

CARATTERISTICHE TECNICHE	TIPO	2M01C 1500	2M01C 2100	2M01C 2600	2M01C 3200	2M02C 4000	2M01C 5000
POTENZA DI LAVORO REGOLABILE	Ton.	15-150	20-210	25-260	30-320	40-400	50-500
	KN.	150-1500	200-2100	250-2600	300-3200	400-4000	500-5000
POTENZA AL RITORNO	Ton.	20	25	30	35	45	60
	KN.	200	250	300	350	450	600
CORSA DELLA SLITTA	mm.	700	800	850	900	1000	1000
LUCE TRA I MONTANTI	mm.	1250	1650	1650	1850	2050	2050
LUCE TRA LE TAVOLE	mm.	1000	1100	1250	1250	1500	1500
DIMENSIONI UTILI PIANO DI LAVORO	mm.	1250x1000	1650x1000	1650x1250	1850x1350	2050x1400	2050x1500
VELOCITA' DI AVVICINAMENTO	mm/s ~	360	320	320	300	300	270
VELOCITA' DI LAVORO	mm/s ~	14-40	12-32	12-32	10-25	8-20	8-20
VELOCITA' DI RITORNO	mm/s ~	360	320	320	300	300	270
*PREMILAMIERA REGOLABILE	Ton.	6,5-65	8-80	11-110	16-160	20-200	25-250
CORSA DEL "CUSCINO"	mm.	350	350	380	380	400	400
DIMENSIONI TAVOLA PREMILAMIERA	mm.	950x750	1200x750	1200x900	1400x950	1500x950	1500x1050
POTENZA COMPLESSIVA INSTALLATA	Kw.	40	45	50	60	70	80,5

DESCRIZIONE PRESSE OLEODINAMICHE DOPPIO MONTANTE SERIE "2MO"

STRUTTURA : E' del tipo monolitico realizzata in acciaio composto saldato e normalizzato ed irrigidita nei punti di massima sollecitazione strutturale. Questo tipo di costruzione consente alla macchina il massimo della rigidità ad un alto numero di colpi.

MAZZA : E' costruita in acciaio composto saldata e normalizzata ed è bloccata da quattro guide che lavorano su otto punti di scorrimento che corrono su pattini in bronzo speciale o materiale anti-frizione, guide che sono tutte registrabili dove viene montato un impianto di lubrificazione del tipo a linea singola che consente una completa e costante lubrificazione di ogni punto.

TAVOLA FISSA : E' realizzata in acciaio massiccio dove sono previste cave a "T" fresate e fori con bussole in bronzo per il passaggio delle candele premilamiera. (ove previsto)

PREMILAMIERA : Esso è completamente alloggiato nel basamento della pressa la sua tavola è guidata da quattro colonne in acciaio cromato a forte spessore e corre su doppie boccole in bronzo speciale. Nella zona di appoggio delle candele sono riportati dei tasselli in acciaio temperato. La corsa del premilamiera è regolabile come pure la potenza ed il tempo di risalita rispetto la mazza. Gli stessi comandi possono essere effettuati tramite computer (ove previsto).

CILINDRO PRINCIPALE : E' in acciaio massiccio di alta qualità e resistenza, con le superfici interne altamente levigate a basso attrito .

PISTONI : Sono realizzati in acciaio di alta qualità, cromati a forte spessore e rettificati a specchio.

GRUPPO OLEODINAMICO : Esso è sistemato nella parte superiore ed inferiore della macchina dove è alloggiato anche il serbatoio olio e lo scambiatore di calore. Sempre all'interno della macchina è posto il motore principale, la pompa a pistoni a portata variabile, il gruppo di gestione delle valvole e di tutte le sicurezze idrauliche (che sono delle migliori marche Rexrot , Bosch, Dennison hydraulics Parker etc.)

QUADRO ELETTRICO : Esso è inserito in un apposito contenitore separato posto sul laterale della macchina a forma di leggio, dove sono alloggiati tutti i dispositivi di comando compreso il video retro illuminato con incorporata la tastiera di programmazione. Nel sistema di comando del

PLC può essere previsto un gruppo di 100 memorie le quali potranno essere richiamate all'occorrenza (* optional – di serie solo su presse a gestione automatica computerizzata).

SICUREZZE : Tutte le macchine di N/S costruzione sono dotate di tutti i requisiti di sicurezza previsti dalle attuali norme vigenti in materia di SICUREZZA ed ANTINFORTUNI quali :
SICUREZZE MECCANICHE cilindro di blocco contro la caduta della mazza , barriere laterali meccaniche di protezione piano fisso , barriere meccaniche frontali piano fisso interfacciate con micro elettrici di sicurezza. IDRAULICHE con le varie valvole di sicurezza. ELETTRICHE con tutti i dispositivi di comando e gestione delle sicurezze , pulsantiere con pulsanti sincronizzati etc. etc.

FUNZIONALITA' DELLA PRESSA : La pressa può essere gestita manualmente fino ad ottimizzare il programma in tutte le sue funzioni. Essa è dotata (ove previsto) di un dispositivo che permette la memorizzazione dei programmi, che in fasi successive possono venire opportunamente richiamati al momento necessario. Essa comunque può essere utilizzata mediante :

- ciclo semiautomatico a comando manuale ;
- automatico
- automatico ripetitivo