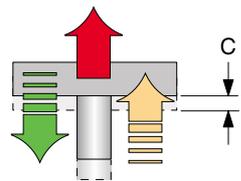




200 ÷ 1200 ton

Presse monoblocco tavola ascendente Monobloc press with ascending bolster plate



velocità avvicinamento
approaching speed

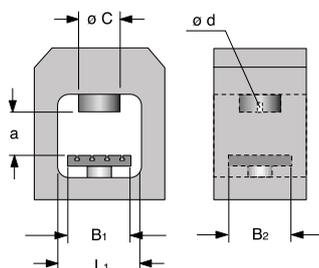
velocità ritorno
return speed

velocità pressata
pressing speed (fig.1)

Caratteristiche Features	Press. Press.	Corsa Stroke	Velocità (fig. 1) Speeds (fig. 1)			Produzione (colpi/min) ** Production (strokes/min) **			Potenza Power	
			max bar	(C) mm		30 mm P=100%	30 mm P=10%	10 mm P=10%		kW
Modello Model	ton	max bar	(C) mm	mm/sec			30 mm P=100%	30 mm P=10%	10 mm P=10%	kW
200	200	700	0 ÷ 60	75	145	2	21	45	70	5,5
300	300	500	0 ÷ 100	60	95	1,6	21	45	65	5,5
300 Plus	300	500	0 ÷ 100	60	95	1,6	21	45	65	5,5
500	500	500	0 ÷ 100	60	95	1	13	28	50	5,5
500 Plus Veloce	500	500	0 ÷ 100	182	260	5	13	28	100	2 x 18,5
800	800	700	0 ÷ 100	57	84	1,7	11	18	65	11,0
800 Plus	800	700	0 ÷ 100	57	84	1,7	11	18	65	11,0
1200	1200	610	0 ÷ 100	60	87	1,8	8	17	65	2 x 11,0

** | valori indicati sono in funzione della corsa (C = mm) e della pressione applicata (P = %)

** The values here referred are resulting from lenght of stoke (C = mm) and of the working load applied (P = %)



(fig. 2)

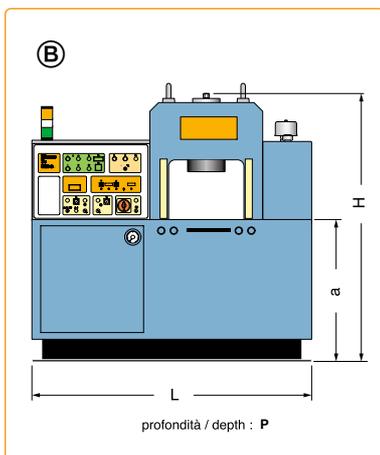
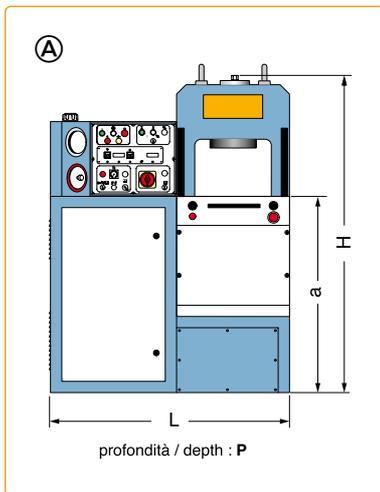
Dimensioni in mm (fig. 2)

Dimensions in mm (fig. 2)

Modello Models	L1	a (max)	B1	B2	ø C	ø d
200	320	220	310	450	168	22
300	340	240	330	376	168	22
300 Plus	440	250	430	536	248	22
500	410	262	400	476	245	22
500 Plus Veloce	410	360	395	540	245	32
800	410	275	395	540	248	25
800 Plus	490	305	480	706	248	25
1200	600	385	585	735	298	32

Presse monoblocco tavola ascendente Monobloc press with ascending bolster plate

COMBI
200 ÷ 1200 ton



Questa serie di presse dispongono di un corpo monolitico in acciaio fucinato e trattato, con cilindro incorporato guidato su bronzina, il tutto è assemblato in una robusta struttura in carpenteria metallica che comprende la centralina idraulica e i dispositivi di comando e controllo.

La tavola portastampi ha il movimento di stampaggio ascendente, il circuito idraulico di comando è composta da una pompa per alta pressione, due cilindri idraulici a doppio effetto (avvicinamento e ritorno della tavola), un cilindro idraulico nel corpo per il raggiungimento della spinta di lavoro.

Ciò permette di ottimizzare il ciclo di lavoro senza spreco di energia, ottenendo una rapida velocità di chiusura e apertura degli stampi, ed una velocità di impatto lenta che subentra alla quota impostata per preservare la durata degli stampi. Il filtraggio dell'olio è continuo con segnalazione ottica di filtro intasato. L'ampia capacità del serbatoio olio garantisce il funzionamento della pressa senza surriscaldamenti.

Il controllo del funzionamento avviene tramite display digitale, con regolazione della corsa di lavoro (partenza, rallentamento, finale) anche per lavorazioni continue, della pressione, del ciclo selezionato.

Le macchine sono dotate di opportuni sistemi di sicurezza (barriere mobili o fotocellule livello 4), in conformità alle norme vigenti e internazionali.

I modi di funzionamento possibili sono:

moti singoli di salita e discesa con ritenuta della quota per il posizionamento stampi; ciclo automatico colpo singolo; ciclo automatico a colpi ripetuti (abbinato al sistema di alimentazione automatica); ciclo automatico a 1, 2, 3, 4 colpi ripetuti selezionabili (variante opzionale)

Il lavoro può essere svolto con controllo di:

- pressione tramite pressostato (funzionamento da pressa)
- quota tramite scheda elettronica (funzionamento da trancia)

Gli accessori applicabili sono:

portastampi con espulsore idraulico; espulsore idraulico incorporato nella tavola; premlamiera a corsa registrabile; sistema di monetazione automatica per lingotti/monete/medaglie; alimentatore automatico per nastro o barre, in spinta o in tiro; aspi motorizzati portanastro e raccogli sfrido.

This presses in this series have a monolithic body made of forged, treated steel, with incorporated cylinder on a bushing guide. They are assembled in a sturdy structural steel frame with incorporated hydraulic power unit and control and safety devices.

The bolster plate ascends, and the hydraulic control system is composed of a high pressure pump, two double-acting hydraulic cylinders (for approach and return), and a hydraulic cylinder for reaching the work thrust. This optimizes the work cycle without wasting energy and ensures a fast opening and closing speed to limit idle time. The slow impact speed that starts at a preset height helps make dies last longer.

Oil is continuously filtered, and there is a clogged filter warning light.

The large oil tank ensures operation of the press without overheating.

The work cycle is controlled through the digital display, with settings for the work cycle (start, slowdown, finish), even for nonstop cycles, as well as pressure settings for the selected cycle.

The machine is provided with the appropriate safety systems (Level 4 photocell or mobile safety barriers) in conformity with international regulations and the laws in force.

Possible operation methods:

ascending and descending "jog mode" for die positioning; automatic single stroke cycle; automatic continuous stroke cycle (combined with automatic feed system); automatic continuous stroke cycle with stroke options (1,2,3,4 hits)

The work process can be controlled by:

- pressure, through the manostat (for pressing)
- height, through the electronic card (for blanking)

Optional accessories:

Die holder with hydraulic ejector; hydraulic ejector incorporated in the bolster plate; adjustable blank holder; automatic coining system for ingots/coins/medals; automatic conveyor or bar feeder (push or pull); motorized conveyor holder reels and scrap collector.

Modello Model	Articolo* Item*	fig.	Dimensioni / Dimensions				Peso / Weight kg
			L	P	H	a	
200	P737100	Ⓐ	1270	660	1460	950	1360
300	P740100	Ⓐ	1235	660	1550	955	1840
300 Plus	P748100	Ⓐ	1500	800	1820	1090	3500
500	P750100	Ⓐ	1275	700	1670	955	2800
500 Plus Veloce	P756100	Ⓑ	1610	1130	1960	1080	5500
800	P760100	Ⓐ	1500	800	1820	1100	3800
800 Plus	↘	Ⓑ	1580	815	1900	1100	4200
1200	P770100	Ⓑ	2240	970	2150	1090	10000

↘ = Su richiesta / On request

* = Modello Standard (su richiesta sono fornibili presse predisposte per azionamento di espulsore idraulico e/o presse complete di portastampi con espulsore idraulico)

* = Standard model (there are available presses with hydraulic ejector driving, and/or presses with die-holder and hydraulic ejector inside)