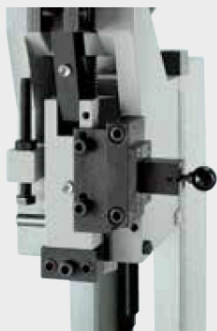


BLOCCO ANTIRITORNO

PRESSETTE A GINOCCHIERA

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



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

- Quando si devono eseguire operazioni di coniatura, piegatura, ribaditura e tranciatura 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 18mm, 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 stata concepita un'altra versione di blocco antiritorno adatta per corse decisamente più lunghe. Il dispositivo è applicabile alle versioni 2 kN HZP-A1 e 4 kN HZP.



Pressetta 2 kN HZP-A1 con blocchetto antiritorno



Pressetta 4 kN HZP con blocchetto antiritorno

Codici dei blocchi antiritorno per le diverse pressette

Pressetta	Codice	Disegno	Tipologia
2HZP-A1	23953	stp	Cremagliera
4HZP	23954	stp	Cremagliera
2,5 HKPV	23948	stp	Ginocchiera
5,0 HKPV	23950	stp	Ginocchiera
8/12 HKPV	23951	stp	Ginocchiera
8/16 HKPV	23952	stp	Ginocchiera