



NIPUER



Lijadora Electrónica Transversal y Longitudinal
Electronic Transversal and Longitudinal Sanding Machine

NIPUER 22

Modelo Nipuer 22

Lijadora Electrónica Transversal y longitudinal

De construcción mecánica sólida para combinar precisión y duración, de diseño compacto y de reducido requerimiento de suelo para su ubicación, con altura de trabajo fija y grupos lijadores móviles que posibilitan a esta máquina para el trabajo en línea con un alto rendimiento.

El sistema modular hace que se puedan combinar hasta 4 grupos de lijado longitudinal y transversal para conseguir la máxima calidad en el acabado de superficies rechapadas y barnizadas ya sean rodillos o patines longitudinales y transversales (sistema de lijado cruzado).

Grupos de lijado con patines sectorizados y divididos en segmentos de aprieto entrelazados para evitar la formación de marcas y rayas en el lijado. La gestión electrónica independiente en cada uno de los patines así como las posibilidades de ajuste tanto de la presión como la intensidad de lijado por medio de la programación de un "offset de entrada y salida" (adelanto o retraso en la bajada y subida de los segmentos) y de un "offset lateral" (incremento o reducción del número de segmentos que se activan por cada uno de los lados de las piezas), hacen que tengamos un control total e independiente en el ajuste de las condiciones de trabajo de cada uno de los grupos, lo que permite conseguir una gran calidad en los acabados.

Sistema de programación gráfico de muy fácil puesta en marcha. Las condiciones de trabajo de cada uno de los grupos se visualizan en el monitor, pudiéndose modificar por independiente con gran rapidez y sencillez (una vez modificadas, se pueden guardar éstas en el control como un programa que en un futuro podremos seleccionar para su ejecución sin necesidad de programar nada más).

Programa de lijado selectivo en función de la figura de las piezas. La máquina escanea la figura de cada una de las piezas a la entrada de la máquina y en función de ésta, activa independientemente los segmentos de cada uno de los patines aplicándoles las correcciones programadas con los offsets de entrada, salida y lateral.

Posicionamiento en altura de los grupos lijadores automático, seleccionable por programa.

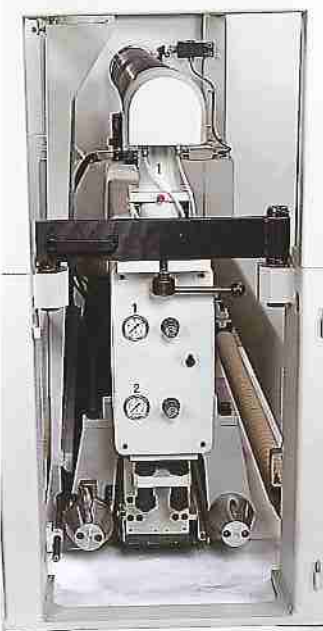
Control electrónico de la velocidad de avance de la cinta transportadora por medio de variador electrónico



*Grupo patín transversal con banda de acompañamiento, barrera de detectores y sopladores rotativos de limpieza.
*Transversal pad group with coupling belt, detectors barrier and cleaning rotative blowers.



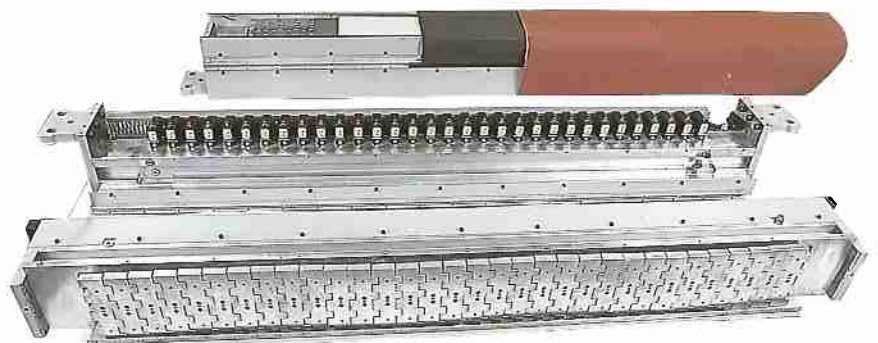
*Vista lateral grupo patín transversal.
*Lateral view of the transversal pad group



*Vista lateral grupo patín longitudinal con rodillo excéntrico de calibrado.
*Lateral view of the transversal pad group with an excentric roller for the calibrating

Control de duración de lijas electrónico independiente de forma que en cada grupo podemos visualizar la superficie lijada.

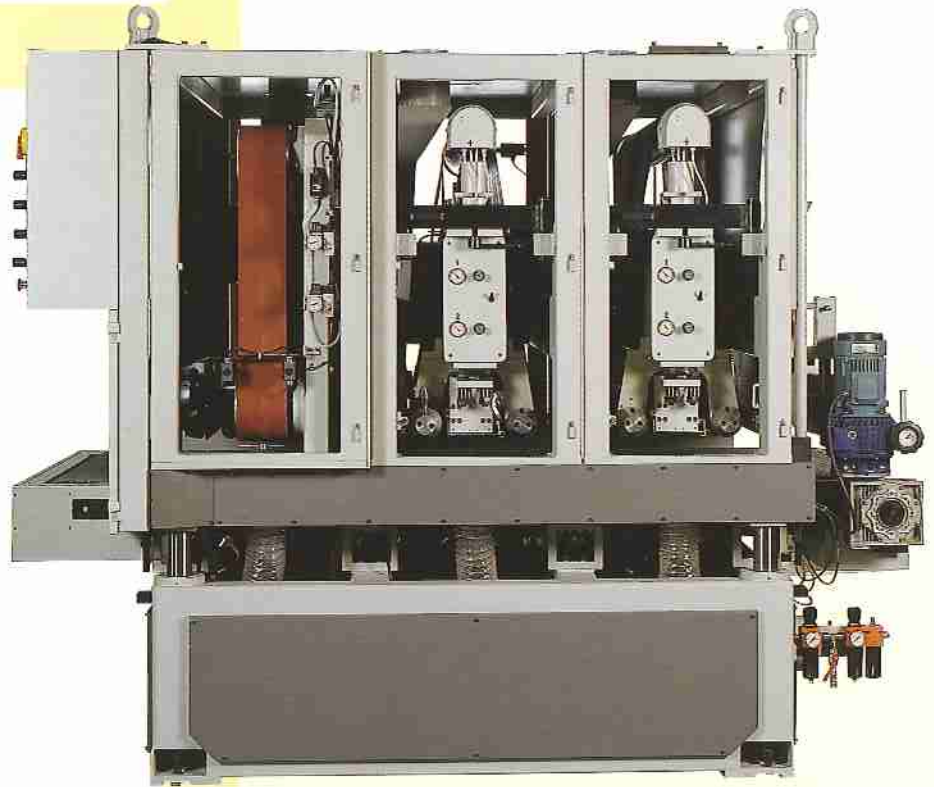
Sistemas de seguridad y check-control para evitar el funcionamiento de la máquina en caso de fallo o avería, con mensajes asociados y visualizados en el monitor como ayuda para detectar las causas que los producen. En caso de avería o emergencia, entra en funcionamiento un potente sistema de frenado y seguridad que hace subir los grupos lijadores unos centímetros para evitar que las piezas que en ese momento estén en la máquina puedan ser dañadas.



*Detalle patines con sectores entrelazados con lámina de fieltro y grafito
*Detail of the pads with interlaced sectors with felt sheet and graphite

Programa de ahorro de aire comprimido: tanto los sopladores oscilantes de limpieza de las lijas como los sopladores de limpieza de la cinta transportadora entran en funcionamiento independientemente en cada uno de los grupos lijadores cuando las piezas pasan por ellos, pudiéndose aumentar o disminuir el tiempo de funcionamiento o seleccionar otros modos de funcionamiento más intensivos.

Programa de arranque en cascada de todos los grupos de la máquina para evitar sobrecargas y caídas de tensión en la línea de alimentación de la máquina.



Doble velocidad de lijado en los grupos, seleccionable independientemente en cada grupo (para el lijado de chapa y barniz). Opcionalmente se puede suministrar la máquina con variadores de velocidad electrónicos en los grupos lijadores.

Los grupos de patin longitudinales tienen una gran separación entre los rodillos que sujetan la lija junto a las vigas de presión para permitir con mucho menos esfuerzo que la lija sea empujada contra la pieza por los segmentos de los patines con gran sensibilidad, lo que permite tener un amplio margen de absorción en las diferencias de espesor de las piezas, ya sea por deformación de éstas (piezas dobladas o atamboradas) o por tolerancias en los espesores.

Para evitar vibraciones, mejorar el acabado y prolongar la vida de la máquina, todos los rodillos están equilibrados dinámicamente.

Tanto los rodillos prensores de acompañamiento como el motriz de la cinta transportadora están engomados. Los primeros para no dañar las piezas y el segundo para evitar junto con el sistema de vacío de gran caudal, deslizamientos y pérdida de posición de las piezas en la máquina.

Los patines longitudinales tienen un doble cilindro tensor para compensar las diferencias en los largos de las lijas (lijas cónicas) y al menos uno de los patines longitudinales tiene un rodillo excéntrico de acero para permitir el calibrado de piezas.

Todos los patines, tanto transversales como longitudinales, tienen un sistema de cambio rápido tanto del grafito como de la lámina de fieltro.

NotaNotaNotaNota

Opcionalmente se suministra la máquina con:

- Grupo de cepillo limpiador o Scotch Britte.
- Variadores de velocidad electrónicos en los grupos lijadores.

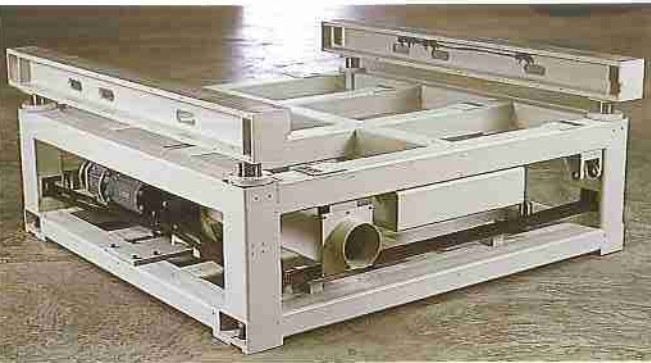
Model Nipuer 22 Electronic Transversal and Longitudinal Sanding Machine

Machine with a solid mechanical structure to combine accuracy and long-life, with compact design and minimum floor space requirements for its placing. Machine with fixed work height and movable sanding groups so that it can work in line with a high performance.

The modular system makes possible to combine until 4 longitudinal and transversal groups in order to obtain the maximum quality finishes on veneered and varnished surfaces, independently they are rollers or longitudinal and transversal pads (crossed sanding system).

Sanding groups with sectorial pads and divided in clamping interlaced segments in order to avoid the marks and lines when sanding. The independent electronic control in each pad and the pressure and sanding intensity adjustment possibilities by means of the programming of an "inlet and outlet offset" (advance or retard in the segments descent and raise) and of a "lateral offset" (increase or reduction of the number of segments activated by each side of the pieces), makes possible to have a total and independent control of the work conditions in each group, and consequently, obtain a high quality in finishes.

Easy to operate and start graphic programming system. Working conditions of each group are displayed in the monitor and can be independently modified quickly and easily (once the corrections made, can be stored as a program in the control so that in the future it can be selected with no need of turning to program it).



*Vista bastidor máquina
*View of the frame of the machine



*Vista posterior grupo patin longitudinal con cepillo de limpieza.
*Back view of the longitudinal pad with cleaning brush.



*Detalle rodillos engomados de ranura fina y de acero ranurados suministrables con la máquina.
*Detail of the fine groove rubberized rollers and grooved acier rollers that can be supplied with the machine.



*Detalle motovariador electrónico suministrado de serie con la máquina.
*Detail of the electronic motovariator supplied with the machine.



Sanding program can be selected in accordance with shape of pieces. The machine scans the shape of each piece at the entry and activates independently the sectors of each pad accordingly, and making the corrections programmed with the entry, exit and lateral offsets.

Programmable automatic positioning of sanding groups height.

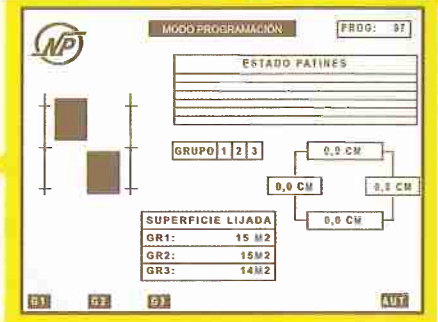
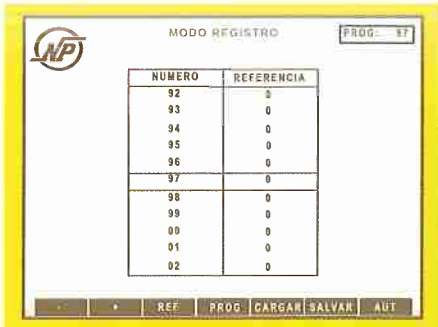
Electronic control of the conveyor belt advance speed by means of an electronic variator.

Independent electronic control of the sandpapers life so that we can visualize the sanded surface in each group.

Safety system and check-control for machine shutdown in the event of failure or breakdown, with relevant messages displayed on monitor to aid in troubleshooting. In the event of failure or emergency, a powerful breaking and safety system starts to operate raising some centimeters the sanding groups to avoid damage in the pieces that are in the machine in this moment.

Compressed air saving program: the sanders cleaning blowers and the conveyor belt cleaning blowers come into operation independently in each sanding group and only when the pieces pass through the groups. It is possible to increase or reduce the operation time or to select a more intensive operation way.

Program for starting all the groups of the machine in cascade to avoid overloads and voltage drops in the feeding line of the machine.



Groups with dual sanding speed, with independent setting in each group (for sanding veneer and varnish). Machine can optionally be supplied with electronic variable speed devices in each sanding group.

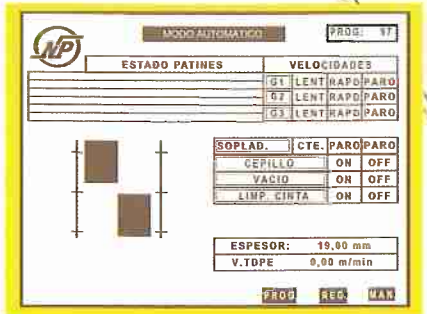
The longitudinal pad groups have a great separation between the rollers that hold the sandpaper next to the pressure girders to let the sandpaper be pushed against the piece by the segments of the pad with less effort and great sensibility. These permit to have a wide allowance for difference thickness due either to deformation (bent or warped) or to thickness tolerances.

All the rollers are dynamically balanced to avoid vibrations, improve the finished and prolong machine life.

The coupling clamping rollers as the driving of the conveyor belt roller are rubberized. The first ones for not damaging the pieces and the second one to avoid, together with the heavy-duty vacuum system, slidings and position loss of the pieces in the machine.

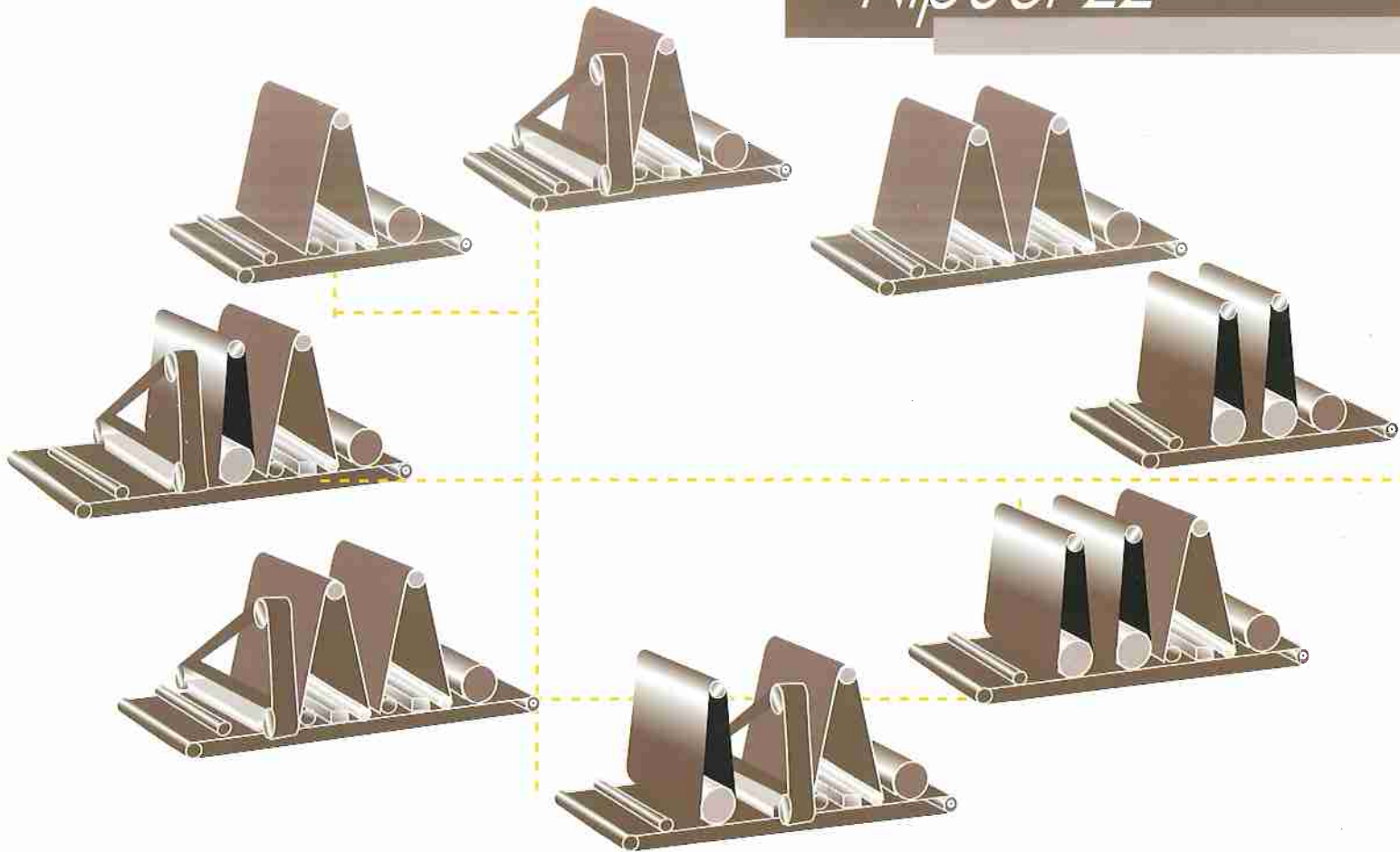
The longitudinal pads have a double tauter cylinder to balance the differences in the length of the sandpapers (conical sandpapers) and at least one of the longitudinal pads has an eccentric steel roller for the calibrating of the pieces.

All the pads, transversal or longitudinal ones, have a quick system for changing the graphite and the felt sheet.



NoteNoteNoteNote

- Machine can be optionally supplied with:
- Cleaning brush group or Scotch Britte.
 - Electronic speed variators in the sanding groups.



Características Técnicas *Characteristics*

	1 ^{er} GRUPO	2 ^o GRUPO	3 ^{er} GRUPO	4 ^o GRUPO	Limpiador
Diámetro rodillos acero y engomados/ <i>Rubberized steel roller diameter</i>	350 mm.				
Potencia motores lijadores/ <i>Sanding motors power</i>	13,5/9 Hp	13,5/9 Hp	13,5/9 Hp	13,5/9 Hp	13,5 Hp
Potencia motor de alimentación/ <i>Feed motor power</i>	2 Hp				
Potencia motor elevación/ <i>Elevating motor power</i>	1 Hp				
Potencia motor depresor/ <i>Depressor motor Power</i>	10 Hp				
Consumo aire máximo y mínimo/ <i>Max. and min. air consumption</i>	122-625	224-1148	366-1716	488-2263	
Presión de alimentación/ <i>Feed pressure</i>	6 Bars				
Diámetro bocas de aspiración/ <i>∅ Suction air nozzles</i>	160 mm.	180 mm.	180 mm.	180 mm.	160 mm.
Velocidad aire de aspiración/ <i>Suction air speed</i>	30 M/ Seg				
Dimensiones lija longitudinal/ <i>Longitudinal sanding belt dimensions</i>	2620 x 1350 mm.				
Dimensiones lija transversal/ <i>Transversal sanding belt dimensions</i>	150 x 5300 mm.				
Dimensiones banda de acompañamiento/ <i>Coupling belt dimensions</i>	140 x 4850 mm.				
Altura útil de trabajo/ <i>Operating height</i>	1300 mm.				
Dimensión, ancho, alto/ <i>Dimensions, width, height</i>	1650 mm.	2325 mm.	3000 mm.	3675 mm.	
Peso/ <i>Weight</i>	4000 kg.	5000 kg.	6000 kg.	7000 kg.	

Nos reservamos el derecho de modificar las características especificadas sin previo aviso.
All equipment and specifications subject to change without notice.