

4. MÁS SEGURIDAD EN EL PROCESO DE ESTAMPACIÓN

CONTROL DE DOBLE CHAPA

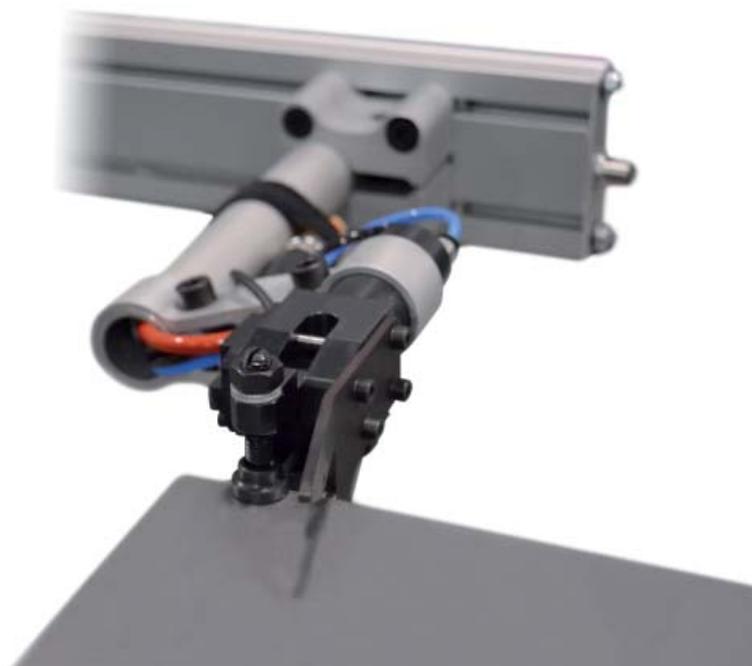
Los formatos a manipular en un proceso de estampación pueden estar impregnados o lubricados en aceite para evitar su oxidación y para facilitar el proceso de deformación metálica en frío.

Pero este mismo aceite puede adherir los formatos entre sí por capilaridad, de tal manera que prosperen dos formatos juntos en el primer troquel de la prensa, pese a los controles habituales.

La entrada de dos chapas en un troquel con cierta embutición puede causar un deterioro del troquel y un paro de la producción durante varios días mientras se repara el troquel dañado.



- Desde Misati recomendamos utilizar una pinza equipada con **control de espesor de chapa** (una única pinza por transfer es suficiente). Esta pinza sujetará y transferirá el formato desde el apilador o cinta hasta el primer troquel e indicará si ha entrado un único formato o dos, para así poder actuar en consecuencia.



PINZAS CON CONTROL DE ESPESOR DE CHAPA



TI-20-30-CE
TIP-20-30-CE

Las pinzas ref.
TIP-20-30-CE o **TI-20-30-CE**
detectan **grosos de chapa**
iguales o superiores a **0,5 mm.**

CONTROL DE DOBLE CHAPA POR PALPACIÓN

Otra forma de verificar el control de doble chapa en una posición estática del formato es por **palpación**. Para ello utilizamos la pinza **TLR-20-15-CE** en una posición previa a la manipulación del formato hasta el primer troquel. El palpador de la pinza nos permitirá discriminar el formato con doble chapa previo a la transfer sin parar el proceso productivo.



TLR-20-15-CE

Para **grosos de chapa inferiores**, recomendamos la utilización de la pinza ref. **TLR-20-15-CE**, capaz de detectar grosos de **0,25 mm.**

SENSOR DE PRESENCIA DE CHAPA

Tras asegurarnos que en la prensa ha entrado un único formato, debemos seguir controlando que la chapa estampada se transferiza correctamente en el resto de operaciones. Por eso todas las minipinzas Misati van provistas de

serie con un **sensor de presencia de chapa**, que controla la chapa en todo momento y así evita graves incidencias y paros productivos, dando la máxima fiabilidad al proceso.

SENSOR DE PRESENCIA DE CHAPA

TIPO: ST-01

