

ARTÍCULO DE ACTUALIDAD

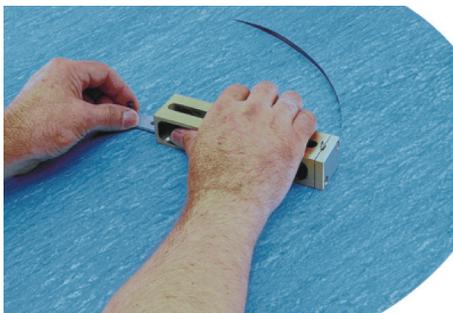
PROCESOS COMUNES DE CORTE DE JUNTAS: 3 TECNOLOGÍAS A TENER EN CUENTA

Como fabricante de material para juntas, una pregunta habitual que nos hacen es: "¿Cómo se puede cortar esto? Es una gran pregunta que puede dar lugar a varias opciones basadas en los conocimientos de nuestros experimentados ingenieros de juntas para ayudar a satisfacer sus necesidades de forma rápida y económica.

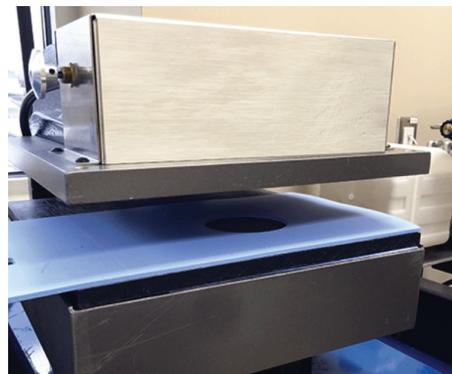
Cuando se trata de juntas blandas, existen tres métodos principales de corte, cada uno de los cuales ofrece sus propios pros y contras en función de los requisitos de la junta. Las principales consideraciones para cada método son el tiempo, la cantidad, los requisitos de tolerancia, los restos de material/rendimiento y la calidad del corte.

Procesos de corte de juntas

1. Los métodos de corte manual son muy comunes y generalmente se realizan en las plantas para los trabajos que requieren el corte de juntas a medida en el campo. El material puede cortarse con una navaja, tijeras o cizallas, o incluso con un dispositivo a pilas. La tolerancia dimensional de las juntas cortadas a mano se basa en la persona que corta las juntas, sin embargo, siendo realistas, la tolerancia en la mayoría de las juntas cortadas a mano sería superior a +/- 3.2 mm (1/8"). Además, con las juntas cortadas a mano, suele haber más de una marca de trazado o de corte, lo que puede dar lugar a bordes dentados o mellas en la junta, creando así un punto débil. El corte manual es algo lento y tedioso, y tiende a dar lugar a una mayor cantidad de desechos o residuos de juntas.

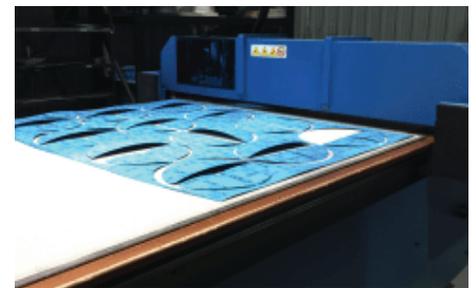


2. La prensa Clicker es otro método que se utiliza habitualmente en las tiradas de mayor producción. Se confecciona un troquel de acero laminado y, a continuación, se coloca el troquel sobre el material y se presiona en él mediante una prensa neumática. La tolerancia de la junta es mucho mayor que la del corte manual y el rendimiento del material es mucho mejor. El proceso se sigue realizando manualmente, pero el rendimiento del material depende del usuario/operario. El proceso es económico para grandes cantidades de juntas, ya que sigue siendo necesario fabricar una matriz para cada tamaño y hay que realizar cierto mantenimiento para afilar y mantener las matrices. El troquelado no se recomienda para las juntas de mayor diámetro exterior ni para tamaños personalizados que requieran pequeñas cantidades.



3. Las cortadoras digitales CNC utilizan un cabezal de corte de 3 ejes que tiene un cabezal oscilante o una cuchilla de arrastre que corta el material. Las dimensiones de las juntas se convierten en archivos de planos CAD y se cargan en la máquina para su corte. Las grandes ventajas de utilizar este tipo de cortadoras son la velocidad, el alto nivel de precisión y el ahorro de material al poder anidar todas las juntas para obtener un rendimiento óptimo. Además, para las juntas de tamaño personalizado no se requiere ningún troquel o herramienta, solo un plano CAD

para cargar. Literalmente, el operario puede poner el material en la mesa, anidar las juntas que desea cortar, pulsar el botón de inicio y marcharse.



Tenemos muchas capacidades de fabricación a medida y todos ellos han funcionado correctamente en diferentes materiales en nuestra línea de productos. Si no produce su propio material de juntas, una de las cosas más importantes que puede hacer es preguntar a su fabricante de juntas cómo le recomendaría cortar el material. Es mejor preguntar que perder valioso tiempo y material

DURLON[®]
SEALING SOLUTIONS