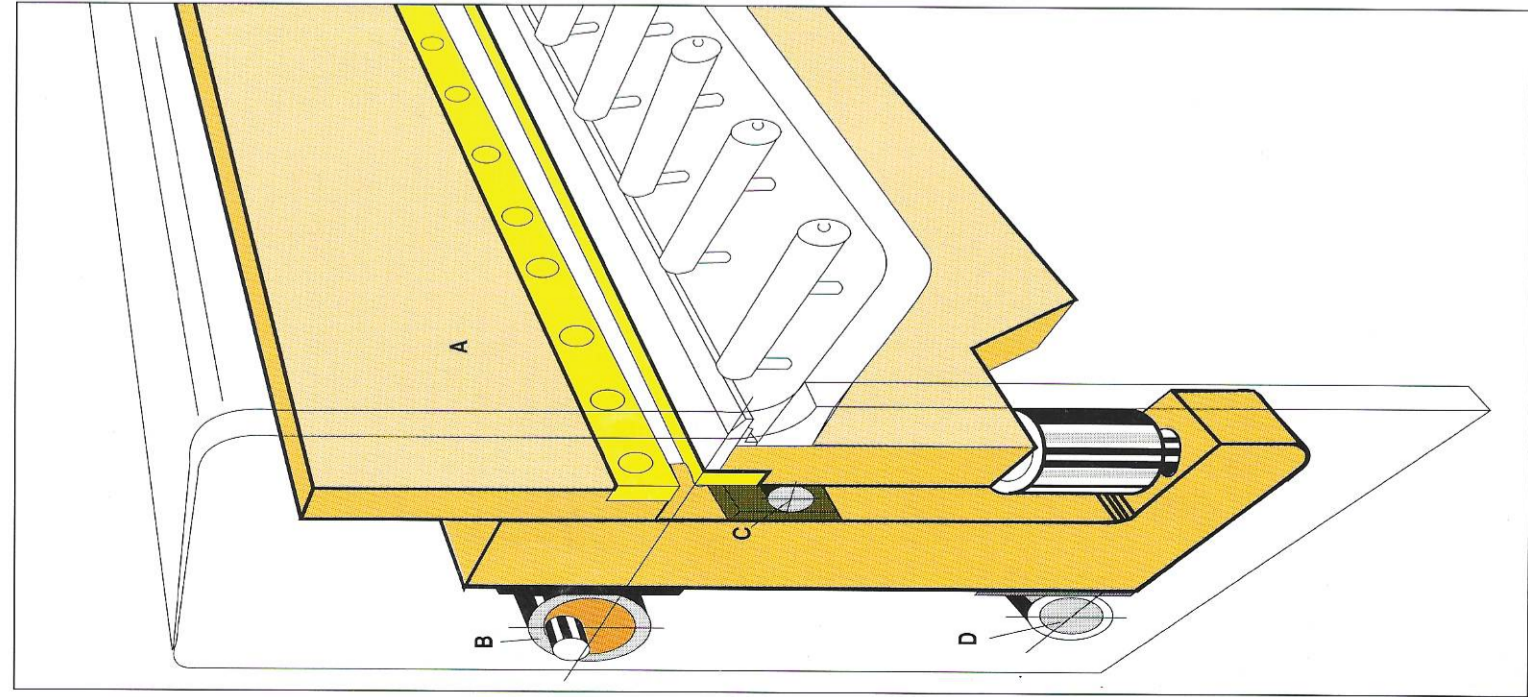


Via Copernico 6/8 - Casoni di Gariga - 29027 Podenzano (Piacenza) - Italy  
Tel.: 0523/550711 - Telex: 532092 - Telefax: 0523/524381

Grafiche Morico - Cremona - Tel. 0372/491789



**L**a produzione dei pezzi, punto di partenza di ogni fabbricazione, deve essere eseguita nelle migliori condizioni di qualità e rapidità. Questi due criteri, sono i fili conduttori che ci hanno guidati durante lo studio, la concezione e la fabbricazione di questa gamma di cesoie GTH. La rigidità dell'incastellatura e le soluzioni concepite per il centraggio e la regolazione delle cesoie conferiscono notevoli affidabilità e sicurezza di utilizzazione. Ma aldilà delle considerazioni tecniche, abbiamo tenuto conto dell'attuale evoluzione tendente a migliorare le condizioni di lavoro, accordando una particolare attenzione all'estetica e alla funzionalità che sono stati oggetto di uno studio approfondito.



## Tagli precisi e sempre in squadra

La tavola superiore mobile **A** è perfettamente guidata in 3 punti dai cuscinetti a rulli **B, C, D**. I cuscinetti **B** montati lungo il piano di taglio, oppongono una grande resistenza alle componenti laterali dovute agli sforzi del taglio.

I cuscinetti **C**, precaricati, assicurano il contatto permanente e senza giochi della tavola **A** con i cuscinetti di guida **B**. I cuscinetti **D**, distanziati dai cuscinetti principali **B**, offrono una coppia max resistente agli sforzi del taglio.

Questa concezione non richiede nessuna manutenzione, e la sua semplicità è garanzia di affidabilità.

## Una rifilatura di qualità

Nella zona di taglio chiamata «rifilatura» che noi valutiamo nella misura di circa 15-20 volte lo spessore della lamiera, le bande tagliate sovente presentano le tre anomalie a fianco rappresentate. I fattori tendenti a ridurli o eliminarli sono:

- il valore dell'angolo di taglio.
- la possibilità di regolare il gioco tra le lame.
- la rigidità della macchina.

L'inclinazione della lama superiore delle cesoie GTH è notevolmente ridotta. Queste macchine sono dotate di un comando per la regolazione del gioco lame. L'incastellatura delle cesoie è molto rigida, e in più il comando per trazione delle tavole portalamme mobile, è tale che i fianchi non subiscano sollecitazioni.

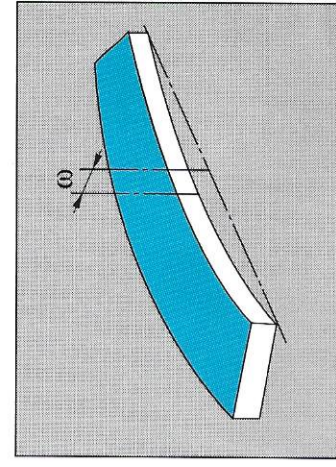
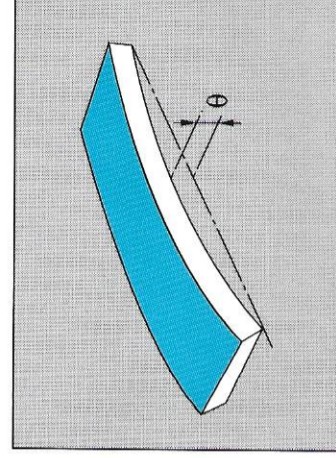
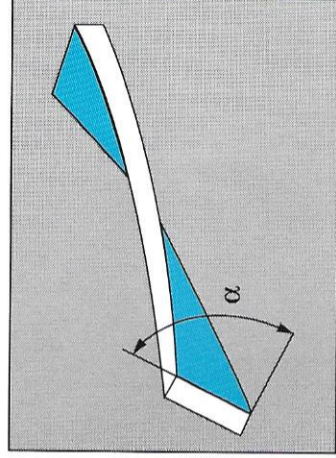
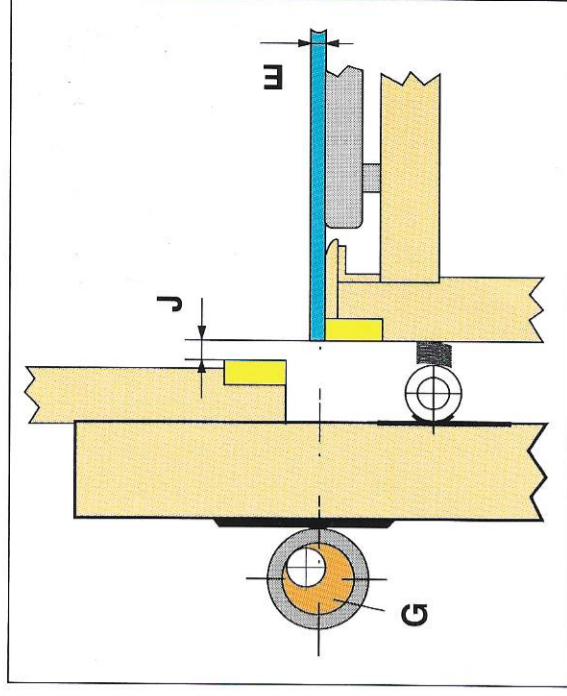
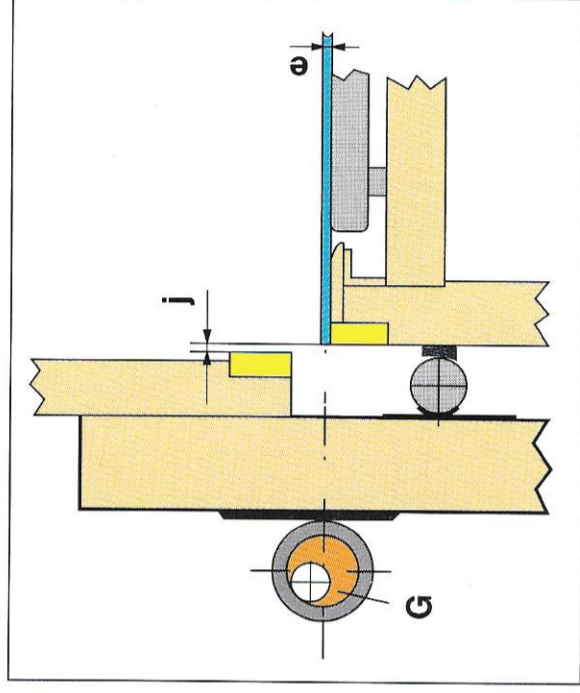
Tutte queste caratteristiche sono state raggruppate per ottenere dei tagli di qualità anche in rifilatura.

## Basta un gesto per regolare il gioco delle lame

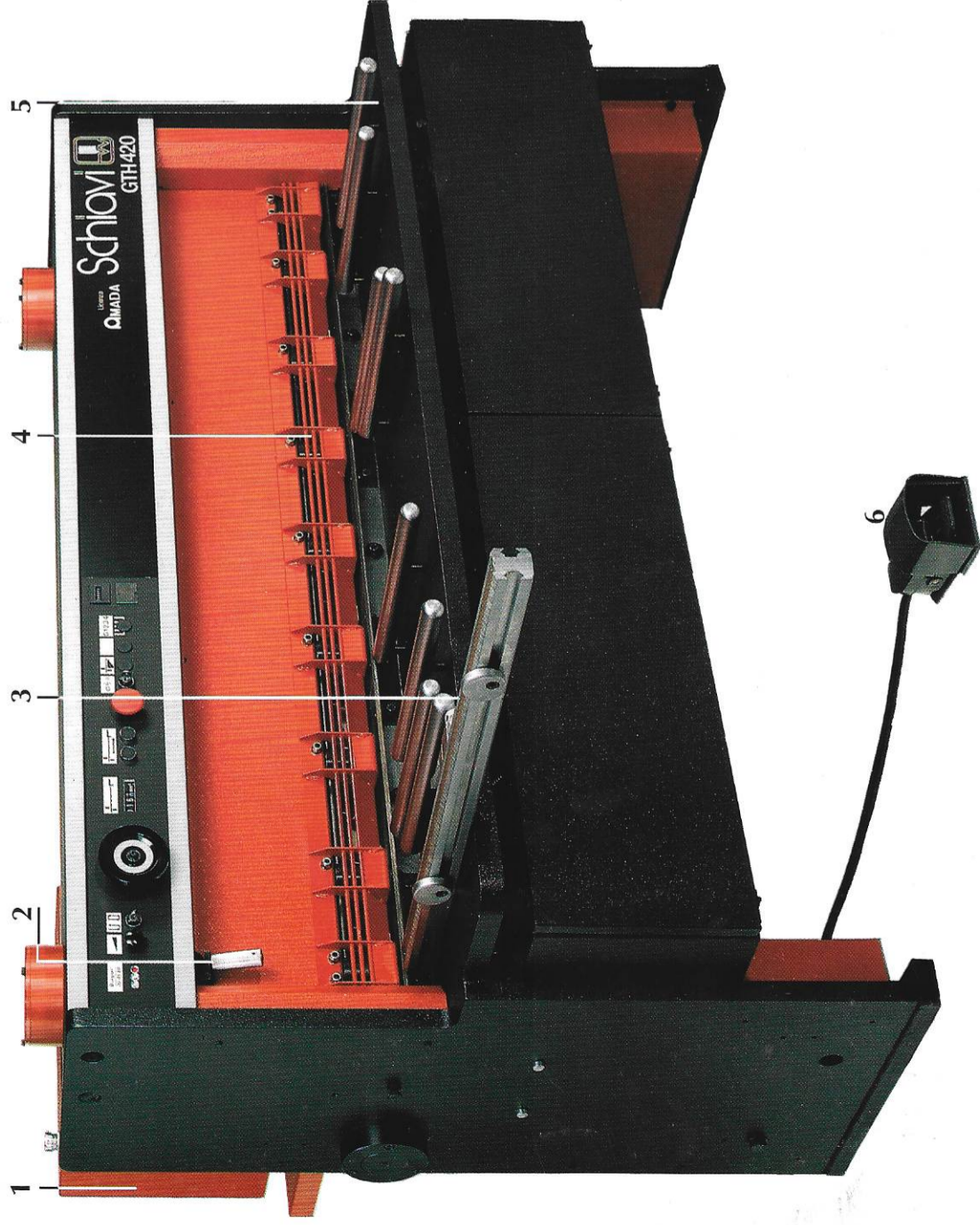
È sufficiente portare l'indice sullo spessore della lamiera per ottenere la variazione precisa e parallela del gioco tra le lame **J** su tutta la lunghezza del taglio.

Ruotando la leva di regolazione si comanda la rotazione simultanea di 2 eccentrici **G** sincronizzati meccanicamente tra di loro. La scelta del gioco, in funzione della natura del materiale da tagliare - leghe leggere - acciaio normale - acciaio inox, si ottiene facilmente tramite le tre scale previste sul quadro di comando.

Un innesto a piolo mantiene fissa la posizione prescelta.

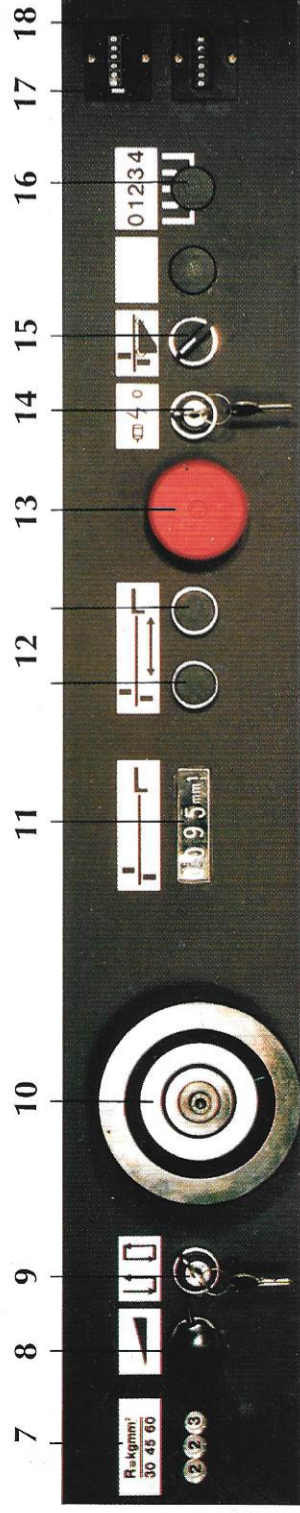






- 1 Armadio elettrico, con sezionatore, secondo norme CEI.
- 2 Leva per regolazione istantanea del gioco lame.
- 3 Barra prismatica di riferimento.
- 4 Protezione antinfortunistica.
- 5 Tavolo di lavoro, più basso rispetto al piano di taglio, equipaggiato con barre in acciaio trattato, per facilitare le operazioni di movimento delle lamiera.
- 6 Pedale elettrico di comando.
- 7 Ricerca dello spessore delle lamiera in funzione della natura del materiale da tagliare.
- 8 Selettore di corsa(\*).
- 9 Selettore colpo a colpo o continuo.
- 10 Volantino di regolazione decimale di riferimento posteriore.
- 11 Numeratore di lettura al 1/10 di mm del riferimento posteriore.
- 12 Pulsanti di comando avanti/indietro del riferimento posteriore motorizzato.
- 13 Arresto d'urgenza.
- 14 Alimentazione - illuminazione linea di taglio - accensione motore.
- 15 Selettore sostegno lamiera pneumatico (\*).
- 16 Selettore per contatti elettrici montati sul riferimento posteriore (\*).
- 17 Contacolpi, giornaliero con azzeramento (\*).
- 18 Contacolpi totalizzatore

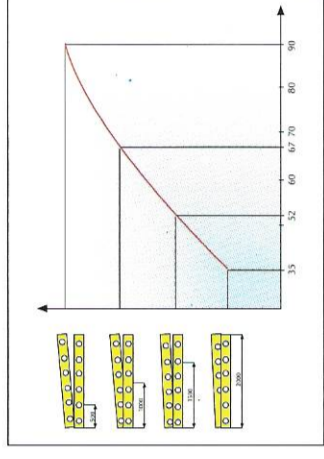
\* Optional



## Pezzi paralleli ad ogni quota

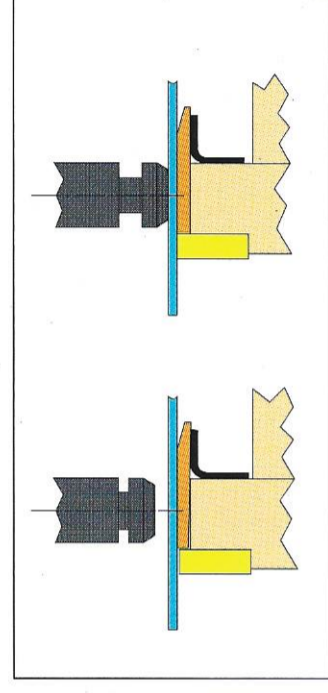
Il riferimento posteriore è solidale alla tavola superiore mobile; qualunque sia il valore del gioco tra le lame, un dispositivo di calibratura automatico sul contatore, garantisce l'esattezza della quota impostata. Lo spostamento motorizzato della traversa, per una corsa di 750 mm, viene determinato agendo su pulsanti posti anteriormente alla cesoia. Il riferimento si esclude prima del taglio seguendo una traiettoria inclinata, al fine di evitare la reazione del taglio, che è nociva alla precisione.

I premilama assicurano un bloccaggio energico delle lamiera di qualsiasi natura esse siano; la pressione iniziale di serraggio varia ed è proporzionale allo sforzo di taglio. Per evitare di segnare materiali lucidi, sui premilamiera si possono mettere protezioni in poliuretano.



## La cadenza variabile (optional)

Un regolatore, disposto sul quadro comandi, permette di variare la lunghezza d'incrocio delle lame in funzione della lunghezza del pezzo da tagliare. La tavola qui a fianco, illustra l'aumento delle cadenze (cicli al minuto) che si può di fatto, ottenere sul modello GTH 420.



## La protezione delle lame

Il piano di appoggio dei premilamiera, inclinata di 2° protegge il filo della lama inferiore durante la fase di introduzione della lamiera. Con la discesa dei premilamiera, il piano di appoggio si abbassa portandosi in linea con la lama. Le lame superiore e inferiore sono in acciaio fortemente legato con alto tenore di carbonio e cromo.



## Protezione omologata e pratica

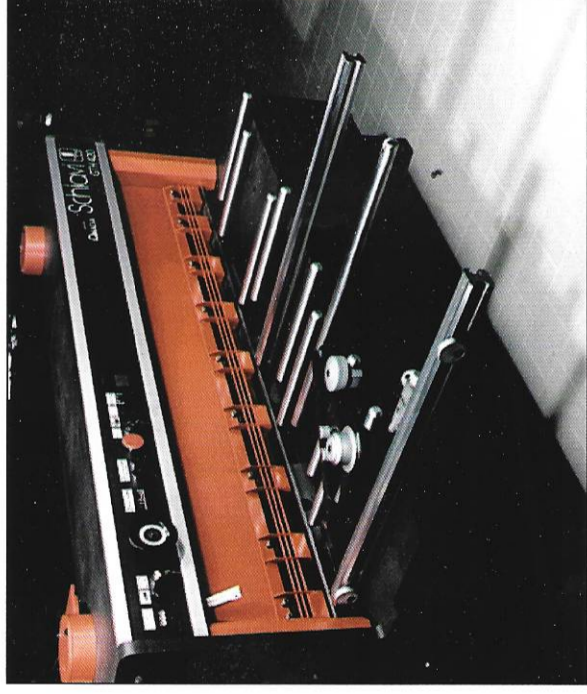
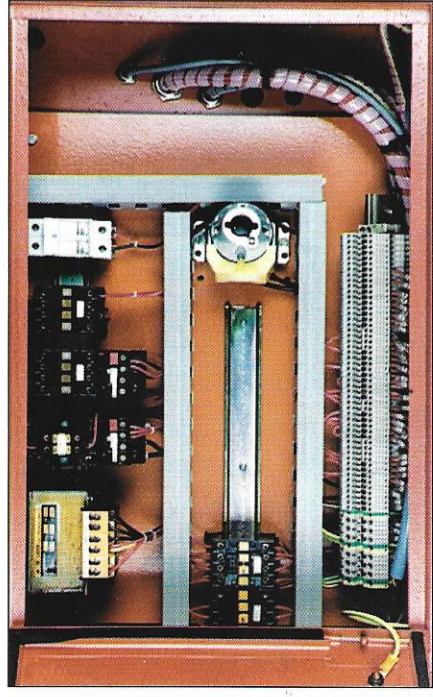
La protezione frontale, è situata tra i premilamiera per ridurre al minimo la larghezza dello sfrido e facilitare il taglio di piccoli formati. La visibilità della linea di taglio è eccellente; più tubi al neon illuminano le lame. L'ombra di un cavetto in acciaio, materializza il filo della lama inferiore e permette una esecuzione precisa dei tagli a segno.



## Accessori robusti e precisi

Una larga gamma di accessori e di equipaggiamenti standard, forniti su richiesta, permettono di adattare la cesoia per ogni necessità dell'utilizzatore. I problemi di taglio con riferimenti anteriori, in ripresa o al segno, sono facilmente risolti tramite accessori appositamente studiati allo scopo.

Un sostegno lamiera, fornito a richiesta, permette di eliminare le flessioni delle lamiere di qualsiasi materiale esse siano, per tagli precisi con riferimento posteriore.



## Manutenzione praticamente nulla

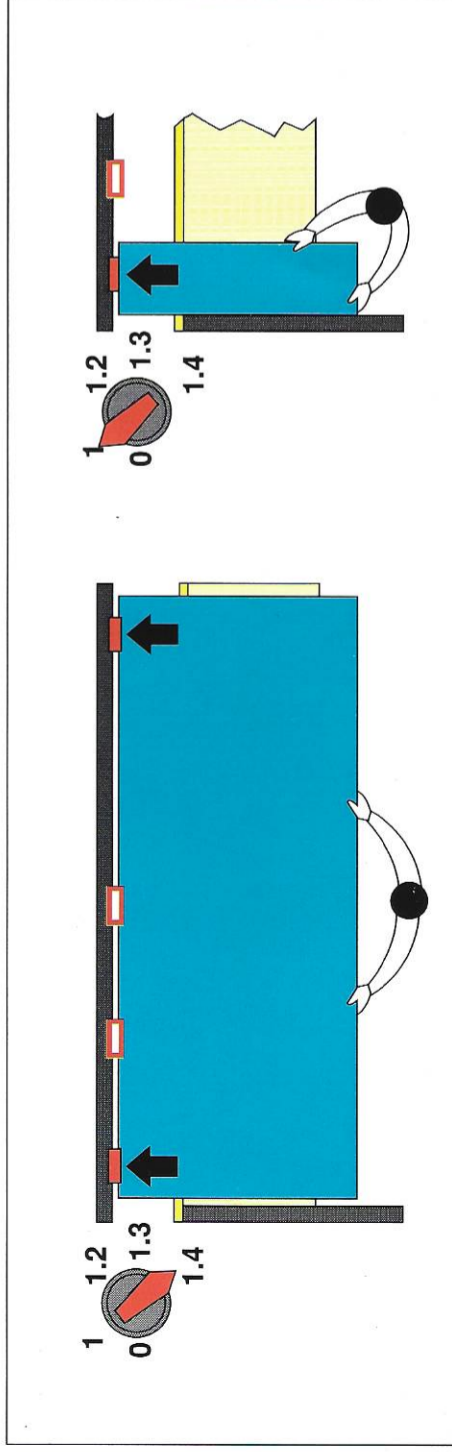
Gli organi idraulici sono raggruppati sotto le tavole, si ha quindi un facile accesso. L'armadio elettrico è conforme alle norme CEI. L'insieme è protetto da fusibili relè termici.

## Riferimento posteriore con contatti elettrici (optional)

Il consenso al taglio è assicurato per semplice urto delle lamiere sui contatti elettrici, alloggiati nella traversa del riferimento posteriore. Un commutatore disposto sul quadro di comando, permette di selezionare i contatti in funzione della larghezza delle lamiere da tagliare. Il selettore dei contatti elettrici, collocato sul quadro comandi, indica costantemente all'operatore il numero dei contatti inseriti.

Il taglio non può essere effettuato se la lamiera non è in perfetto contatto con il riferimento posteriore.

- I falsi colpi sono eliminati.
- La precisione in grandi produzioni è garantita.
- Il taglio di grandi formati è possibile con un solo operatore.
- Le condizioni di lavoro sono migliori (l'operatore non deve più intervenire sul pedale).

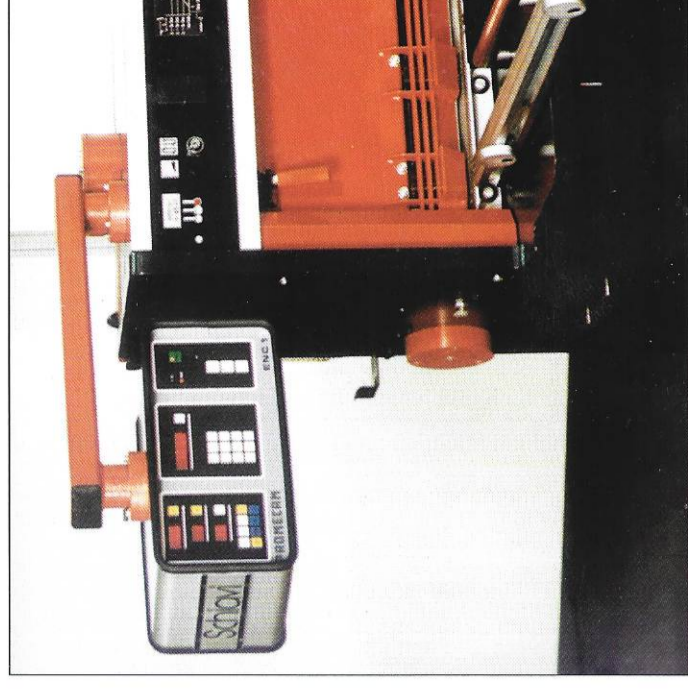


## Riferimento posteriore a controllo numerico (optional)

La cesoia viene equipaggiata, a richiesta, di un controllo numerico che permette la programmazione della quota del riferimento posteriore e del numero dei pezzi da realizzare. Il passaggio da una quota all'altra, avviene automaticamente una volta realizzato il quantitativo dei pezzi programmati.

Il controllo numerico, sospeso ad un braccio pendente, raggruppa la tastiera, i commutatori e il visualizzatore di lettura digitale per l'impostazione delle quote e del numero di pezzi. La semplicità di questo controllo numerico non richiede nessuna preparazione specifica.

Per maggiori chiarimenti è a disposizione il catalogo del controllo numerico ENC 1.

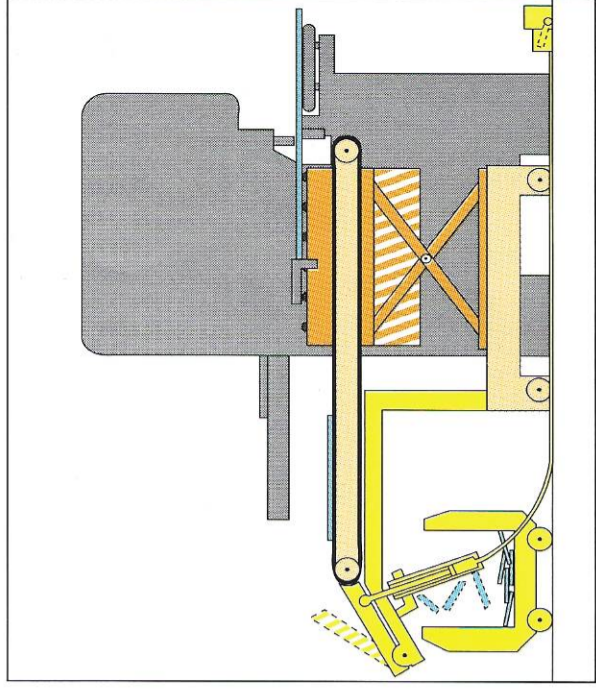


## Convogliatore per cesoie (optional)

La ricerca della migliore resa produttiva, sia per le piccole serie, come per le grandi, costituisce un primario obiettivo aziendale. Con il convogliatore per cesoie, Schiavi fornisce una soluzione che accresce la competitività delle cesoie e che migliora la qualità del lavoro.

I vantaggi che il convogliatore per lamiere Schiavi apporta alle postazioni di taglio riguardano sia le operazioni di taglio stesso, sia la sicurezza di chi opera in tali postazioni.

Con il convogliatore Schiavi, completo di opzionali, si eliminano tutte le operazioni faticose, migliorando le condizioni del lavoro. Inoltre, favorisce una migliore organizzazione del lavoro, semplificando i problemi legati alla cesoiatura.



Modello	Lunghezza delle lame mm	Spessore nominale mm	Cadenza (colpi 1')	Angolo di taglio	Potenza motore KW	Lungh. mm	Largh. mm	Altezza mm	Peso Kg
GTH 420	2040	4	35*	1°20'	5,5	2440	1780	1520	3300
GTH 425	2540	4	32*	1°20'	5,5	2940	1800	1710	5000

\* Con selettore di corsa più che raddoppiata.