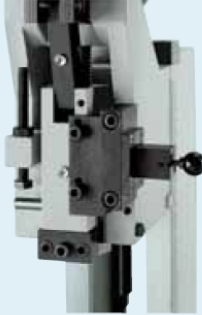


BLOCCO ANTIRITORNO

PRESSETTE A GINOCCHIERA

Sistemi di controllo di processo per le pressette manuali a ginocchiera e a cremagliera
Controllo di processo e di qualità per i componenti rilevanti per la sicurezza, comando della sequenza di movimento successiva degli operatori con la massima efficienza



Blocco antiritorno per pressette manuali a cremagliera dal tipo 2A1 al tipo 4 kN HZP, e a ginocchiera dal tipo 2,5 HKPV sino al tipo 8/16 HKPV

- Quando si devono eseguire operazioni di coniatura, piegatura, ribaditura e troncatura molto precise, il blocco antiritorno garantisce che il cursore della pressetta raggiunga esattamente il PMI.
- L'intervento del blocco antiritorno inizia quando il cursore arriva a circa 8 mm dal PMI.
- Una volta completata la corsa di lavoro, occorre una corsa di ritorno di soli 18 mm, questo corrisponde ad un angolo di circa 60° di richiamo della leva per poter eseguire l'operazione successiva.
- Il meccanismo di blocco può essere facilmente inserito e disinserto in caso di necessità.
- Questo dispositivo può essere applicato a pressette già esistenti senza problemi.

PRESSETTE A CREMAGLIERA

Per le pressette a cremagliera è stato concepita un'altra versione di blocco antiritorno adatta per le corse di tali pressette che sono decisamente più lunghe.

Il dispositivo è applicabile alle versioni 2 kN A1 HZP e 4 kN HZP.

