



**Cutting Technologies**  
*Catalogo 2015*



bend and cut





bend and cut

Gasparini Industries	04
X-CUT	06
<i>Quali effetti si manifestano durante il processo di cesoiatura?</i>	-
BLADE PADS, un sistema di precisione	08
<i>Possiamo controllare l'effetto di torsione del materiale?</i>	-
SISTEMA ANTI TORSIONE	10
<i>Come ottengo questa precisione?</i>	-
Con il registro solidale alla macchina, non soggetto a vibrazioni dovute al moto del portalama	11
<i>Software CNC</i>	-
Delem DA-66T, Delem DA-69T	12

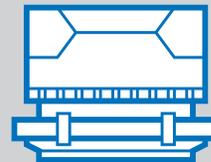
# Gasparini Industries



Oltre **40 anni** di eccellenza nella piegatura e nel taglio.



Più di **8.000 macchine** installate in tutto il mondo.



Due piattaforme di prodotto: **presse piegatrici e cesoie a ghigliottina**.

## Precisione, affidabilità, prestazioni.

Le cesoie *X-Cut* si distinguono nel mercato per l'esclusivo sistema di guida della lama che permette di ottenere la **migliore** qualità di taglio.

**Competenza tecnica e approccio progettuale**, si traducono in **soluzioni inedite per macchine ad altissime prestazioni**.

## Ascolto, dialogo, collaborazione. E servizio completo.

Tutto ruota attorno al nostro **Tech Center**, un **team altamente specializzato** e un **know how consolidato in continua evoluzione**.

Discutiamo con il cliente le sue specifiche necessità, prestando particolare attenzione all'analisi progettuale e applicativa del prodotto, **realizzando così** soluzioni tecnologiche che rispondono a specifiche esigenze.

Il servizio è completo: prima, durante e dopo l'acquisto.

È il nostro **principio di responsabilità**: perché darvi delle risposte concrete è il nostro unico obiettivo.



## Soluzioni su misura.

Grazie ad una vasta gamma di modelli ed accessori realizzati ad hoc, siamo in grado di realizzare il prodotto che meglio risponde alle vostre esigenze.

Macchine di classe superiore che garantiscono un taglio sempre perfetto per qualsiasi lunghezza e spessore, anche molto elevati. Su richiesta, offriamo linee complete di taglio dotate di alimentazione, impilamento, sistemi di trasporto e automazione.



# X-CUT





**Rif. 01**

La migliore qualità di taglio nel mondo: il sistema esclusivo *Blade Pads* garantisce linearità di taglio e precisione in qualsiasi condizione.

**Rif. 02**

*CNC Delem DAC 360* con database interno dei materiali.

**Rif. 03**

Funzione *Stand By* (optional).

**Rif. 04**

Lame inferiori a quattro profili di taglio a lunga durata, adatte anche per l'acciaio inossidabile.

**Rif. 05**

Nessuna torsione della lamiera grazie al *Sistema Anti Torsione* (optional).

**Rif. 06**

Supporti frontali con sfere, riferimento e riga millimetrata.

**Rif. 07**

Alimentatore strisce sottili.

**Rif. 08**

Cesto frontale per recupero sfridi e piccoli pezzi (optional).

**Rif. 09**

Cilindri di bloccaggio a circuito idraulico indipendente standard su tutte le macchine.

**Rif. 10**

Riferimento posteriore: cremagliere e pignoni temperati e rettificati.

**Rif. 11**

Banco fresato monolitico con scanalature fresate per facilitare il movimento della lastra.

**Rif. 12**

Illuminazione a *LED* della zona di taglio.

**Rif. 13**

Circuito idraulico *Gasparini* (design e circuito).

**Rif. 14**

Nuovo design: unico, tecnologico, italiano.

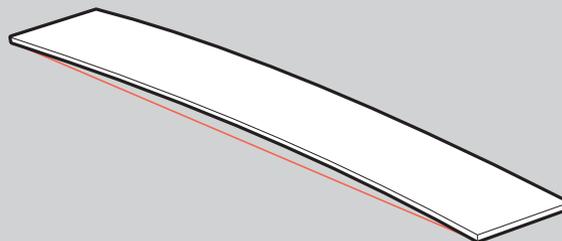
# “Quali effetti si manifestano durante il processo di cesoiatura?”

*“I fenomeni più comuni sono l'errore di rettilineità e l'effetto di torsione.”*

Una cesoia di qualità deve essere predisposta per minimizzare gli effetti che si manifestano sulla lamiera durante l'azione di taglio. Questi effetti, che avvengono naturalmente durante il processo di cesoiatura se non correttamente compensati, compromettono la qualità finale del pezzo.

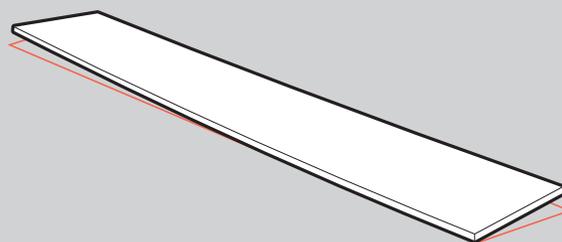
## Errore di rettilineità

Questo errore produce una lamiera incurvata lungo il suo piano alla fine dell'azione di taglio. È correlato alla larghezza del nastro, al suo spessore, alla resistenza del materiale e alla precedente direzione di laminazione a freddo. Per ridurre questo difetto si consiglia di utilizzare un angolo di taglio più piccolo e di fare pre-tagli lungo la direzione di laminazione.



## Effetto di torsione

Questo effetto produce una lamiera torta lungo il suo asse alla fine dell'azione di taglio. Questo effetto si verifica in genere quando si tagliano strisce sottili. Le condizioni di taglio che aumentano questo effetto sono legate alla geometria della lamiera, alle caratteristiche del materiale e, naturalmente, ai parametri di taglio.



## BLADE PADS, un sistema di precisione

*Per un taglio preciso e rettilineo*

### Com'è fatto

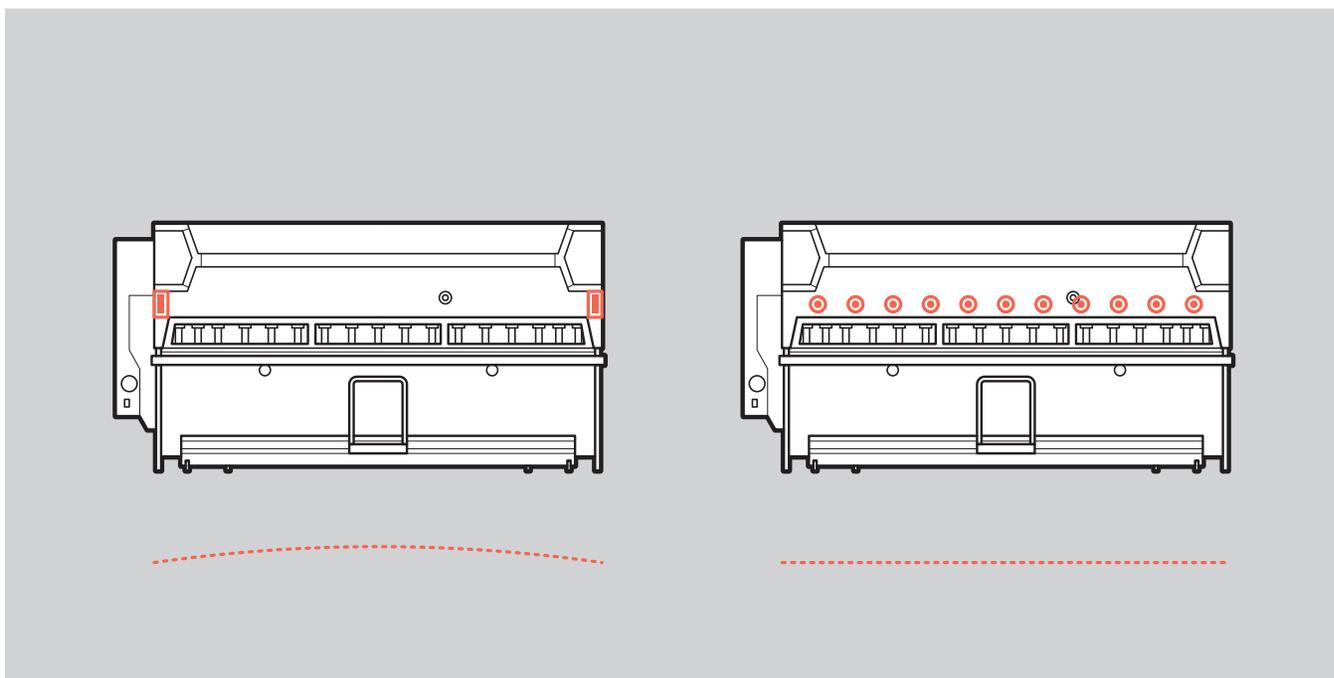
A differenza delle macchine tradizionali che presentano solo due supporti agli estremi della lama, le cesoie X-Cut si distinguono per una serie di tamponi regolabili posti ogni 200 mm, che mantengono accuratamente la lama in posizione.

### Come funziona

È il sistema *Blade Pads* che garantisce linearità e massima precisione in qualsiasi condizione, per la migliore qualità di taglio al mondo.

- Assenza delle guide laterali di scorrimento: annullamento del carico, dell'usura e della manutenzione di questi componenti.
- Annullamento dell'usura dei vincoli tra i cilindri e il portalama mobile.
- Il carico bilanciato non richiede un periodico recupero dei giochi: manutenzione ridotta rispetto ad una cesoia con guide laterali di scorrimento.
- La soluzione permette di adottare il registro posteriore fissato alla struttura della cesoia.

- ▮ Supporto laterale (concorrenza): produce un taglio curvo
- Blade Pads (Gasparini): produce un taglio rettilineo



# “Possiamo controllare l'effetto di torsione del materiale?”

“Sì, stabilizzando posteriormente il pezzo.”

Durante il processo di taglio il materiale tende a deformarsi, per questo è necessario che il pezzo venga spinto contro la lama superiore.

Questa azione contrapposta ci permette di annullare gli effetti di torsione che dipendono dalla geometria e dalle caratteristiche del materiale e dai parametri di taglio.

## SISTEMA ANTI TORSIONE

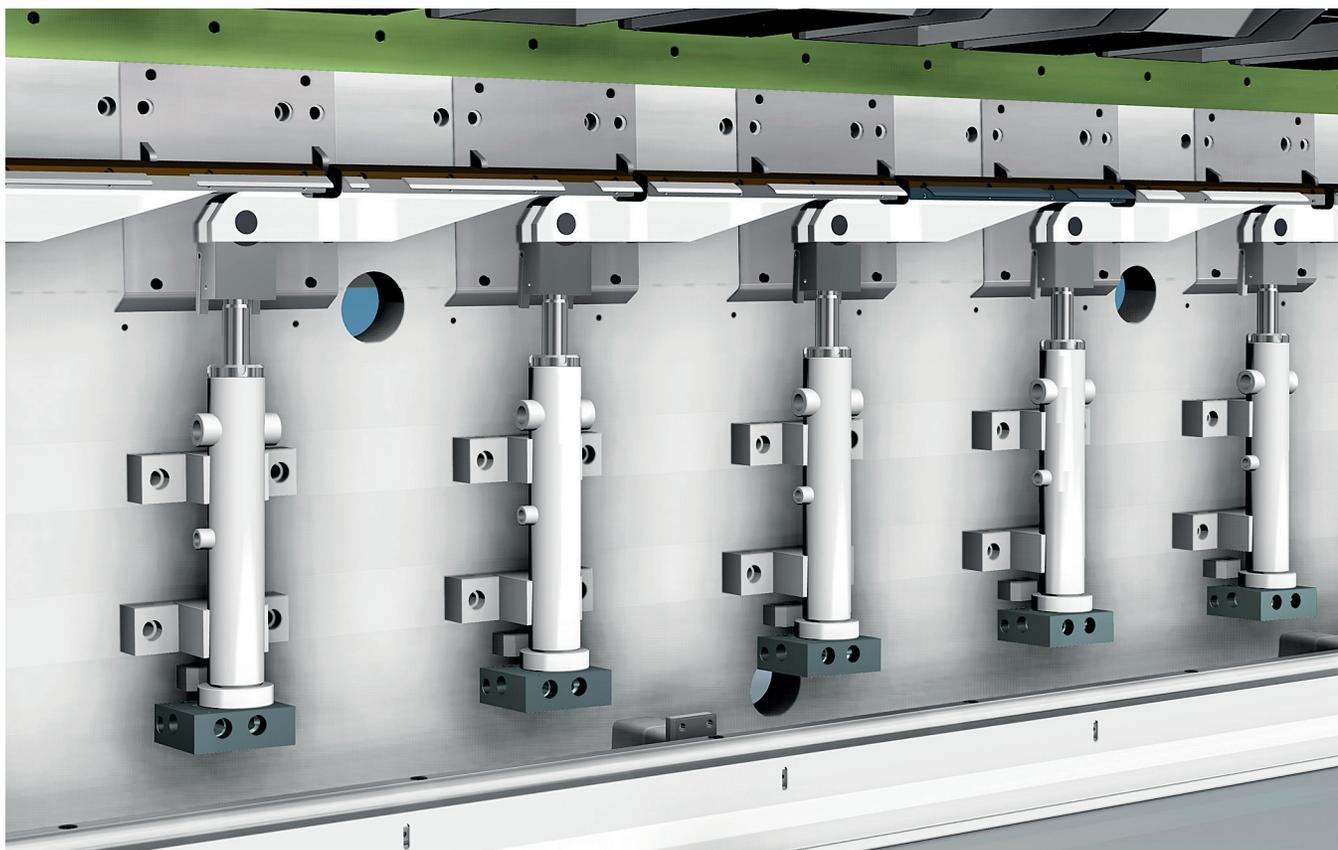
*Annulla gli effetti di torsione del materiale*

### Com'è fatto

L'esclusivo *Sistema Anti Torsione* consiste in una serie di cilindri idraulici situati al di sotto della lama inferiore i quali sostengono la lamiera contro la lama superiore.

### Come funziona

Si tratta di un'azione di contrasto che avviene durante la fase di taglio. I cilindri esercitano una contro-pressione in proporzione allo spessore di taglio, compensando così l'effetto di torsione della lamiera.

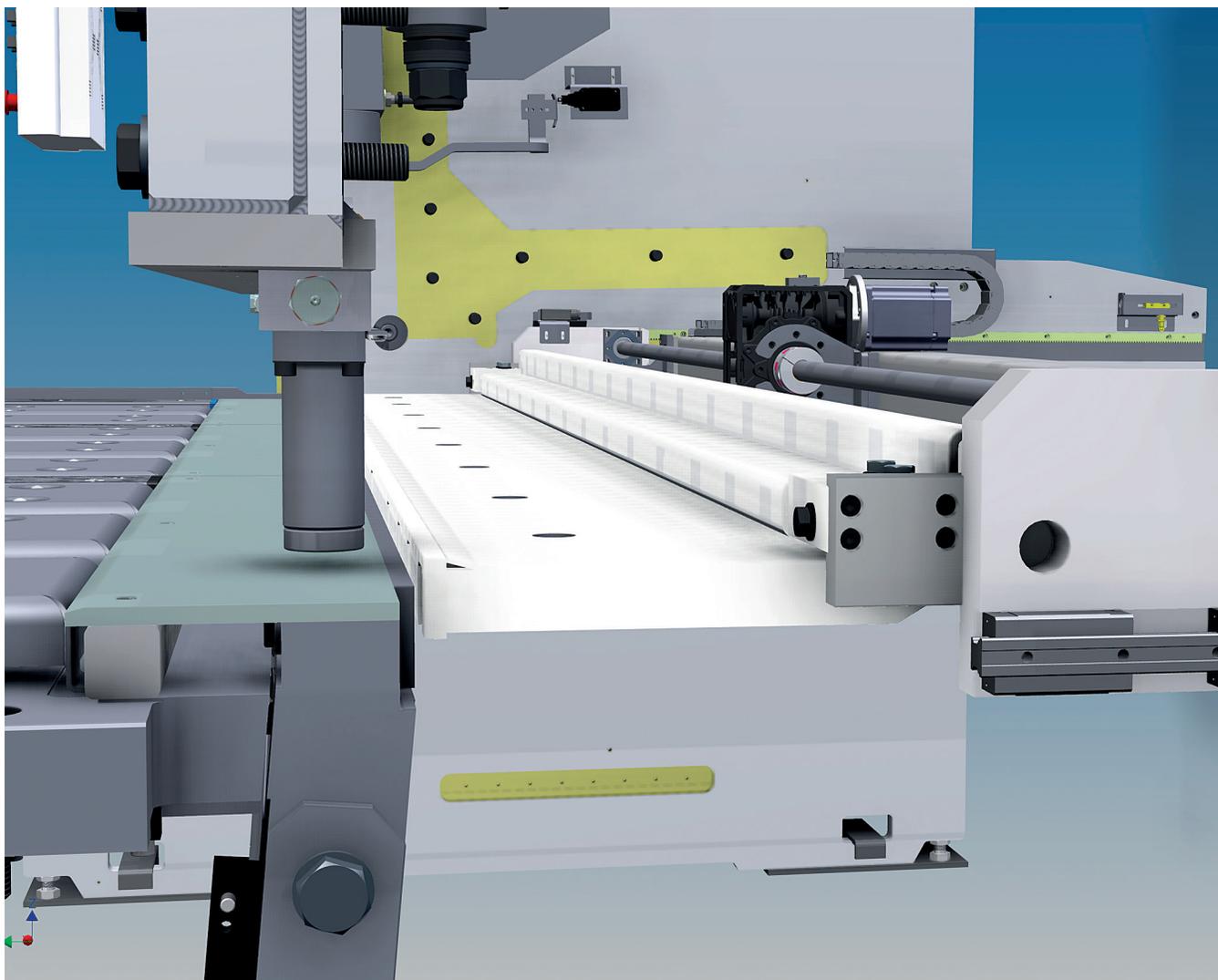


# “Come ottengo sempre questa precisione?”

*“Con il registro solidale alla macchina, non soggetto a vibrazioni dovute al moto del portalamina.”*

Il registro posteriore, essendo ancorato alla struttura della macchina, non risente delle vibrazioni legate al movimento della traversa portalamina.

Grazie a questa soluzione, il registro posteriore si posiziona con estrema rapidità (500 mm/s) ma soprattutto in maniera accurata ( $\pm 0,05$  mm) e ripetibile ( $\pm 0,03$  mm). Inoltre la manutenzione viene ridotta al minimo, grazie anche all'eliminazione di continue regolazioni dovute al ciclico movimento della traversa, garantendo nel tempo gli stessi livelli di precisione nativi.





# Delem DAC-360

## Software CNC

### Controllo Delem DAC-360.

Le cesoie *Gasparini Industries* montano come standard il miglior controllo presente sul mercato. Le innumerevoli funzioni di questo *CNC* permettono un controllo totale sul processo di cesoiatura, grazie alla possibilità di poter regolare tutti i parametri di taglio.

### Vantaggi.

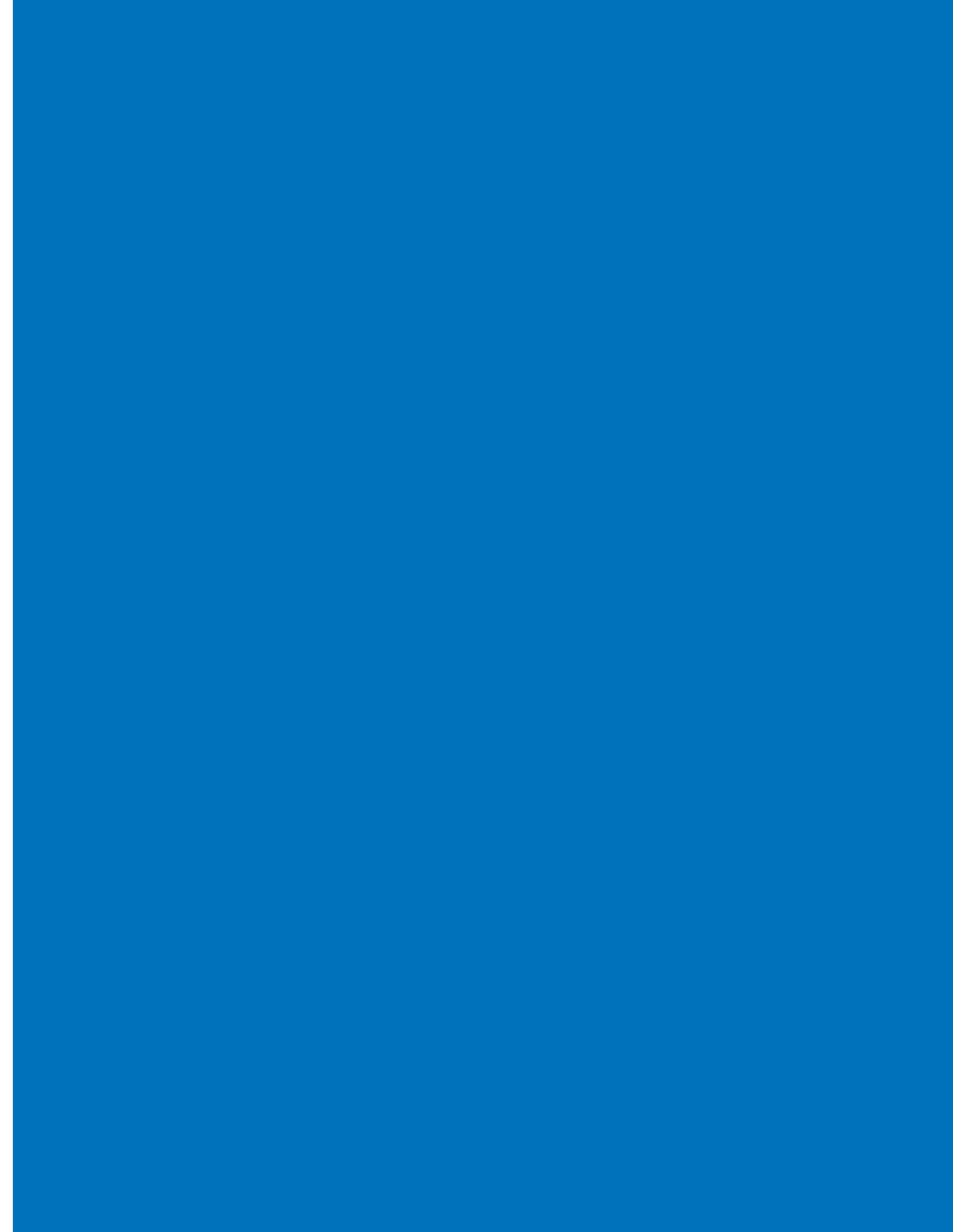
- database dei materiali con spessori e proprietà meccaniche con relativi parametri di processo di taglio
- regolazione dell'angolo di taglio
- regolazione dell'interspazio lame
- possibilità di inserire la lunghezza del pezzo e quindi controllare la lunghezza di taglio diminuendo il tempo ciclo
- memorizza fino a 100 programmi di taglio



Gasparini Industries srl - Catalogo 2015

Questa edizione è stata stampata nel mese di luglio 2015.

Tutti i diritti sono riservati ed oggetto di protezione industriale. Gasparini Industries srl si riserva il diritto di apportare in ogni momento modifiche e migliorie tecniche ai prodotti illustrati nel presente catalogo.





**Gasparini Industries s.r.l.**

Via F. Filzi, 33  
31036 - Istrana (Treviso - TV)  
Italia - Italy

t (+39) 0422 8355  
f (+39) 0422 835600  
e [info@gasparini.it](mailto:info@gasparini.it)