

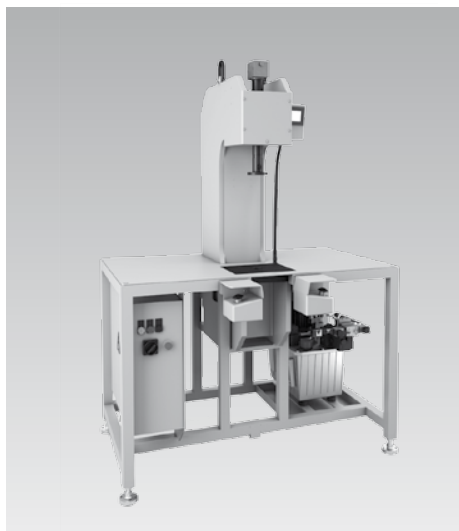

ROEMHELD

HILMA ■ STARK

P 1.202

Attrezzature di piantaggio ECO con struttura a C

azionamento idraulico, forza max. di piantaggio da 40 a 100 kN
con comando avanzamento rapido/lento tramite programmazione del tempo di spostamento



Impiego

Le attrezzature di piantaggio vengono utilizzate principalmente per la produzione di giunzioni pressate longitudinalmente, di ribaditure e per lo stampaggio o il collaudo di componenti.

Tipici campi d'impiego

- Tecnica di azionamento, riduttori
- Giunti, alberi a snodo
- Compressori, pompe, sistema idraulico
- Raccordi industriali
- Costruzione di macchinari
- Componenti per le macchine per l'edilizia e macchinari agricoli
- Elettrotecnica

Azionamento

Per ragioni di sicurezza la pressetta di piantaggio è equipaggiata con un comando a 2 mani. Esso viene realizzato separatamente, per permettere un'alimentazione del pezzo dalla parte anteriore.

In alternativa è anche possibile una protezione tramite barriera fotoelettrica o protezione supplementare. Qui l'attivazione delle funzioni avviene per mezzo di un tasto.

Disponibile a richiesta:

- Illuminazione postazione di lavoro
- Struttura tavola con profilo in alluminio
- Attacchi per stampi
- Utensili di giunzione

Vantaggi

- Forze elevate / telai rigidi
- Nessuna dispendiosa progettazione
- Retrofitting semplice di funzioni e/o componenti
- Schemi di foratura standardizzati per attacchi del pezzo e dello stampo a cura del cliente
- Possibilità di sostituzione degli elementi singoli tramite schemi di foratura standardizzati
- Utilizzo ergonomico
- Accoppiamento di forza chiuso
- Riduzione della spesa di montaggio
- Sicurezza del processo
- Vendita anche di componenti singoli
- Plug & Play
- Elevata facilità di utilizzo

Descrizione

Il telaio di base è strutturato come tavola di lavoro. Al di sotto della piastra si trovano il comando elettrico e la centralina idraulica che comandano il cilindro di piantaggio idraulico sull'arco a C.

Nel tavolo da lavoro è inserita la piastra di base del telaio con forma a C in acciaio a filo con la tavola, in modo che sia presente una superficie di lavoro in piano evitando bordi rialzati.

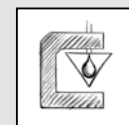
Sulla piastra di base possono essere fissati a piacere portapezzi come ad es. slitte scorrevoli.

Lo stelo pistone del cilindro di piantaggio è equipaggiato con un'attrezzatura di cambio rapido, alla quale possono essere fissati gli stampi di pressatura. In alternativa può anche essere sostituita da altri attacchi per stampi.

Grazie alla struttura modulare è possibile sostituire o aggiungere in un secondo momento sia funzioni del comando, sia componenti meccanici.

modupress

Attrezzatura di piantaggio

No. ordin. 6421-6XX-XXX


Dati tecnici

Max. forza di piantaggio:	40, 63, 100 kN
Corsa:	100, 200, 300, 400 mm
Azionamento:	idraulico
Struttura telaio:	Struttura a C

• Variante di comando 1

Comando avanzamento rapido/lento con programmazione del tempo di spostamento

Azionamenti

- Comando a 2 mani
- Tasto di avvio (per versione con barriera fotoelettrica di sicurezza)



Interfacce modupress

- Piastra di base: 140x140 – 4xM10, 2xØ 18H7, 1xØ 50H7
- Attacco per stampo: Nella circonferenza di fissaggio Ø 84 mm 4 lamature M6

Accessori

- Alimentazioni del pezzo secondo tabella P 9.100
- Alloggiamenti di protezione secondo tabella P 9.200
- Utensili di ricambio secondo tabella P 9.300

Varianti del comando

L'attrezzatura di piantaggio è una struttura a C ECO ed è equipaggiata con commutazione della pressione e programmazione del tempo di spostamento per regolare la posizione di commutazione "spostamento veloce/lento" e "limitazione della corsa di ritorno".

Funzioni di input e di output

Pannello orario applicato sul telaio 4 pollici
(Altre dimensioni a richiesta, funzioni impostabili tramite tempo)

- Posizione limitazione della corsa di ritorno
- Posizione "Commutazione avanzamento rapido/lento"
- Max forza di piantaggio (tramite valvola limitatrice della pressione sulla centralina)
- Tempo di fermo nella posizione di piantaggio inferiore

Funzionamento

Funzionamento normale (Piantaggio)

Azionando contemporaneamente i tasti a fungo nel sistema di comando a due mani, il cilindro di piantaggio fuoriesce dalla posizione di base retratta. Al raggiungimento del tempo impostato (s), e/o allo scadere del tempo (s), il cilindro di piantaggio passa automaticamente dalla modalità di avanzamento rapido a quella di avanzamento lento.

Dopo il raggiungimento della forza massima impostata, il cilindro di piantaggio torna nella posizione di base definibile tramite tempo. La forza massima predefinita viene mantenuta per 1 s nella posizione di giunzione inferiore per concludere in modo sicuro il processo di giunzione.

Se in una posizione intermedia viene rilasciato il comando a 2 mani, il cilindro di piantaggio rimane in questa posizione.

Con un nuovo azionamento, il cilindro si retrae in modalità rapida fino alla posizione di base. Solo dopo il raggiungimento della posizione di base è possibile estendere nuovamente il cilindro di piantaggio.

Modalità avviamento

Con un selettore nel comando elettronico è possibile estendere e retrainare manualmente il cilindro di piantaggio.

In questo modo si possono avviare i punti di corsa specifici del pezzo del cilindro di piantaggio per registrare e impostare i tempi.

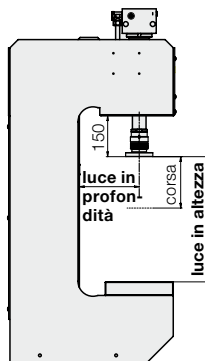
Il cilindro di piantaggio si sposta solo nella modalità di avanzamento lento.

L'attivazione del funzionamento in tutti gli stati operativi è possibile solo mediante l'azionamento contemporaneo di entrambi i tasti a fungo del comando a due mani.

Codice numerico di ordinazione della struttura a C ECO

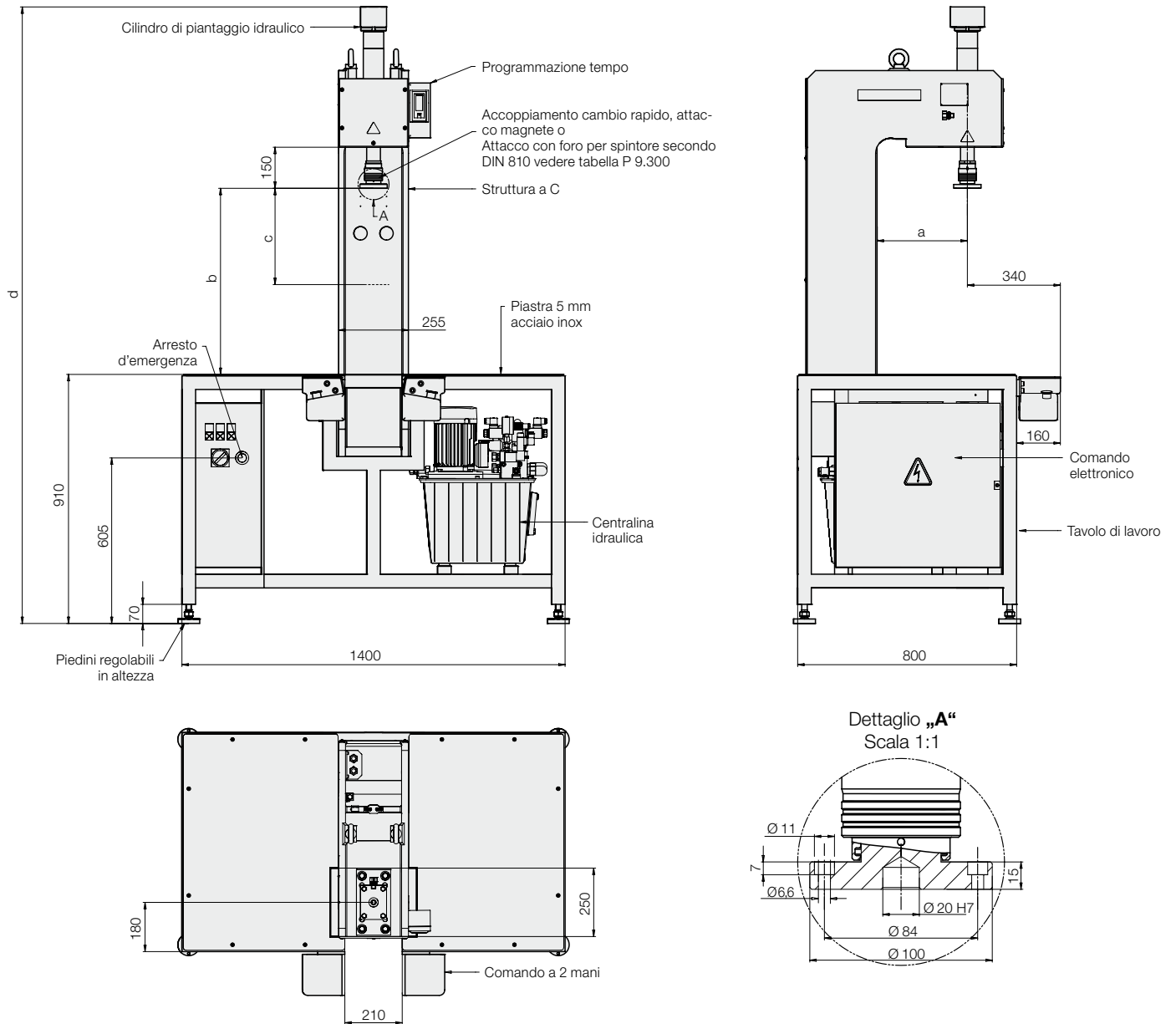
6 4 2 1 - 6 X X - X X X

Luce in profondità	Luce in altezza	Forza di piantaggio	Corsa	Variante di comando
1 = 220 mm	1 = 300 mm	1 = 40 kN	1 = 100 mm	1 = commutazione della pressione con programmazione del tempo di spostamento
2 = 330 mm	2 = 460 mm	2 = 63 kN	2 = 200 mm	
	3 = 680 mm	3 = 100 kN	3 = 300 mm	
			4 = 400 mm	



Esempio di ordinazione

6421-613-211 = Struttura a C,
Luce in profondità 220 mm,
Luce in altezza 680 mm,
Forza di piantaggio 63 kN,
Corsa 100 mm,
Commutazione della pressione



Dati tecnici

Forza di piantaggio	[kN]	40 / 63 / 100
a = luce in profondità	[mm]	220 / 330
b = luce in altezza	[mm]	300 / 460 / 680
c = corsa del cilindro	[mm]	100 / 200 / 300 / 400
d = altezza totale	[mm]	1450 + b + corsa
Velocità avanzamento lento	[mm/s]	ca. 10–30
Velocità avanzamento rapido	[mm/s]	ca. 75–100

Nota assistenza:

Eseguiamo per voi anche lavori di manutenzione.
Ad esempio la misurazione semestrale della corsa di frenatura secondo ZH1/45+6.
Non esitate a contattarci.

Piastra di base

