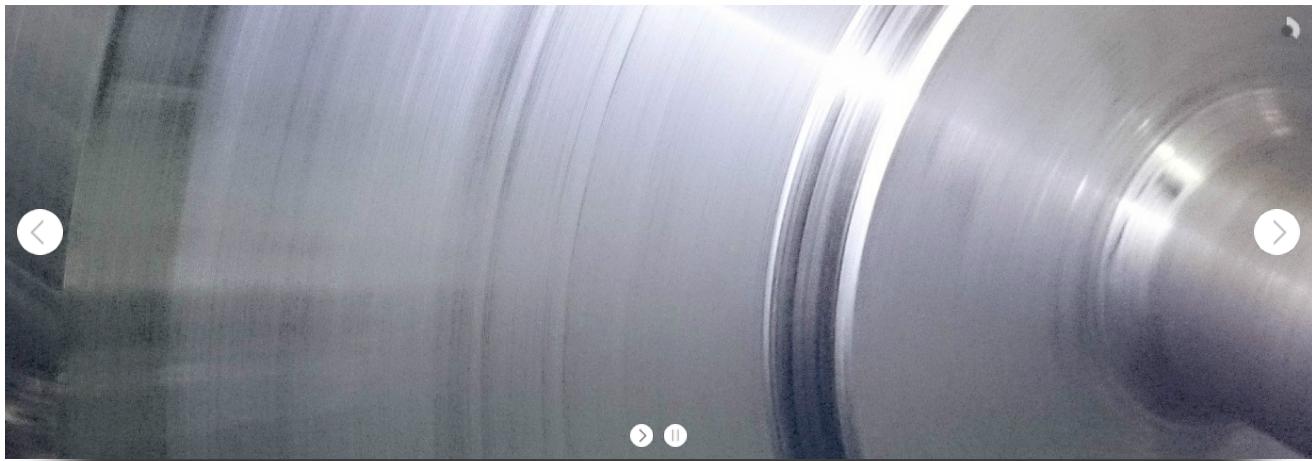


OTROS SISTEMAS



Suministramos todo tipo de componentes y accesorios para nuestros equipos, por lo que su inversión continuará produciendo en perfectas condiciones durante muchos años. A continuación destacamos los más importantes, aunque la lista es mucho más amplia.

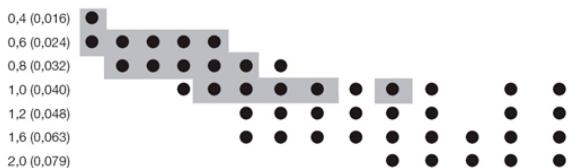
Cinta de acero Sandvik

Sandvik 1200SA

Ancho de la cinta

mm	200	300	400	500	600	800	1000	1200	1400	1500	1560	2080	3000*	4500**
pulgadas	8	12	16	20	24	32	40	48	55	59	61	82	118	177

Espesor en mm (pulgadas)



Las dimensiones estándar en existencias se indican en color gris oscuro.

* Ancho máx. con una soldadura longitudinal.

** Ancho máx. con dos soldaduras longitudinales.

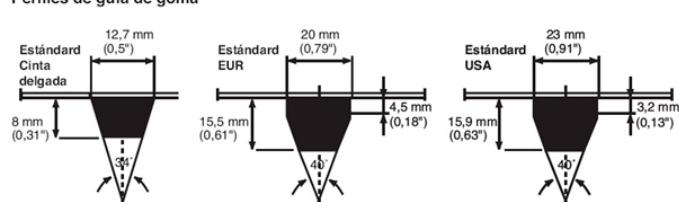
Como agentes exclusivos de Sandvik en España, incorporamos en nuestros equipos la cinta de acero Sandvik. De igual forma podemos suministrarla como recambio, y disponemos de un equipo de técnicos expertos en la reparación de cintas.

Sandvik tiene en su haber una larga tradición de distribución de cintas de acero para todo tipo de industrias y marcó el rumbo en cuanto a desarrollo y adaptación de cintas de acero para satisfacer necesidades específicas de aplicación, con un programa de fabricación en continua evolución.

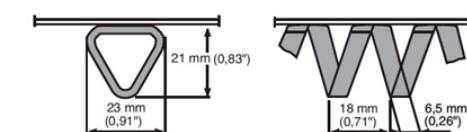
La planta de producción de cintas en Sandviken (Suecia), actualmente tiene una capacidad de fabricación de cintas de hasta 8 m de ancho y hasta 3 mm de espesor. Ofrece una gran variedad de grados de acero, tanto en acero al carbono como en acero inoxidable de tipo austenítico, martensítico o dúplex, en varias tolerancias básicas que garantizan una alternativa óptima para cada aplicación. Infórmenos de su aplicación, y le enviaremos la hoja de datos de la cinta más adecuada, donde podrá encontrar información y recomendaciones más detalladas sobre cada grado de acero. El rango de dimensión estándar para el grado de acero 1200SA, austenítico y uno de los más utilizados, se puede apreciar en la tabla que aparece a continuación.

Las cintas se pueden equipar con bandas de retención de producto laterales y con perfiles de guía inferiores para alinear la cinta, ambos disponibles en varios materiales y dimensiones.

Perfiles de guía de goma



Guías de acero inoxidable en espiral



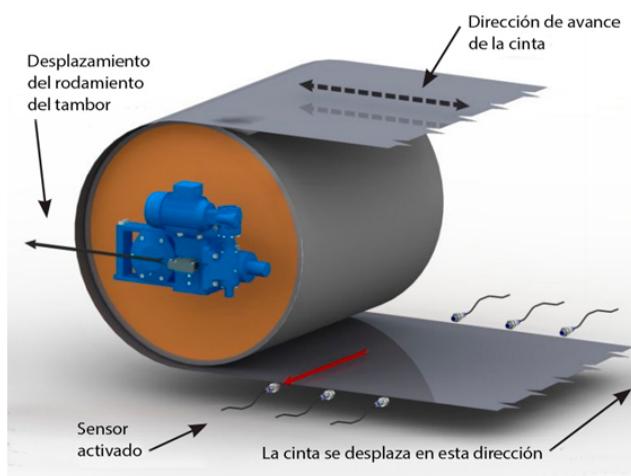
Para poder adaptarnos mejor a aplicaciones específicas, hay cinco patrones estándar de perforación disponibles, con diámetros entre 2 y 5,5 mm, que cumplen con la mayoría de los requisitos.

Tambores y poleas

El tambor es el sistema más robusto utilizado para el reenvío de la cinta en los transportadores, independiente de que el guiado sea activo o pasivo. Reparamos y suministramos tambores de cualquier diámetro y longitud, construidos íntegramente en acero inoxidable y rectificados con la forma adaptada al terminal y proceso correspondiente.

Los tambores pueden sustituirse por poleas en transportadores muy cortos y/o sometidos a bajas cargas. Las poleas también permiten el guiado de la cinta mediante listón. La tensión en la cinta está limitada por las poleas a 7 MPa, y la fuerza de tracción no debe exceder de 2.500 N para poleas acanaladas y 1.250 N para otros diseños.

Dispositivo de guiado automático



El dispositivo de guiado automático (DGA) garantiza que la cinta de acero avance correctamente, ajustando automáticamente la posición del soporte de rodamiento de uno de los lados del tambor del transportador, de forma que se mantenga el descentramiento lateral de la cinta dentro de unos límites aceptables. Con este dispositivo, es posible afrontar situaciones en las que las condiciones de funcionamiento en el transportador no son constantes, por ejemplo, cuando el producto se carga en la cinta de manera irregular, cambios importantes de temperatura o la distribución no uniforme de la temperatura.

Consta de un soporte de rodamiento, generalmente colocado en terminal motriz, con una unidad de accionamiento y presión. Esta consiste en un grupo de accionamiento que actúa sobre un husillo, el cual hace que todo el soporte se desplace longitudinalmente, al tiempo que el soporte del lado contrario permanece inmóvil.

Por otro lado, se colocan tres pares de microinterruptores de final de carrera en cada lado de la cinta cerca del tambor. Un armario contiene

todos los elementos de control.

Cuando la cinta entra en contacto con uno de los finales de carrera se pone en marcha el ciclo de desplazamiento con una secuencia determinada, teniendo en cuenta que la cinta siempre se desplazará hacia el lado donde la tensión de esta sea menor. La secuencia puede optimizarse para las características particulares de cada transportador.

