

PRESSA PROVA STAMPI BV 26

Per montaggio, aggiustaggio, controllo e riparazione degli stampi (per termoplastici, pressofusione, termoidurenti, gomma e tranciatura) con possibilità di iniettare resine e cere, a bassa pressione negli stampi.

COSTRUZIONE

Struttura molto stabile con robusto basamento in acciaio saldato e normalizzato piano base in ghisa.

PIANO INFERIORE

Il piano inferiore è estraibile e scorre sul piano base su cuscinetti a sfere, mediante azionamento idraulico. Esso consente di portare la parte inferiore dello stampo in posizione comoda per il lavoro esternamente e posteriormente alla pressa. Il piano estraibile, col suo movimento di ritorno in posizione normale si arresta meccanicamente con

precisione, appoggiandosi sulla superficie del piano base, così da garantire un riposizionamento perfetto per la ripresa dell'accoppiamento dello stampo. Il piano estraibile è in acciaio, con fori filettati per il bloccaggio della parte inferiore dello stampo.

PIANO SUPERIORE

Il piano superiore è scorrevole verticalmente, con azionamento idraulico su quattro colonne di guida ed è girevole di 360° mediante motoriduttori, per portare la parte superiore dello stampo in posizione comoda per il lavoro. Il bloccaggio del piano superiore, nella esatta posizione orizzontale, è dato da quattro spine di posizionamento azionate idraulicamente. Il piano superiore è in acciaio saldato e stabilizzato con fori filettati per il fissaggio della parte superiore dello stampo.

DATI TECNICI:

Superficie utile dei piani	1100x750
Fori filettati sui piani	M 16

Altezza del piano inferiore da terra	850 mm
Apertura min. fra i piani	320 mm
Apertura max. fra i piani (a richiesta altre aperture)	920 mm
Corsa verticale del piano superiore	600 mm
Corsa orizzontale del piano inferiore estraibile	700 mm
Rotazione del piano superiore	360°

Forza in chiusura (con pressione max.)	30 Ton
Forza in apertura (con pressione max.)	40 Ton
Forza in apertura e in chiusura	regolabili

Pressione idraulica regolabile	10-200 bar (kg/cm ²)
Velocità di salita e discesa	regolabile da 0 a 1 m/min.
Contenuto del serbatoio idraulico	30 dm ³
Potenza del motore del gruppo idraulico	4 kW

Potenza motori riduttori	2x0,33 kW
Colore: verde RAL 6011 martellato parti mobili: arancioni	
Carico max. sul piano inferiore	4000 kg
Carico max. sul piano superiore	1200 kg
Coppia di rotazione del piano superiore	400 kgm
Collegamento elettrico	220 o 380V/50 Hz
Peso macchina	2800 kg
Ingombro macchina	1900x1700x2200 mm

Ingombro macchina in cassa o in gabbia	2050x1150x2400 mm
Peso in cassa	3200 kg
Peso in gabbia	3100 kg

ACCESSORI SUPPLEMENTARI

GRUPPO INIETTORE RESINA AUTOMATICO

Consente di iniettare nello stampo, a bassa pressione, resine speciali (o cere).

DATI TECNICI:

Capacità dell'iniettore	2 dm ³
Temperatura regolabile	50-300°C
Pressione pneumatica d'esercizio	6-10 bar
Contenitore resina con riscaldamento elettrico	
Controllo temperatura della camera per ottenere il costante grado di scorrimento del materiale.	

GRUPPO ESPULSORE IDRAULICO

Consente di azionare il movimento del tavolino di estrazione degli stampi per materie plastiche e pressofusione.

DATI TECNICI:

Forza di espulsione regolabile (con pressione max.)	4 Ton
Corsa dell'espulsore	120 mm

ACCUMULATORE DI ENERGIA (A COLPO ISTANTANEO)

Per la messa a punto di stampi per materie plastiche e gomma, pressofusione di metalli e lavorazione della lamiera.

È un dispositivo idraulico che viene fissato al piano superiore della pressa. Esso permette di dare un colpo istantaneo sullo stampo chiuso per poter meglio verificare l'accoppiamento fra i due semistampi (matrici e punzoni). L'azione dinamica del dispositivo è indipendente dal movimento di chiusura della pressa. Di conseguenza, alla forza di chiusura della pressa, si aggiunge l'effetto dinamico dell'accumulatore di energia.

UNITÀ DI COMANDO CILINDRI AUSILIARI NELLO STAMPO

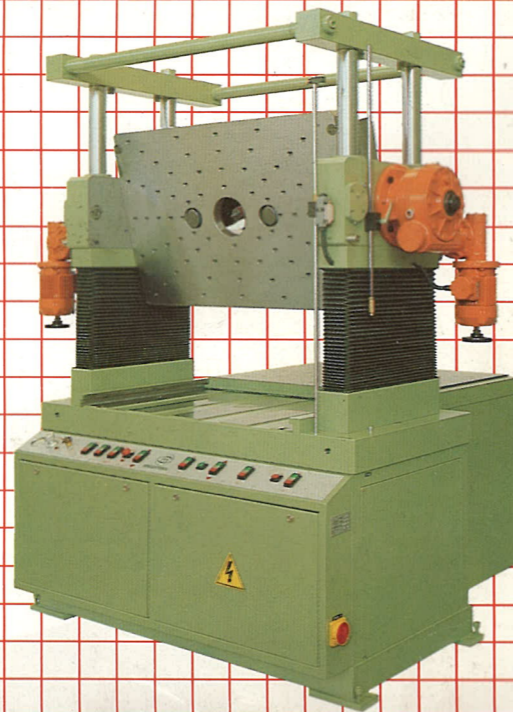
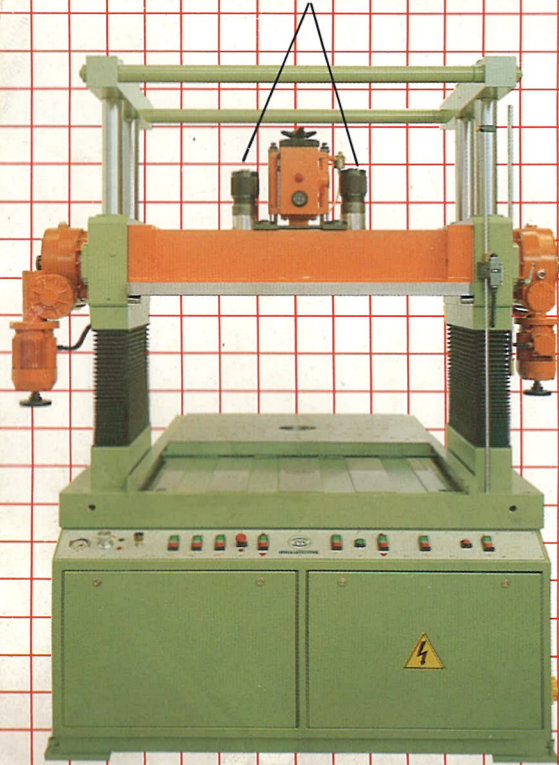
Questo dispositivo idraulico consente di azionare eventuali cilindri applicati allo stampo per comando parti mobili.

LAMPADA CON BASE MAGNETICA

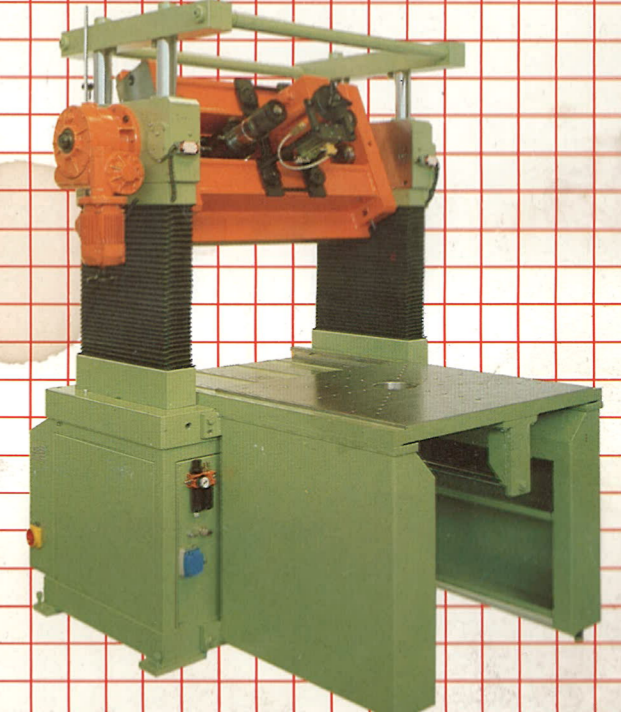
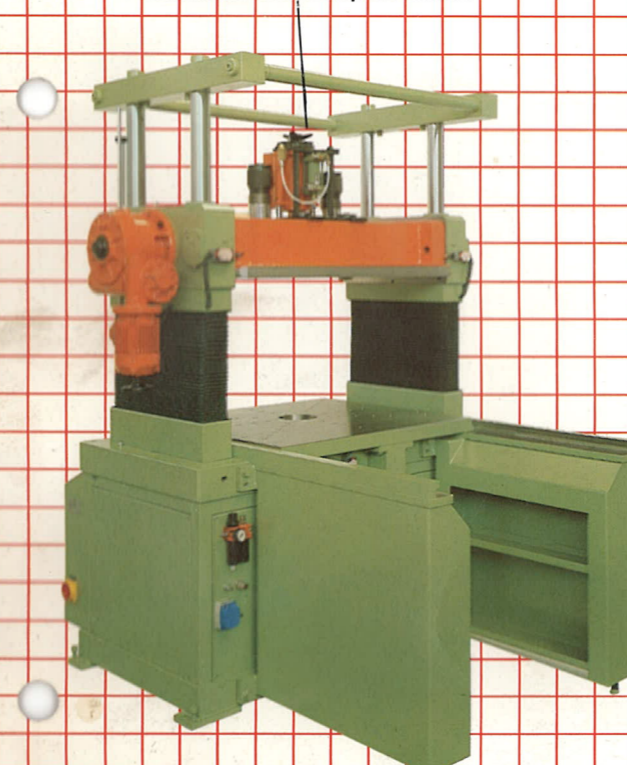
DISTANZIALI CENTESIMALI

Garantiscono la ripetibilità del parallelismo fra i due piani della pressa.

Accumulatore di energia (a colpo istantaneo)
Energiespeicher (Schlagauslöser)



Gruppo iniettore resina automatico
Automatische Harz-Einspritz-Einheit



TUSCHIERPRESSE BV 26

Zur Montage, Justierung, Prüfung und Reparatur von Formen (für Thermoplaste, Druckguss, Duroplaste, Gummi usw.) und für Stanzwerkzeuge mit der Möglichkeit, Harze und Wachse unter Niederdruck in die Formen einspritzen zu können.

BAUART

Kräftige und stabile Schweisskonstruktion, Maschinentisch aus Guss.

UNTERER TISCH

Der untere Tisch ist ausziehbar und gleitet auf dem Guss-Maschinentisch auf Kugellagern, hydraulisch angetrieben. Durch diesen ausziehbaren Tisch ist es möglich, das Werkzeug-Unterteil in arbeitsgerechte Stellung aus der Maschine nach

rückwärts zu fahren. Beim Zurückfahren des Tisches in die normale Stellung wird er durch einen mechanischen Präzisions-Anschlag genau positioniert und legt sich auf die Fläche des Maschinentisches damit eine einwandfreie Paarung der zwei Werkzeugteile gewährleistet ist. Der ausziehbare Tisch ist aus Stahl mit Bohrungen zur Aufspannung des Werkzeug-Unterteils.

OBERER TISCH

Der obere, auf vier vertikalen Führungssäulen gleitende, hydraulisch angetriebene Tisch ist durch Getriebemotore um 360° drehbar, zur arbeitsgerechten Positionierung des Werkzeug-Oberteils. Die Verriegelung des oberen Tisches in der genauen horizontalen Stellung ist durch vier hydraulisch betätigte Indexierstifte gegeben. Der obere Tisch ist mit Bohrungen zur Aufspannung des Werkzeug-Oberteils ausgerüstet.

TECHNISCHE DATEN:

Nutzfläche der Tische	1100x750 mm
Gewindebohrungen im Tisch	M 16

Höhe des unteren Tisches über dem Fussboden	850 mm
Einbauhöhe min.	320 mm
Einbauhöhe max.	920 mm
Vertikaler Hub des oberen Tisches	600 mm
Horizontaler Lauf des ausziehbaren Tisches	700 mm
Drehung des oberen Tisches	360°
Schliesskraft	30 Ton
Öffnungskraft	40 Ton

Kraft nach unten und nach oben	regelbar
Hydraulischer Druck einstellbar von	10 bis 200 bar (kg/cm ²)
Hub-Geschwindigkeit des oberen Tisches	regelbar
Inhalt des Ölbehälters	30 dm ³
Motorleistung des hydraulischen Aggregates	4 kW

Leistung der Getriebemotore	2x0,33 kW
Farbe: grün RAL 6011 hammerschlag bewegliche Teile: orange	
Belastung auf dem oberen Tisch max.	4000 kg
Belastung auf dem unteren Tisch max.	1200 kg
Drehmoment des oberen Tisches	400 kgm
Elektrischer Anschluss	220 o 380 V - 50 Hz
Gewicht	2800 kg

Platzbedarf (Breite x Tiefe x Höhe)	1900x1700x2200 mm
Kisten- + Verschlagmasse	2050x1150x2400 mm
Transportgewicht in Kiste	3200 kg
Transportgewicht in Verschlag	3100 kg

ZUSATZAUSRÜSTUNGEN GEGEN MEHRPREIS

AUTOMATISCHE HARZ-EINSPRITZ-EINHEIT

Zur Einspritzen in die Kunststoff-Form, unter Niederdruck, mit einem speziellen Thermoplast.

TECHNISCHE DATEN:

Inhalt des Enspritz-Gerätes	2 dm ³
Temperatur-Regelung	von 50° bis 300°C
Pneumatischer Betriebsdruck	6-10 bar
Elektrisch beheizter Kunststoff Behälter	
Temperatur-Kontrollvorrichtung	

HYDRAULISCHE AUSSTOSS-EINHEIT

Zur Betätigung der Auswerferplatte an Kunststoff- bzw. Spritzguss-Formen.

TECHNISCHE DATEN:

Regulierbare Auswurfkraft (bei max. Druck)	4 Ton
Hub des Auswerfers	120 mm

ENERGIESPEICHER (SCHLAGAUSLÖSER)

Zur Justierung von Kunststoff-, Gummi-, Druckgussformen und Stanzwerkzeugen. Hydraulische Vorrichtung, die am Oberteil der Presse befestigt wird.

Durch einen heftigen Schlag wird die sichere Anpassung der beiden geschlossenen Formhälften (Stempel und Matrize) gewährleistet. Die dynamische Wirkung des Energiespeichers ist von der Pressen-Schliessbewegung unabhängig. Es ergibt sich damit das Mitwirken von Press-Schliessdruck und Energiespeicherschlag.

ANTRIEBS-EINHEIT DER HYDRAULISCHEN SCHIEBER AN FORMEN

Diese Vorrichtung dient zum Antrieb vorhandener Schieber in der Form zur Betätigung beweglicher Teile.

MASCHINENLEUCHTE MIT MAGNETFUSS

MIKROMETER STELLSCHRAUBEN
Gewährleisten die Wiederholung der Parallelität zwischen den beiden Tischen der Presse.