

ITA

PRESSE ECCENTRICHE

COLLO DI CIGNO
DOPPIO MONTANTE



MA.TE
presse



PRESSE A COLLO DI CIGNO





PRESSE A COLLO DI CIGNO





PRESSE A COLLO DI CIGNO

STRUTTURA

Progettazione e verifica degli elementi finiti FEM. Incastellatura monocolpo in lamieroni d'acciaio sottoposti a trattamento distensivo.

MOTORE

Il motore principale è a velocità variabile di serie su tutti i modelli.

CINEMATISMO

Semplice o doppia riduzione di ingranaggi in conformità alle prestazioni richieste alla pressa. Albero veloce a dentatura elicoidale con fresatura dei denti ricavata sull'albero stesso.

Gruppo di riduzione in bagno d'olio.

Albero eccentrico, realizzato in acciaio legato e bonificato, con le seguenti opzioni:

- Eccentrico a corsa fissa;
- Eccentrico a corsa variabile, semiautomatica o automatica;
- Rallentamento link drive;
- Servo drive.

SLITTA

Realizzazione in fusione di ghisa, regolazione altezza stampo motorizzata con motore autofrenante e display meccanico con risoluzione decimale 0,1 mm.

Disposizione a 90° di 8 pattini in bronzo con conseguente allineamento ottimale in ogni punto della corsa.

Cilindri pneumatici a bassa pressione regolabili equilibrano il peso della slitta e i giochi delle parti che lavorano in moto alternativo.

SICUREZZA IDRAULICA

Tutti i modelli sono dotati di sicurezza idraulica contro i sovraccarichi.

IMPIANTO DI LUBRIFICAZIONE

Dotato di pompa ad ingranaggi a getto continuo d'olio e distributore progressivo. Monitoraggio impianto con allarme livello lubrificante e allarme pressione. L'impianto è configurato per il recupero totale del lubrificante.

INSTALLAZIONE ELETTRICA

Automazione e controllo parametri pressa a PLC e visualizzazione allarmi su pannello touch screen.

Parametri standard monitorizzati:

- Regolazione e visualizzazione velocità pressa;
- Contapezzi parziale a predisposizione e totalizzatore cicli macchina;
- Regolazione motorizzata della slitta;
- Regolazione manuale e automatica della corsa;
- Controlli stampo;
- Visualizzazione allarmi;
- Sicurezza idraulica.

DOTAZIONE STANDARD

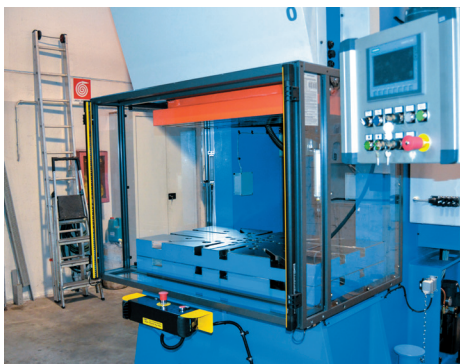
- Cambio corsa semi automatico;
- Regolazione slitta motorizzata con display meccanico risoluzione centesimale;
- Motore a velocità variabile;
- Sicurezza idraulica contro i sovraccarichi;
- Regolazione automatica camme al P.M.S (a partire da MC-100);
- Frenatura dinamica.

ACCESSORI A RICHIESTA

- Cambio corsa automatico;
- Premilamiera;
- Doppio piano di lavoro;
- Camme elettroniche;
- Camme supplementari;
- Salvastampi supplementari;
- Barriere optoelettroniche di sicurezza livello 4;
- Magazzino stampi;
- Autosetting per montaggio stampo;
- Controllo di sforzo programmabile;
- Controllo termico bronzine;
- Supporti antivibranti;
- Teleassistenza.



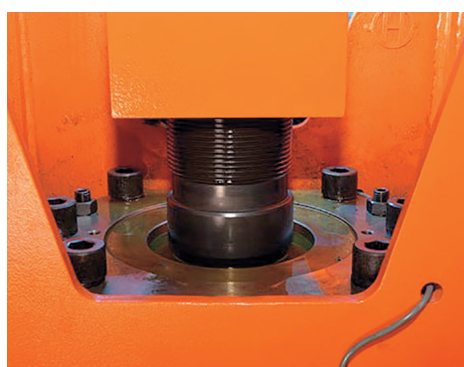
Scopri tutta la linea





PRESSE A COLLO DI CIGNO

		MC-25	MC-50	MC-70	MC-100	MC-125	MC-160	MC-200	MC-250
Forza di lavoro nominale	kN	250	500	700	1000	1250	1600	2000	2500
Corsa di lavoro nominale	mm	3	4	4	5	5	6	7	8
Dimensioni piano di lavoro	mm	700x350	800x450	920x500	1000x630	1100x650	1250x700	1400x800	1400x800
Diametro foro nel piano di lavoro	mm	110	150	180	180	180	200	250	250
Spessore piano di lavoro	mm	70	80	90	125	125	180	200	200
Spessore secondo piano di lavoro	mm	70	80	90	90	90	100	100	100
Dimensioni piano slitta	mm	460x270	500x300	600x350	700x400	750x450	800x500	900x700	950x700
Numero guide slitta	n°	8	8	8	8	8	8	8	8
Dimensioni foro nella slitta / codulo	mm	40/60	50/60	50/60	60/80	60/80	70/80	70/80	70/140
Colpi al minuto regolabili	n°	70:120	60:110	50:90	45:80	42:70	35:65	30:60	30:60
Corsa regolabile semi automatica	mm	0:100	0:110	0:120	0:140	0:150	0:160	0:180	0:220
Regolazione vite	mm	50	70	80	90	90	100	110	120
Distanza piano di lavoro - piano slitta (Corsa max in basso reg. vite in alto)	mm	250	290	300	360	400	460	480	500
Distanza tra le spalle	mm	440	510	560	570	610	690	820	820
Distanza centro - spalle	mm	185	235	260	320	330	360	410	410
Diametro cuscino prelamiera	mm	-	230	230	400	400	450	460	460
Potenza motore principale	Kw	3	5,5	7,5	11	15	15	22	30
Tensione circuiti ausiliari	V	24	24	24	24	24	24	24	24
Tensione elettronica	V	24	24	24	24	24	24	24	24
Tensione di rete	V-Hz	400-50	400-50	400-50	400-50	400-50	400-50	400-50	400-50
Dimensioni di ingombro	mm	H 2350 L 890 P 1040	H 2650 L 1000 P 1330	H 3060 L 1225 P 2200	H 3080 L 1320 P 2200	H 3120 L 1400 P 2200	H 3544 L 1410 P 2220	H 3950 L 1500 P 2633	H 4250 L 1600 P 2900
Peso	Kg	3000	5000	6500	9000	10000	15000	19000	24000





PRESSE **A DOPPIO MONTANTE UNA BIELLA**

POTENZE

a partire da 500 a 4000 kN

VELOCITÀ

da 20 a 200 colpi al minuto

PIANI DI LAVORO

a partire da 800 a 3000 mm

CORSE FISSE E REGOLABILI

fino a 400 mm



PRESSE A DOPPIO MONTANTE



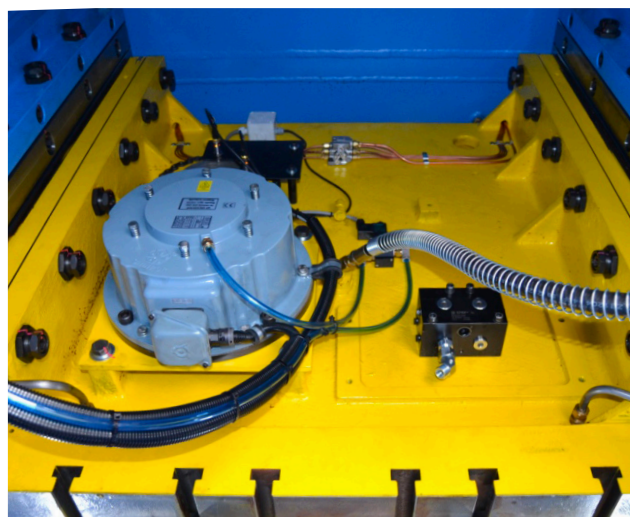


PRESSE A DOPPIO MONTANTE



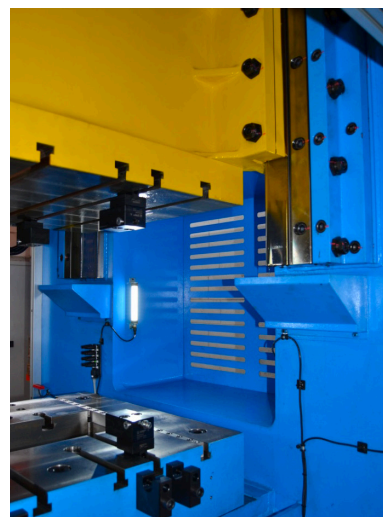
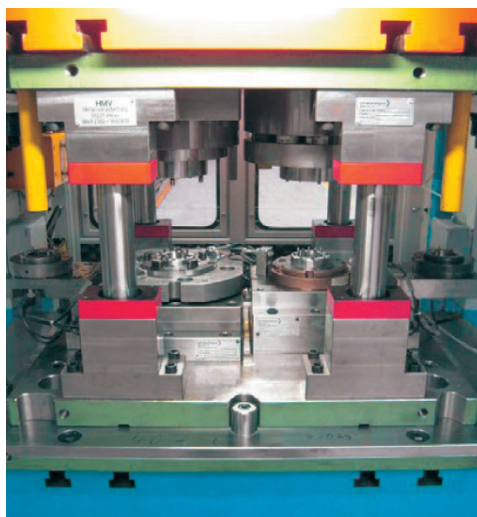
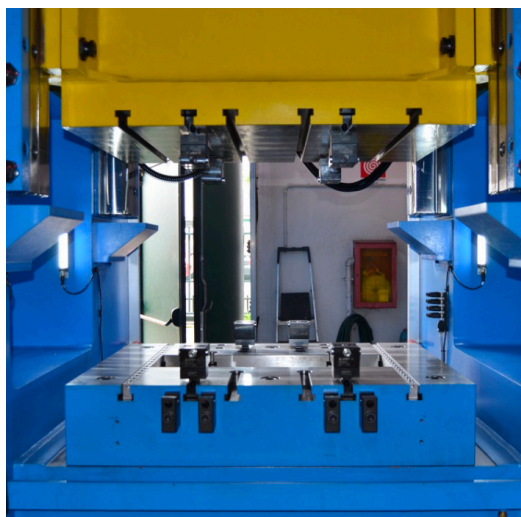


PRESSE A DOPPIO MONTANTE





PRESSE A DOPPIO MONTANTE





PRESSE A DOPPIO MONTANTE

STRUTTURA

Progettazione e verifica degli elementi finiti FEM. Incastellatura monocolpo o modulare in lamieroni d'acciaio sottoposti a trattamento distensivo.

MOTORE

Il motore principale è a velocità variabile con variatore di frequenza di serie su tutti i modelli.

CINEMATISMO

Semplice o doppia riduzione di ingranaggi in conformità alle prestazioni richieste alla pressa. Albero veloce a dentatura elicoidale con fresatura dei denti ricavata sull'albero stesso.

Gruppo di riduzione in bagno d'olio. Albero eccentrico realizzato in acciaio legato e bonificato, con le seguenti opzioni:

- Eccentrico a corsa fissa;
- Eccentrico a corsa variabile, semiautomatica o automatica;
- Rallentamento link drive;
- Servo drive.

SLITTA

Realizzazione in acciaio saldato e normalizzato, regolazione altezza stampo motorizzata con motore autofrenante e display meccanico con risoluzione centesimale 0,01mm.

Disposizione a 90° di 8 pattini in bronzo con conseguente allineamento ottimale in ogni punto della corsa. Cilindri pneumatici a bassa pressione regolabili equilibrano il peso della slitta e i giochi delle parti che lavorano in moto alternativo.

SICUREZZA IDRAULICA

Tutti i modelli sono dotati di sicurezza idraulica contro i sovraccarichi.

IMPIANTO DI LUBRIFICAZIONE

Dotato di pompa ad ingranaggi a getto continuo d'olio e distributore progressivo. Monitoraggio impianto con allarme livello lubrificante e allarme pressione.

INSTALLAZIONE ELETTRICA

Automazione e controllo parametri pressa a PLC e visualizzazione allarmi su pannello touch screen.

Parametri standard monitorizzati:

- Regolazione e visualizzazione velocità pressa;
- Contapezzi parziale a predisposizione e totalizzatore cicli macchina;
- Regolazione motorizzata automatica e programmabile della slitta con freno automatico e visualizzazione quote su pannello operatore;
- Regolazione manuale e automatica della corsa;
- Controlli stampo;
- Visualizzazione allarmi;
- Sicurezza idraulica.

DOTAZIONE STANDARD

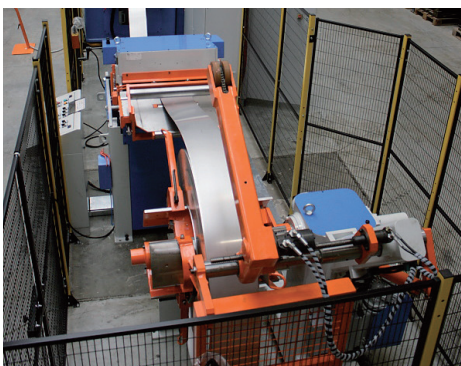
- Cambio corsa semi automatico;
- Regolazione slitta motorizzata con display digitale risoluzione decimale;
- Motore a velocità variabile;
- Sicurezza idraulica contro i sovraccarichi;
- Regolazione automatica camme al P.M.S;
- Frenatura dinamica.

ACCESSORI A RICHIESTA

- Cambio corsa automatico;
- Premilamiera;
- Camme elettroniche;
- Camme supplementari;
- Salvastampi supplementari;
- Barriere optoelettroniche di sicurezza livello 4;
- Magazzino stampi;
- Autosetting per montaggio stampo;
- Controllo di sforzo programmabile;
- Controllo termico bronzine;
- Supporti antivibranti;
- Teleassistenza.



Scopri tutta la linea





MA.TE Srl

Via Galileo Galilei, 41
24040 - Chignolo d'Isola (BG) - Italy
Tel. +39 035 4380262
Fax +39 035 4380780
mate-presse@mate-presse.it
www.mate-presse.it

