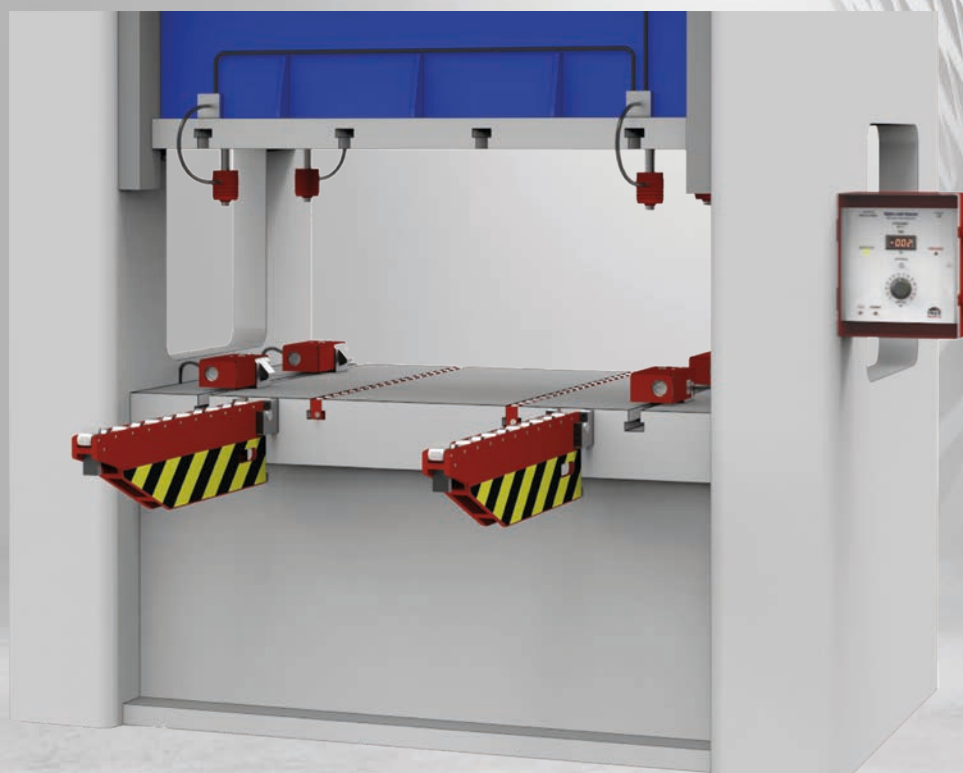




SISTEMI CAMBIO RAPIDO PER STAMPI

CONSOLE

Caricare uno stampo direttamente sul piano di una pressa è un'operazione critica: farlo con un carrello elevatore può essere molto pericoloso, mentre con un carro ponte è semplicemente impossibile da eseguire in sicurezza. Anche un piccolo errore può causare danni alle attrezzature o, peggio, incidenti agli operatori.

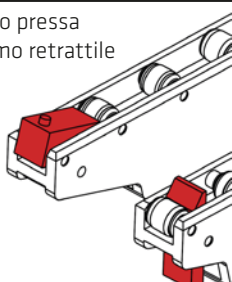
Le console rappresentano la soluzione ideale per eseguire tali operazioni in totale sicurezza. Grazie ai rulli progettati per carichi pesanti, permette di far scorrere lo stampo con precisione e senza sforzi, sia utilizzando un carrello elevatore sia un carro ponte.

Oltre a rendere l'operazione più sicura, l'uso di uno strumento appropriato permette di risparmiare una grande quantità di tempo, ottimizzando il flusso produttivo e riducendo l'usura delle attrezzature.

I vantaggi principali includono:

- Massima sicurezza: riduzione significativa del rischio di incidenti durante il caricamento e lo scarico.
- Efficienza operativa: tempi di posizionamento drasticamente ridotti, ottimizzando il flusso produttivo.
- Protezione delle attrezzature: movimenti controllati che preservano lo stampo e il piano della pressa.

RIDUZIONE DEL RISCHIO DI INFORTUNI SUL LAVORO

LEGGERO E ROBUSTO	MONTAGGIO RAPIDO	SICUREZZA
I profili in alluminio estruso rappresentano un perfetto equilibrio tra resistenza e leggerezza. La presa manuale è facile per l'operatore. La sua concezione robusta gli consente di sostenere carichi pesanti. 	Con le staffe per stampi, è molto veloce fissare le estensioni del piano pressa alla pressa e adattare a diverse larghezze di stampo. È anche possibile condividere una coppia di estensioni del piano pressa tra diversi stampi e presse. 	Le estensioni del piano pressa sono dotate di un fermo retrattile per stampi di basso tonnellaggio e di un fermo a rampa progressiva per stampi di alto tonnellaggio. 





INDICE

TCF CONSOLE AMOVIBILI	4
TCP CONSOLE AMOVIBILI CON GAMBE DI SUPPORTO	6
BF ACCESSORI: ATTACCHI PER CONSOLE TCF/TCP	8
BFA ACCESSORI: ATTACCHI PER CONSOLE TCF/TCP	9
TCRF CONSOLE GIREVOLI	10
TCRSF CONSOLE GIREVOLI SERIE PESANTE	12
TCRDF CONSOLE GIREVOLI ASIMMETRICHE SERIE PESANTE	14
TCAF CONSOLE ARTICOLATE SERIE PESANTE	16
TRANSROLLER E ROTOBILLE	18
TURH 18 - TUBH 18 TRANSROLLER E ROTOBILLE: IDRAULICI	20
TURH 22 - TUBH 2 TRANSROLLER E ROTOBILLE: IDRAULICI	21
TURH 28 - TUBH 28 TRANSROLLER E ROTOBILLE: IDRAULICI	22
TURH 36 - TUBH 28 TRANSROLLER E ROTOBILLE: IDRAULICI	23
HPF100 - HPMS/D 100 ACCESSORI: GENERATORI PNEUMO-IDRAULICI	24
RACCORDI	26
BDS 100 BLOCCHI DI SICUREZZA	27
TURM 18 - TUBM 18 TRANSROLLER E ROTOBILLE: MECCANICI	28
TURM 22 - TUBM 2 TRANSROLLER E ROTOBILLE: MECCANICI	29
TURM 28 - TUBM 28 TRANSROLLER E ROTOBILLE: MECCANICI	30
TURM 18 - TUBM 18 TRANSROLLER E ROTOBILLE: MECCANICI	31
CBHL - CRHL CARTUCCE IDRAULICHE LISCE A SFERE O A RULLI	32
CBHF - CRHF CARTUCCE IDRAULICHE FILETTATE A SFERE O A RULLI	33
CBML - CARTUCCE MECCANICHE LISCE A SFERE O A RULLI	34
CBMF - CRMF CARTUCCE MECCANICHE FILETTATE A SFERE O A RULLI	35
NHCL BLOCCAGGIO A GAS: DYNABLOC A LEVA	36
HPF300 - HPMS/D 300 ACCESSORI: GENERATORI PNEUMO-IDRAULICI	39
RACCORDI	40
BDS 300 BLOCCHI DI SICUREZZA	41
NHLC BLOCCO A GAS: DYNABLOC A LEVA	42
HLC BLOCCO IDRAULICO: BRIDABLOC A LEVA	44
SHS SUPPORTI PER BLOCCHI FUORI SERVIZIO	46
TRPH OPZIONI: TRASLAZIONE PNEUMATICA	46
HTB DADO COSTITUITO DA MARTINETTO IDRAULICO A PISTONE CAVO	47
CA CAMBLOC A LEVA	48

TCF CONSOLE AMOVIBILI



Materiale: alluminio			COME ORDINARE TCF*B*L (TCF 05/300)
----------------------	--	--	--

Ordine: Specificare il riferimento completo della coppia di console.

Esempio: TCF 1/800

(Coppia di console, portata 1000 Kg - Lunghezza utile 800 mm)

APPLICAZIONE

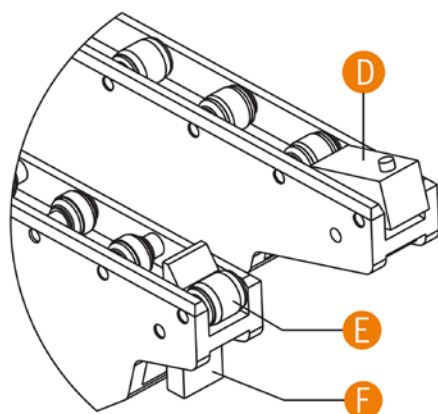
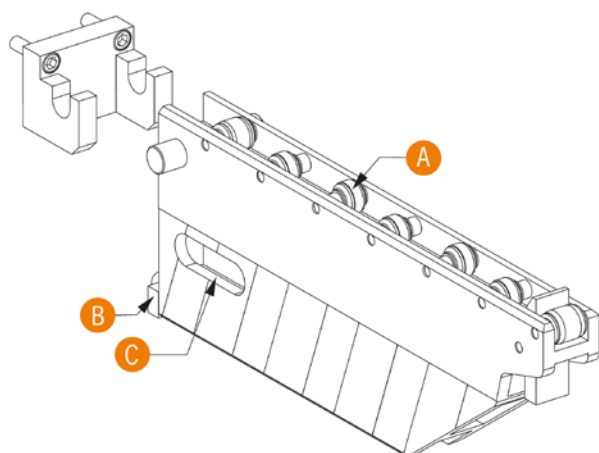
Le console TCF consentono la sostituzione dello stampo sul piano della pressa in modo veloce e in condizioni di massima sicurezza. Leggere e maneggevoli, possono essere montate o rimosse velocemente in vari luoghi grazie al loro sistema ad attacchi rapidi.

DESCRIZIONE

Prodotte a partire da un solido profilo in lega leggera trattata, di alta qualità meccanica, il piano di spostamento è costituito da moduli (A) compatti di scorrimento. Questi ultimi possono essere cuscinetti a sfere per carichi elevati oppure classici per carichi normali. Grazie agli incavi di presa (C), la movimentazione è veloce e agevole. La zona d'appoggio anteriore presenta una battuta di regolazione (B) che consente di effettuare con precisione il livellamento del piano di spostamento durante l'installazione iniziale. Le estremità della console sono fornite di un ulteriore modulo di scorrimento (E), e grazie a questa caratteristica peculiare il passaggio degli stampi dal dispositivo di movimentazione alla console avviene lentamente.

La battuta d'arresto ribaltabile (F) assume automaticamente una posizione sicura a partire dal passaggio dello stampo. Per gli stampi di massa elevata, una battuta a rampa progressiva (D) sostituisce la battuta d'arresto ribaltabile e garantisce l'arresto senza danneggiare lo stampo.

La scelta di tali battute è opzionale.



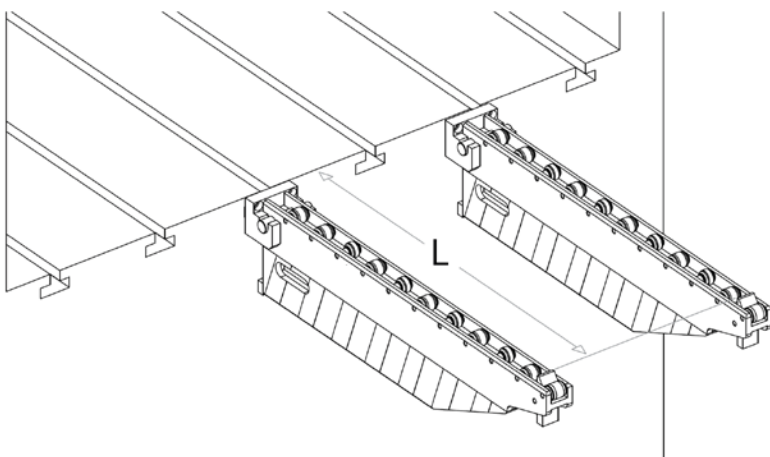
MONTAGGIO - UTILIZZO

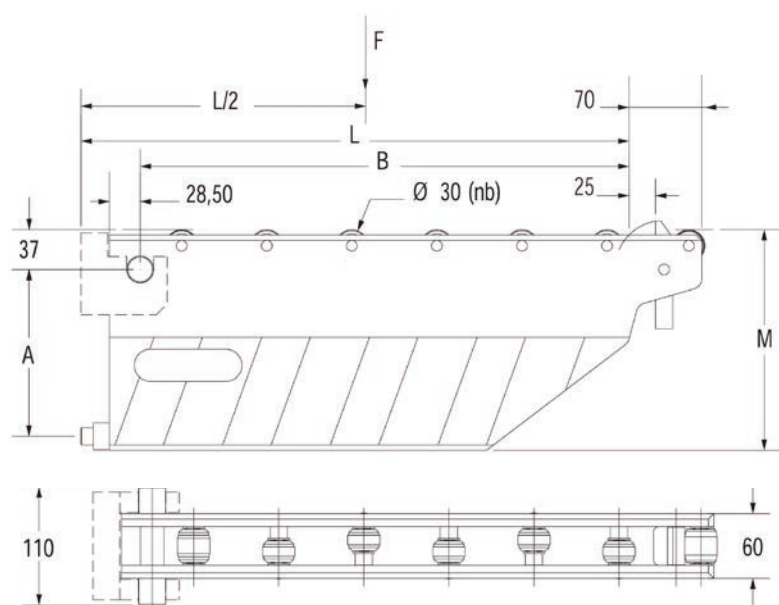
Le console, da utilizzarsi esclusivamente in coppia, si posizionano e sono fissate al piano anteriore della pressa mediante un kit di attacchi da avvitare. Sono disponibili vari attacchi in funzione delle diverse console e delle diverse esigenze. Consultare la pagina ATTACCHI PER CONSOLE per la definizione e la scelta.

Lo spostamento dello stampo avviene manualmente o con l'aiuto di un mezzo motorizzato. La forza necessaria allo spostamento dipende dalla massa degli stampi, dal loro materiale e dalla qualità dello stato superficiale. Nelle specifiche per la valutazione di tale forza è indicato un coefficiente di scorrimento medio.

I valori di carico sono indicati sempre in condizioni di funzionamento statico e uniformemente ripartiti per ogni coppia di console. Rispettare e ridurre il più possibile la velocità di appoggio per evitare urti che causerebbero sovraccarichi dinamici. Fare riferimento alle specifiche.

Grazie alla costruzione in alluminio, il peso dell'estensione del piano pressa ne consente la manipolazione manuale. Solo le staffe sono fissate al piano della pressa. La stessa coppia di estensioni del piano pressa può essere condivisa tra le diverse presse di un'officina.





SPECIFICHE GENERALI DI UTILIZZO TCF

Coefficiente di scorrimento = 0,03 per stampi in acciaio con uno stato superficiale $R_a = 3,2$

Velocità di appoggio stampi tollerata < 20 mm/sec

Carico F Statico uniformemente ripartito su 2 console

Temperatura tollerata < 60°C

Esempio di calcolo della forza di spostamento:

Massa dello stampo = 1000 Kg, materiale acciaio, $R_a = 3,2$

Coefficiente di scorrimento = 0,03

Forza di spostamento approssimativa : $1000 \times 0,03 = 30 \text{ Kg}$ (30 daN)

L (mm)	> 300	500	800	1000	1250
Peso massimo dello stampo					
500 kg	•	•	•		
1 tonnellata		•	•	•	•
2 tonnellate		•	•	•	•
3 tonnellate			•	•	•

CODICE	A	B	Capacità della coppia (Kg)	L - Lunghezza (mm)	M Altezza	Numero di moduli	Peso kg/coppia
TCF 05/300	155	500	500	314	205	5	12
TCF 05/500	155	500	500	514	205	7	18
TCF 05/800	155	500	500	814	205	11	28
TCF 05/1000	155	500	500	1014	205	13	36
TCF 1/500	155	1000	1000	514	205	5	18
TCF 1/1000	155	1000	1000	814	205	11	29
TCF 1/800	155	1000	1000	1014	205	7	37
TCF 2/500	155	2000	2000	514	205	5	18
TCF 2/800	155	2000	2000	814	205	7	29
TCF 2/1000	155	2000	2000	1014	205	11	37
TCF 2/1250	155	2000	2000	1264	205	13	47
TCF 3/800	155	3000	3000	814	205	7	29
TCF 3/1000	355	3000	3000	1014	405	11	54
TCF 3/1250	355	3000	3000	1254	405	13	71

TCP

CONSOLE AMOVIBILI CON GAMBE DI SUPPORTO

Materiale: alluminio			COME ORDINARE TCP*B*L (TCP 2/1250.PR.H800)
----------------------	--	---	--

Ordine: Specificare il riferimento completo della coppia di console e la tipologia di piede

PR = piede a rotelle - PS = piede fisso

Specificare l'altezza H in mm del piano della pressa.

Esempio: TCP 2/1250-PR-H800

Coppia di console, portata 2000 Kg, lunghezza utile 1250 mm, piede a rotelle, altezza del piano della pressa = 800 mm

APPLICAZIONE

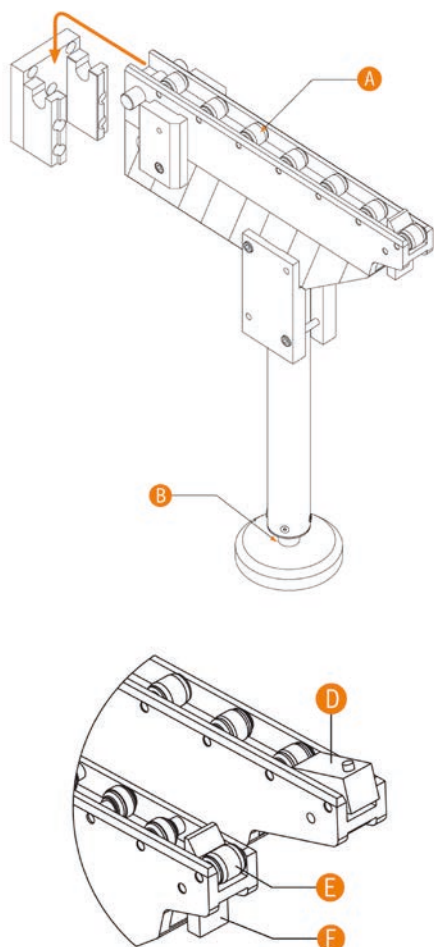
Le console TCP consentono la sostituzione dello stampo sul piano della pressa in modo veloce e in condizioni di massima sicurezza. Leggere e maneggevoli, possono essere montate o rimosse velocemente in vari luoghi grazie al loro sistema ad attacchi rapidi.

DESCRIZIONE

Prodotte a partire da un solido profilo in lega leggera trattata, di alta qualità meccanica, il piano di spostamento è costituito da moduli (A) compatti di scorrimento. Questi ultimi possono essere cuscinetti a sfere per carichi elevati oppure classici per carichi normali. Grazie agli incavi di presa la movimentazione è veloce e agevole. Alla base, i piedi di appoggio presentano un dispositivo di regolazione fine (B), che consente di effettuare con precisione il livellamento del piano di spostamento durante l'installazione iniziale. Al momento dell'ordine indicare l'altezza H del piano della pressa dal pavimento. Le estremità della console sono fornite di un ulteriore modulo di scorrimento (E), e grazie a questa caratteristica peculiare il passaggio degli stampi dal dispositivo di movimentazione alla console avviene lentamente. La battuta d'arresto ribaltabile (F) assume automaticamente una posizione sicura a partire dal passaggio dello stampo.

Per gli stampi di massa elevata, una battuta d'arresto a rampa progressiva (D) sostituisce la battuta d'arresto ribaltabile e garantisce l'arresto senza danneggiare lo stampo.

Tale tipo di battute è opzionale.



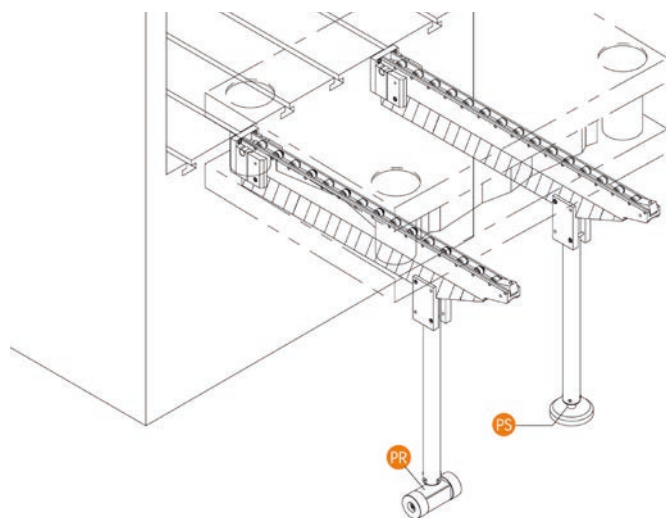
MONTAGGIO - UTILIZZO

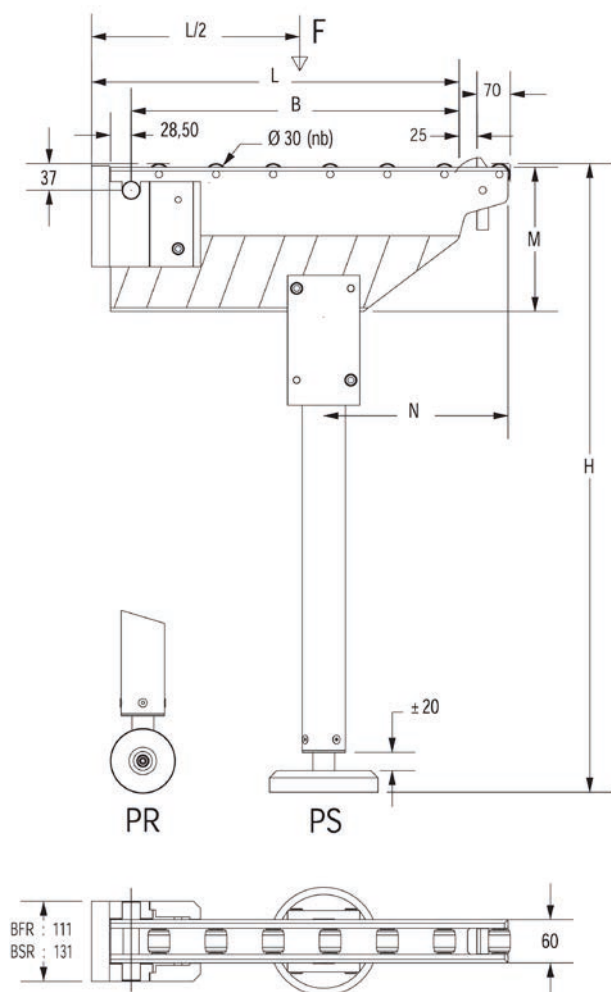
Le console, da utilizzarsi esclusivamente in coppia, si posizionano e sono fissate al piano anteriore della pressa mediante un kit di attacchi da avvitare. Le console possono essere ripiegate indifferentemente a destra o a sinistra.

Lo spostamento dello stampo avviene manualmente o con l'aiuto di un mezzo motorizzato. La forza necessaria allo spostamento dipende dalla massa degli stampi, dal loro materiale e dalla qualità dello stato superficiale. Nelle specifiche per la valutazione di tale forza è indicato un coefficiente di scorrimento medio.

I valori di carico sono indicati sempre in condizioni di funzionamento statico e uniformemente ripartiti per ogni coppia di console. Rispettare e ridurre il più possibile la velocità di appoggio per evitare urti che causerebbero sovraccarichi dinamici. Fare riferimento alle specifiche.

L'estensione del piano pressa con gambe di supporto può anche essere spostata e, grazie alle sue gambe, può sostenere fino a 6 tonnellate. La versione base è dotata di una gamba fissa. La gamba opzionale con ruota rende più semplice lo spostamento dell'estensione del piano pressa.





SPECIFICHE GENERALI DI UTILIZZO TCP

Coefficiente di scorrimento = 0,03 per stampi in acciaio con uno stato superficiale $R_a = 3,2$

Velocità di appoggio stampi tollerata < 20 mm/sec
Carico F Statico uniformemente ripartito su 2 console
Temperatura tollerata < 60.c

Esempio di calcolo della forza di spostamento:
Massa dello stampo = 2000 Kg, materiale acciaio, $R_a = 3,2$
Coefficiente di scorrimento = 0,03

Forza di spostamento approssimativa:
 $2000 \times 0,03 = 60 \text{ Kg (60 daN)}$

L (mm)	> 1000	1250	1600	2000	2500
Peso massimo dello stampo					
2 tonnellate	•	•	•		
4 tonnellate	•	•	•	•	
6 tonnellate		•	•	•	•

CODICE	B mm	F kg	M mm	L mm	H min. mm	N mm	Nb	Peso kg/coppia
TCP 2/1250	1204	2000	205	1259	455	400	16	71
TCP 2/1600	1554	2000	205	1009	455	400	21	83
TCP 2/2000	1954	2000	205	2009	455	400	26	96
TCP 4/1000	954	4000	205	1009	455	400	13	61
TCP 4/1250	1204	4000	205	1259	455	400	16	71
TCP 4/1600	1554	4000	205	1609	455	400	21	84
TCP 4/2000	1954	4000	205	2009	455	400	26	97
TCP 6/1250	1200	6000	205	1255	455	400	16	71
TCP 6/1600	1550	6000	205	1605	455	400	21	84
TCP 6/2000	1950	6000	405	2005	655	400	26	148
TCP 6/2500	2450	6000	405	2505	655	400	32	180

BF

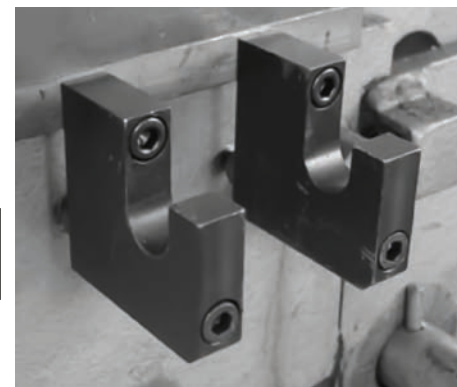
ACCESSORI: ATTACCHI PER CONSOLE TCF/TCP

Materiale: alluminio



COME ORDINARE

BF
(BF 1)



Ordine: Scegliere dalla tabella il kit di attacchi in funzione del tipo di console.

- Specificare il riferimento completo del kit di attacchi.

Esempio:

attacchi per console BF 3 (attacchi BF 3 per console tipo TCF 3)

APPLICAZIONE

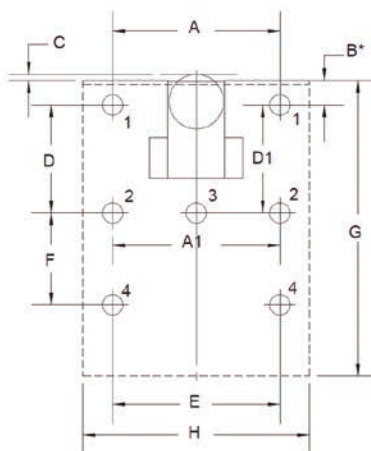
Gli attacchi BF consentono l'ancoraggio delle console tipo TCF e TCP.

Ne esistono varie tipologie: BF1, BF2, BF3 e BFR e BSR in funzione delle console con cui sono impiegati.

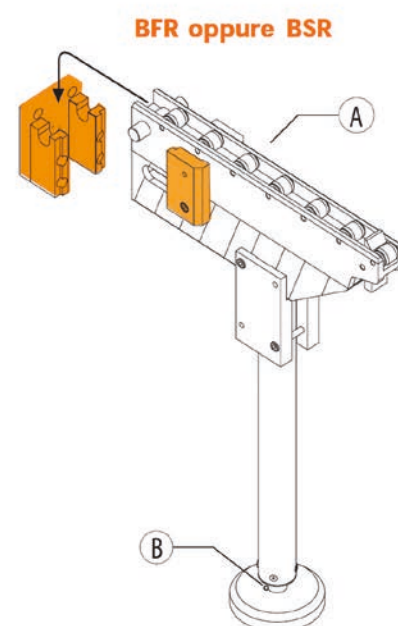
MONTAGGIO - UTILIZZO

Gli attacchi sono avvitati alla parte anteriore del piano della pressa e consentono il montaggio e lo smontaggio rapido delle console TCF e TCP. La tabella 2 indica l'ingombro e le quote di fissaggio dei diversi attacchi.

KIT D'ATTACCHI	CONSOLE
BF 1	TCF 05
BF 2	TCF 1 TCF 2
BF 3	TCF 3
BFR	TCP 2 TCP 3 TCP 4
BSR	TCP 6



*: Se si tratta di Rotobille
o Transroller diminuire B della quota C.



MODELLI	A	A1	B	D	D1	E	F	G	H	Filetti	Riferimenti
BF 1	82	82	13	53	53			80	110	M10 x 40	1-2
BF 2	82	82	13	53	53			80	110	M12 x 45	1-2
BF 3	76		13	53	53			80	110	M12 x 45	1-3
BF R	76	85	13	60	60	85	45	145	111	M12 x 45	1-2-4
BSR	76	105	13	60	53	105	45	145	131	M12 x 45	1-2-3-4



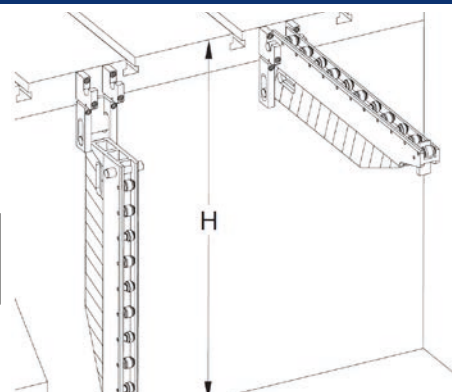
BFA

ACCESSORI: ATTACCHI PER CONSOLE TCF/TCP

Materiale: alluminio			COME ORDINARE BFA (BFA 1)
-----------------------------	--	--	---

Ordine: Kit d'attacchi BFA 3

Attacchi BFA 3 per console tipo TCF 3 = Console di portata F = 3000 Kg, riferirsi alla tabella delle dimensioni.



APPLICAZIONE

Gli attacchi BFA consentono l'accesso alla parte anteriore del piano della pressa nel momento in cui le console non vengono utilizzate. Tali attacchi possono essere impiegati unicamente con le console tipo TCF.

MONTAGGIO - UTILIZZO

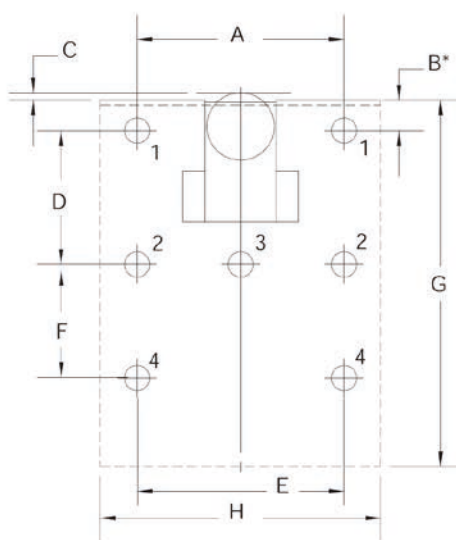
Gli attacchi BFA possiedono una guida che consente di ripiegare le console TCF verso il basso, lungo il piano della pressa. La lunghezza massima delle console per questo

tipo di applicazione è definita in funzione dell'altezza H del piano della pressa.

La lunghezza B indicata nella tabella delle dimensioni delle console TCF deve essere uguale o inferiore all'altezza H del piano meno 290 mm ($B < H - 290$). Gli attacchi possiedono un appoggio regolabile che consente il livellamento del piano di scorrimento.

La tabella 2 indica gli ingombri e le quote di fissaggio dei diversi attacchi.

KIT D'ATTACCHI	CONSOLE
BFA 1 	TCF 05
BFA 2 	TCF 1 TCF 2
BFA 3 	TCF 3



*: Se si tratta di Rotobille o Transroller diminuire B della quota C.

MODELLI	A	B	D	E	F	G	H	Filetti	Riferimenti	Filetti	Riferimenti
BFA 1	82	13	53	80	40	230	110	M10 x 40	1 + 2 + 4	M10 x 40	1 - 2
BFA 2	82	13	53	80	40	230	110	M12 x 45	1 + 2 + 4	M12 x 45	1 - 2
BFA 3	76	13	53	80	40	230	110	M12 x 45	1 + 3 + 4	M12 x 45	1 - 3
								M10 x 45	4	M12 x 45	1 - 2 - 4

TCRF

CONSOLE GIREVOLI



Materiale: alluminio

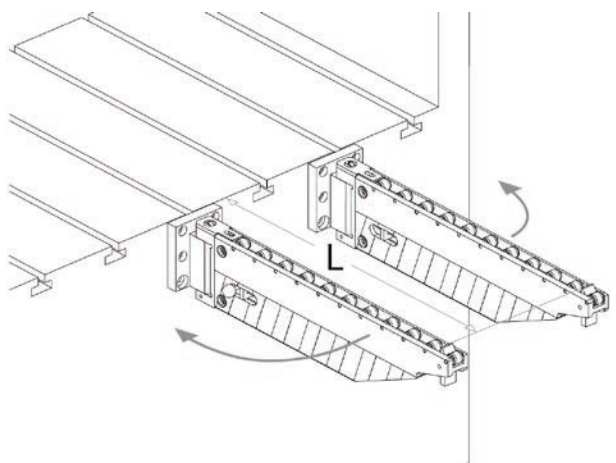


COME ORDINARE
TCRF*B*L*BER
(TCRF 05/400 BER 70)

Le console girevoli offrono una soluzione rapida ed efficiente. Si aprono in un istante e si bloccano automaticamente in posizione operativa, consentendo all'operatore di eseguire il cambio stampo in modo veloce e sicuro.

Una volta ripiegate contro il piano della pressa, le estensioni liberano completamente l'area di lavoro, garantendo un ambiente sicuro e sgombro.

Progettate per essere fissate permanentemente al piano pressa, le TCRF uniscono stabilità e praticità, migliorando il flusso operativo, riducendo i tempi di fermo e mantenendo i più alti standard di sicurezza durante le operazioni di cambio stampo.



L (mm)	> 400	600	900	1100
Peso massimo dello stampo				
500 kg	•	•	•	•
1 tonnellata	•	•	•	
2 tonnellate	•	•		
3 tonnellate	•			

CODICE	Capacità della coppia (Kg)	Lunghezza (mm)	Numero di moduli	BER
TCRF 05/400 BER 70	500	406	5	70
TCRF 05/400 BER 130	500	406	5	130
TCRF 05/400 BER 230	500	406	5	230
TCRF 05/400 BER 330	500	406	5	330
TCRF 05/400 BER 430	500	406	5	430
TCRF 05/600 BER 70	500	606	7	70
TCRF 05/600 BER 130	500	606	7	130
TCRF 05/600 BER 230	500	606	7	230
TCRF 05/600 BER 330	500	606	7	330
TCRF 05/600 BER 430	500	606	7	430
TCRF 05/900 BER 130	500	906	7	130
TCRF 05/900 BER 70	500	906	11	70
TCRF 05/900 BER 230	500	906	11	230
TCRF 05/900 BER 330	500	906	11	330
TCRF 05/900 BER 430	500	906	11	430
TCRF 05/1100 BER 70	500	1106	13	70
TCRF 05/1100 BER 130	500	1106	13	130
TCRF 05/1100 BER 230	500	1106	13	230
TCRF 05/1100 BER 330	500	1106	13	330
TCRF 05/1100 BER 430	500	1106	13	430
TCRF 1/900 BER 130	1000		11	130
TCRF 1/600 BER 70	1000	606	7	70
TCRF 1/600 BER 130	1000	606	7	130
TCRF 1/600 BER 230	1000	606	7	230
TCRF 1/600 BER 330	1000	606	7	330
TCRF 1/600 BER 430	1000	606	7	430
TCRF 1/900 BER 70	1000	906	11	70
TCRF 1/900 BER 230	1000	906	11	230
TCRF 1/900 BER 330	1000	906	11	330
TCRF 1/900 BER 430	1000	906	11	430
TCRF 1/1100 BER 70	1000	1106	13	70
TCRF 1/1100 BER 130	1000	1106	13	130
TCRF 1/1100 BER 230	1000	1106	13	230
TCRF 1/1100 BER 330	1000	1106	13	330
TCRF 1/1100 BER 430	1000	1106	13	430
TCRF 2/900 BER 70	2000	906	11	70
TCRF 2/900 BER 130	2000	906	11	130
TCRF 2/900 BER 230	2000	906	11	230
TCRF 2/900 BER 330	2000	906	11	330
TCRF 2/900 BER 430	2000	906	11	430
TCRF 2/1100 BER 70	2000	1106	13	70
TCRF 2/1100 BER 130	2000	1106	13	130
TCRF 2/1100 BER 230	2000	1106	13	230
TCRF 2/1100 BER 330	2000	1106	13	330
TCRF 2/1100 BER 430	2000	1106	13	430
TCRF 3/900 BER 70	3000	906	11	70
TCRF 3/900 BER 130	3000	906	11	130
TCRF 3/900 BER 230	3000	906	11	230
TCRF 3/900 BER 330	3000	906	11	330
TCRF 3/900 BER 430	3000	906	11	430

TCSRF

CONSOLE GIREVOLI SERIE PESANTE

Materiale: acciaio		COME ORDINARE TCSRF*P*L (TCSRF 4/800)
--------------------	--	--

Ordine: Specificare il riferimento completo della coppia di console
Esempio: TCSRF 4/1000
(Coppia di console, portata 4000 Kg – Lunghezza utile 1000 mm)

APPLICAZIONE

Le console TCSRF consentono il carico dello stampo sul piano della pressa in modo veloce e in condizioni di massima sicurezza. Le console sono fissate stabilmente alla parte anteriore del piano della pressa a mezzo di attacchi girevoli e possono assumere due posizioni: la posizione lavoro e la posizione ripiegata che consente il pieno accesso alla parte anteriore della pressa.

DESCRIZIONE

Le console, costruite in acciaio, dispongono di un piano di spostamento costituito da moduli (A) compatti di scorrimento. Questi ultimi sono formati da cuscinetti a sfere con gabbie massicce. Grazie a una leva orientabile (C) è possibile effettuare un bloccaggio efficace e uno sbloccaggio rapido della console al fine di ottenere la posizione desiderata. Le estremità delle console sono fornite di battute d'arresto progressivo.

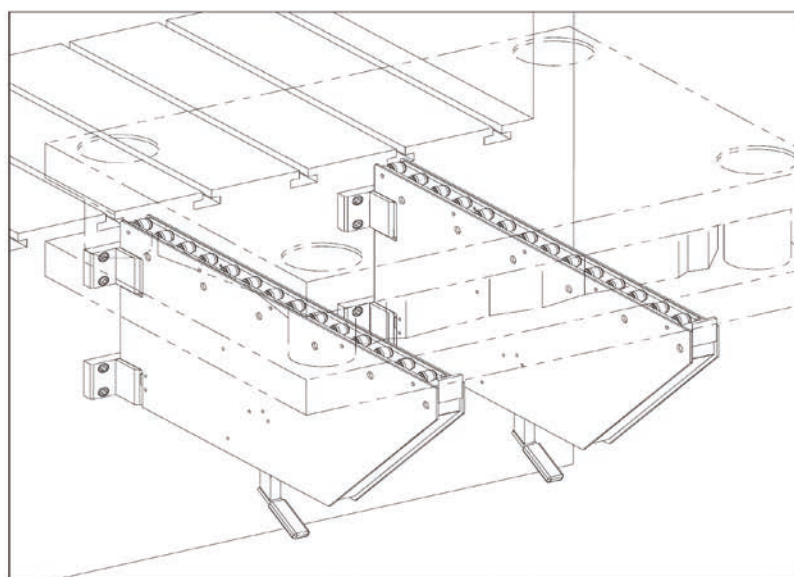
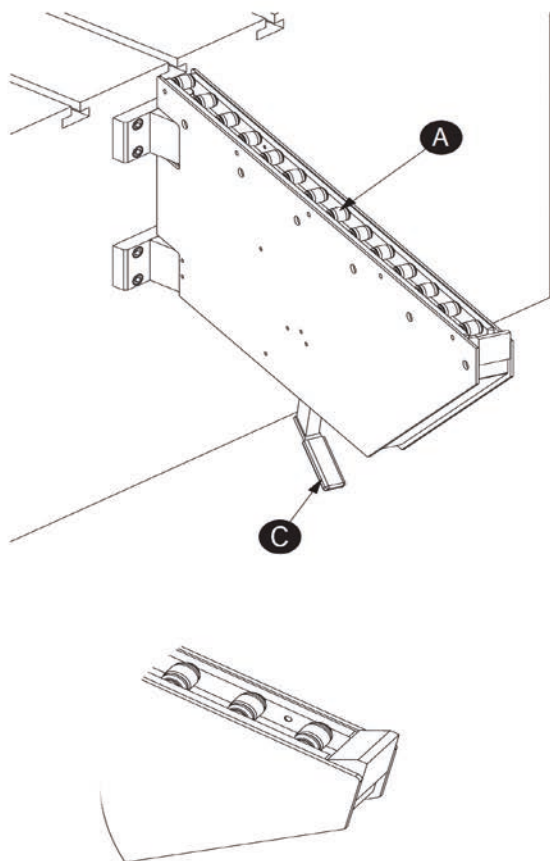
MONTAGGIO - UTILIZZO

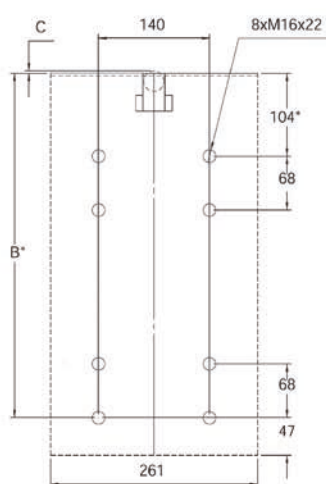
Le console, da utilizzarsi esclusivamente in coppia, si posizionano e sono fissate al piano anteriore della pressa mediante un kit di attacchi da avvitare. Sono disponibili vari attacchi in funzione delle diverse console e delle diverse esigenze. Consultare la pagina ATTACCHI PER CONSOLE per la definizione e la scelta.

Lo spostamento dello stampo avviene manualmente o con l'aiuto di un mezzo motorizzato. La forza necessaria allo spostamento dipende dalla massa degli stampi, dal loro materiale e dalla qualità dello stato superficiale. Nelle specifiche per la valutazione di tale forza è indicato un coefficiente di scorrimento medio.

I valori di carico sono indicati sempre in condizioni di funzionamento statico e uniformemente ripartiti per ogni coppia di console. Rispettare e ridurre il più possibile la velocità di appoggio per evitare urti che causerebbero sovraccarichi dinamici. Fare riferimento alle specifiche.

L'articolazione delle console TCSRF consente il ripiegamento: VERSO L'ESTERNO.





SPECIFICHE GENERALI DI UTILIZZO TCRSF

Coefficiente di scorrimento = 0,03, per stampi in acciaio con uno stato superficiale $R_a = 3,2$
 Velocità di appoggio stampi tollerata < 20 mm/sec
 Carico F Statico uniformemente ripartito su 2 console
 Temperatura tollerata < 60.c

Esempio di calcolo della forza di spostamento:

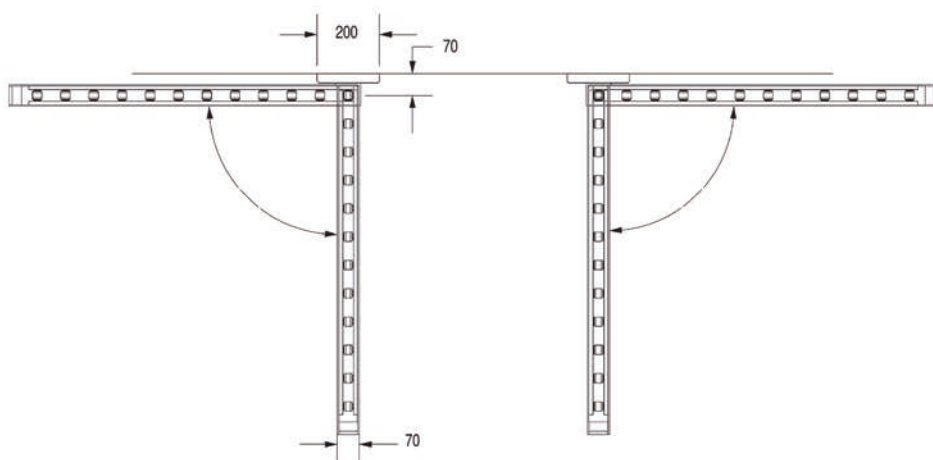
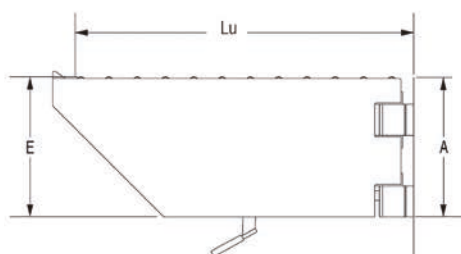
Dati:

Massa stampo = 4000 Kg, materiale acciaio, $R_a = 3,2$

Coefficiente di scorrimento = 0,03

Forza approssimativa di spostamento $4000 \times 0,03 = 120 \text{ Kg}$ (120 daN)

*: Se si tratta di Rotobille
 o Transroller diminuire la quota di C



L (mm)	800	1000	1250	1500
Peso massimo dello stampo				
4 tonnellate	•	•	•	•
6 tonnellate	•	•	•	•

MODELLI	PORTATA P (KG)	PORTATA LU (MM)	DIMENSIONI A (mm)	DIMENSIONI E (mm)	INSTALLAZIONE B (mm)
TCRSF 4-800	4000	800	448	450	434
TCRSF 4-1000	4000	1000	448	450	434
TCRSF 4-1250	4000	1250	448	450	434
TCRSF 4-1500	4000	1500	448	450	434
TCRSF 6-800	6000	800	548	550	534
TCRSF 6-1000	6000	1000	548	550	534
TCRSF 6-1250	6000	1250	548	550	534
TCRSF 6-1500	6000	1500	548	550	534

TCRDF

CONSOLE GIREVOLI ASIMMETRICHE SERIE PESANTE

Materiale: acciaio		COME ORDINARE TCRSF*P*L (TCRSF 4/800)
--------------------	--	--

Ordine: Specificare il riferimento completo della coppia di console
Esempio: TCRDF 4/1000
(Coppia di console, portata 4000 Kg – Lunghezza utile 1000 mm)

APPLICAZIONE

Le console TCRSF consentono il carico dello stampo sul piano della pressa in modo veloce e in condizioni di massima sicurezza. Le console sono fissate stabilmente alla parte anteriore del piano della pressa a mezzo di attacchi girevoli e possono assumere due posizioni: la posizione lavoro e la posizione ripiegata che consente il pieno accesso alla parte anteriore della pressa.

DESCRIZIONE

Le console, costruite in acciaio, dispongono di un piano di spostamento costituito da moduli (A) compatti di scorrimento. Questi ultimi sono formati da cuscinetti a sfere con gabbie massicce. Grazie a una leva orientabile (C) è possibile effettuare un bloccaggio efficace e uno sbloccaggio rapido della console al fine di ottenere la posizione desiderata. Le estremità delle console sono fornite di battute d'arresto progressivo.

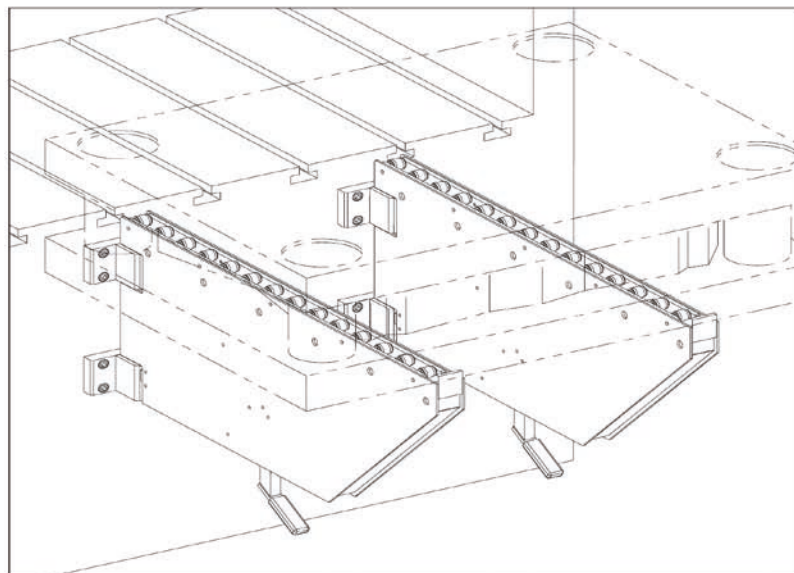
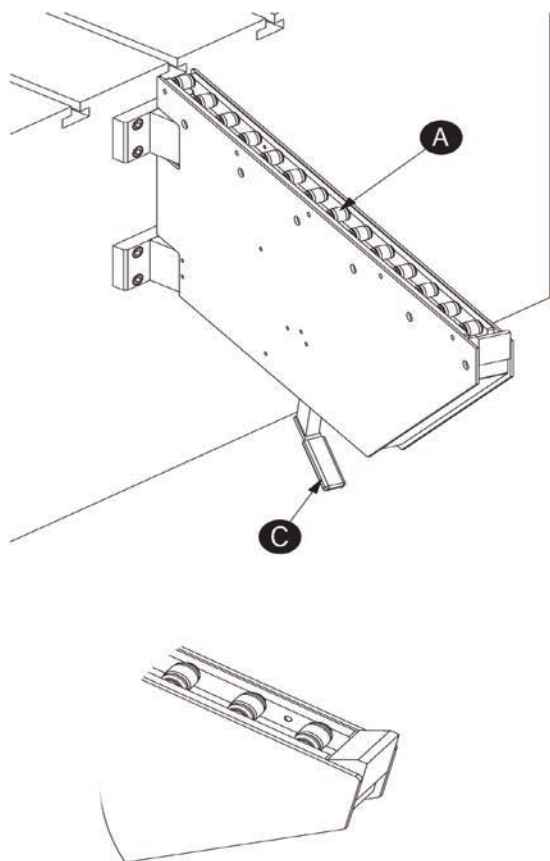
MONTAGGIO - UTILIZZO

Le console, da utilizzarsi esclusivamente in coppia, si posizionano e sono fissate al piano anteriore della pressa mediante un kit di attacchi da avvitare. Sono disponibili vari attacchi in funzione delle diverse console e delle diverse esigenze. Consultare la pagina ATTACCHI PER CONSOLE per la definizione e la scelta.

Lo spostamento dello stampo avviene manualmente o con l'aiuto di un mezzo motorizzato. La forza necessaria allo spostamento dipende dalla massa degli stampi, dal loro materiale e dalla qualità dello stato superficiale. Nelle specifiche per la valutazione di tale forza è indicato un coefficiente di scorrimento medio.

I valori di carico sono indicati sempre in condizioni di funzionamento statico e uniformemente ripartiti per ogni coppia di console. Rispettare e ridurre il più possibile la velocità di appoggio per evitare urti che causerebbero sovraccarichi dinamici. Fare riferimento alle specifiche.

Le articolazioni asimmetriche consentono il ripiegamento delle console TCRDF L'UNA SULL'ALTRA VERSO L'INTERNO.



SPECIFICHE GENERALI DI UTILIZZO TCRDF

Coefficiente di scorrimento = 0,03, per stampi in acciaio con uno stato superficiale $R_a = 3,2$
 Velocità di appoggio stampi tollerata < 20 mm/sec
 Carico F Statico uniformemente ripartito su 2 console
 Temperatura tollerata < 60.c

Esempio di calcolo della forza di spostamento:

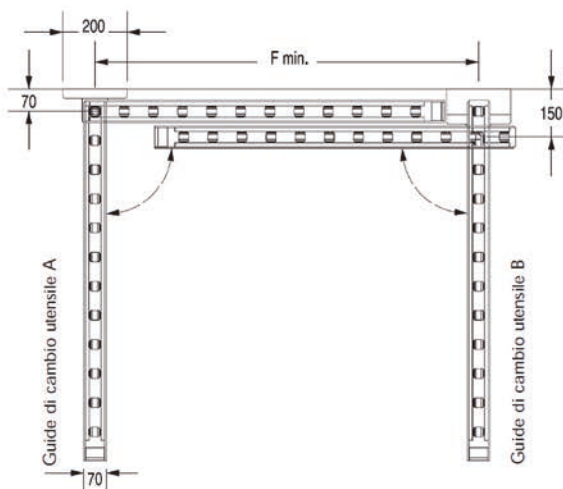
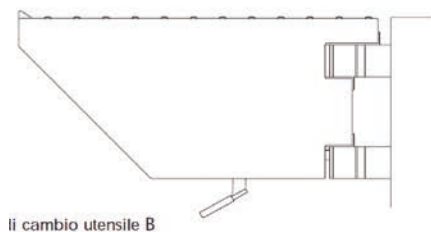
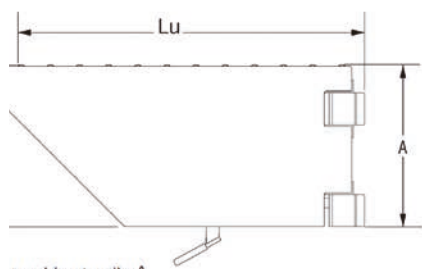
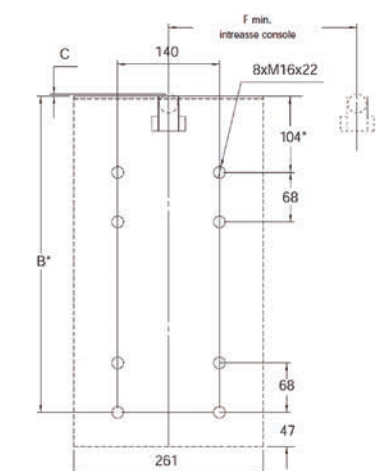
Dati:

Massa stampo = 4000 Kg, materiale acciaio, $R_a = 3,2$

Coefficiente di scorrimento = 0,03

Forza approssimativa di spostamento $4000 \times 0,03 = 120 \text{ Kg}$ (120 daN)

*: Se si tratta di Rotobille
 o Transroller diminuire la quota di C



L (mm)	800	1000	1250	1500
Peso massimo dello stampo				
4 tonnellate	•	•	•	•
6 tonnellate	•	•	•	•

MODELLI	PORTATA P (KG)	PORTATA LU (MM)	DIMENSIONI Fmini	DIMENSIONI A (mm)	DIMENSIONI E (mm)	INSTALLAZIONE B
TCRDF 4-800	4000	800	1000	448	450	434
TCRDF 4-1000	4000	1000	1200	448	450	434
TCRDF 4-1250	4000	1250	1450	448	450	434
TCRDF 4-1500	4000	1500	1700	448	450	434
TCRDF 6-800	6000	800	1000	548	550	534
TCRDF 6-1000	6000	1000	1200	548	550	534
TCRDF 6-1250	6000	1250	1450	548	550	534
TCRDF 6-1500	6000	1500	1700	548	550	534

TCAF

CONSOLE ARTICOLATE SERIE PESANTE



Materiale: acciaio



COME ORDINARE

TCAF*P*L
(TCAF 4/1000)

Ordine: Specificare il riferimento completo della coppia di console

Esempio: TCAF 4/1000

(Coppia di console, portata 4000 Kg – Lunghezza utile 1000 mm)

APPLICAZIONE

Le console TCAF consentono il carico dello stampo sul piano della pressa in modo veloce e in condizioni di massima sicurezza.

Le console sono fissate stabilmente alla parte anteriore del piano della pressa a mezzo di attacchi girevoli e possono assumere due posizioni: la posizione lavoro e la posizione ripiegata che consente il pieno accesso alla parte anteriore della pressa.

DESCRIZIONE

Le console, costruite in acciaio, dispongono di un piano di spostamento costituito da moduli (A) compatti di scorrimento. Questi ultimi sono formati da cuscinetti a sfere con gabbie massicce adatte a forti carichi.

Grazie a una leva orientabile (C) è possibile effettuare un bloccaggio efficace e uno sbloccaggio rapido della console al fine di ottenere la posizione desiderata.

Le estremità delle console sono fornite di battute d'arresto progressivo.

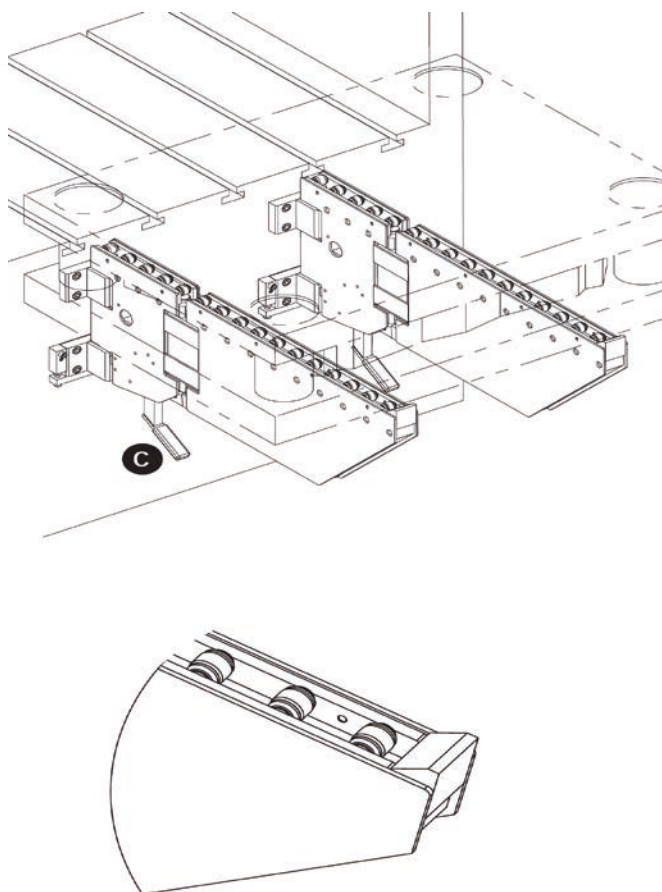
MONTAGGIO - UTILIZZO

Le console, da utilizzarsi esclusivamente in coppia, si posizionano e sono fissate al piano anteriore della pressa mediante un kit di attacchi da avvitare. Le console possono essere ripiegate indifferentemente a destra o a sinistra.

Lo spostamento dello stampo avviene manualmente o con l'aiuto di un mezzo motorizzato.

La forza necessaria allo spostamento dipende dalla massa degli stampi, dal loro materiale e dalla qualità dello stato superficiale. Nelle specifiche per la valutazione di tale forza è indicato un coefficiente di scorrimento medio.

I valori di carico sono indicati sempre in condizioni di funzionamento statico e uniformemente ripartiti per ogni coppia di console. Rispettare e ridurre il più possibile la velocità di appoggio per evitare urti che causerebbero sovraccarichi dinamici. Fare riferimento alle specifiche.





SPECIFICHE GENERALI DI UTILIZZO TCRSF

Coefficiente di scorrimento = 0,03 per stampi in acciaio con uno stato superficiale $R_a = 3,2$
 Velocità di appoggio stampi tollerata < 20 mm/sec
 Carico F Statico uniformemente ripartito su 2 console
 Temperatura tollerata < 60.c

Esempio di calcolo della forza di spostamento:

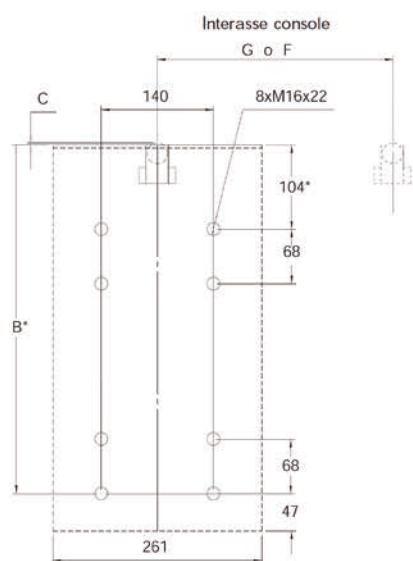
Dati:

Massa stampo = 4000 Kg, materiale acciaio, $R_a = 3,2$

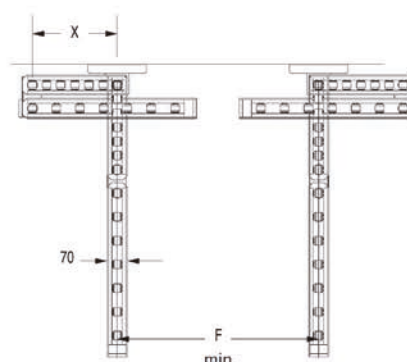
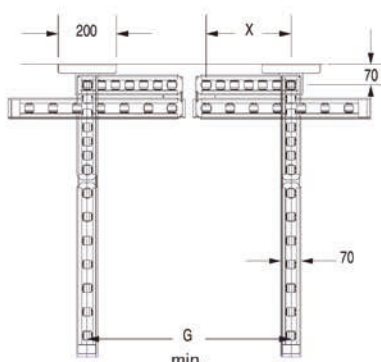
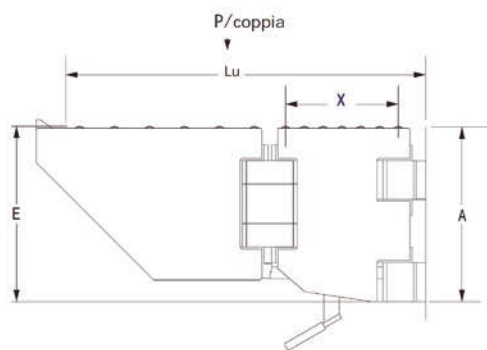
Coefficiente di scorrimento = 0,03

Forza approssimativa di spostamento

$4000 \times 0,03 = 120 \text{ Kg (120 daN)}$



*: Se si tratta di Rotobille
o Transroller diminuire la quota di C.



L (mm)	800	1000	1250	1500
Peso massimo dello stampo				
4 tonnellate	•	•	•	•
6 tonnellate	•	•	•	•

	PORTATA			DIMENSIONI (MM)				INSTALLAZIONE
MODELLI BASE	P (KG)	LU (MM)	X (mm)	F mini	G mini	A	E	B (mm)
TCAF 4-800	4000	750	290	150	680	448	450	434
TCAF 4-1000	4000	950	290	550	680	448	450	434
TCAF 4-1000	4000	950	380	190	870	448	450	434
TCAF 4-1250	4000	1200	290	1050	680	448	450	434
TCAF 4-1250	4000	1200	380	690	870	448	450	434
TCAF 4-1250	4000	1200	470	330	1040	448	450	434
TCAF 4-1500	4000	1450	380	1350	870	448	450	434
TCAF 4-1500	4000	1450	470	1070	1040	448	450	434
TCAF 4-1500	4000	1450	560	710	1220	448	450	434
TCAF 6-800	6000	750	290	150	680	548	550	534
TCAF 6-1000	6000	950	290	550	680	548	550	534
TCAF 6-1000	6000	950	380	190	870	548	550	534
TCAF 6-1250	6000	1200	290	1050	680	548	550	534
TCAF 6-1250	6000	1200	380	690	870	548	550	534
TCAF 6-1250	6000	1200	470	330	1040	548	550	534
TCAF 6-1500	6000	1450	380	1350	870	548	550	534
TCAF 6-1500	6000	1450	470	1070	1040	548	550	534
TCAF 6-1500	6000	1450	560	710	1220	548	550	534

TRANSROLLER E ROTOBILLE

SPOSTARE GLI STAMPI CON FACILITÀ.

Muovere uno stampo sul piano di una pressa può essere complicato, ma integrando questi segmenti nel piano, ogni attrito iniziale scompare completamente. Lo spostamento degli stampi diventa sicuro, quasi senza sforzo e più veloce che mai. Inoltre, grazie alla costruzione monopezzo, la pulizia sarà più rapida: le trucioli non si accumulano più.

APPLICAZIONE

Applicate all'interno delle cave del piano, ROTOBILLE e TRANSROLLER consentono lo spostamento e il cambio stampo in modo veloce e in condizioni di massima sicurezza.

DESCRIZIONE

ROTOBILLE e TRANSROLLER (fig. 1) sono formati da un segmento (E) a sezione rettangolare in cui si possono inserire, nella versione standard, moduli di scorrimento a sfere (A) "ROTOBILLE" e/o del tipo a rulli dritti (B) o orientati (C) "TRANSROLLER".

I segmenti prodotti in lega leggera trattata ad alta resistenza sono rigidi e monoblocco.

I moduli di scorrimento in lega d'acciaio trattata sono provvisti di sfere di alta qualità per ROTOBILLE e rulli per TRANSROLLER.

I segmenti possono essere provvisti di varie combinazioni di moduli al fine di risolvere problemi specifici.

Esempio: (fig. 2) ROTOBILLE dotati di modulo a rulli alle estremità, al fine di migliorare il posizionamento dello stampo ed evitare di segnarlo.

PRINCIPI IDRAULICI E MECCANICI

TRANSROLLER e ROTOBILLE sono azionati da forza meccanica o idraulica.

Versione meccanica (fig. 3): i moduli di scorrimento sollevano lo stampo mediante una molla (A).

Quando lo stampo è bloccato o quando il peso supera la capacità di carico totale dei moduli in azione, la molla è compressa e lo stampo poggia sul piano.

Versione idraulica (fig. 4): Il modulo di scorrimento solleva lo stampo grazie alla pressione idraulica creata nella camera (B). Quando la pressione idraulica è nulla, lo stampo poggia sul piano.

CARICO-CORSA

I valori di carico indicati in tabella sono valori dinamici unitari suddivisi uniformemente per segmenti (F) o moduli (F/n). Tali valori sono stati studiati per soddisfare una molteplicità di esigenze. Un carico maggiore può essere tollerato, ma inciderà sulla vita del modulo e segnerà la parte inferiore dello stampo. I sovraccarichi localizzati sono da evitare. La corsa nominale "C" è di 1 mm. Tale corsa è standard per tutti i tipi di segmento alloggiati nelle cave DIN 650.

C = 1,25 mm per cava di larghezza nominale pari a 18

C = 1,50 mm per cava di larghezza nominale pari a 22

C = 2,00 mm per cava di larghezza nominale pari a 28

C = 2,00 mm per cava di larghezza nominale pari a 36

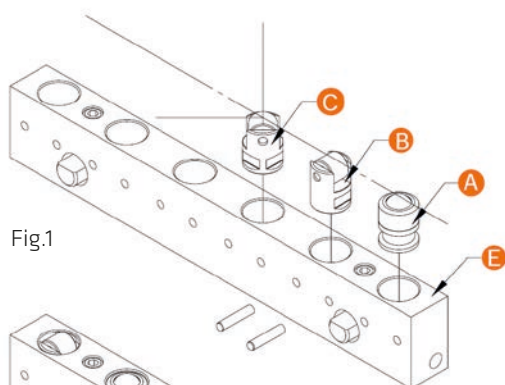
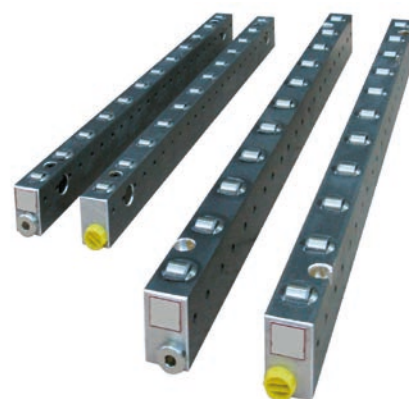


Fig.1

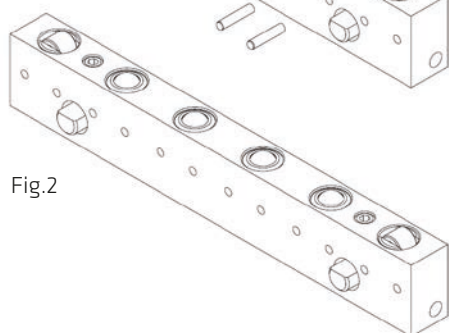


Fig.2

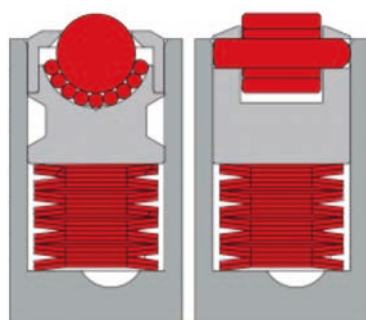


Fig.3

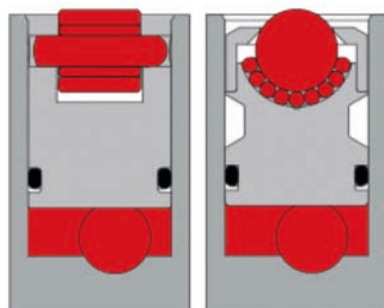
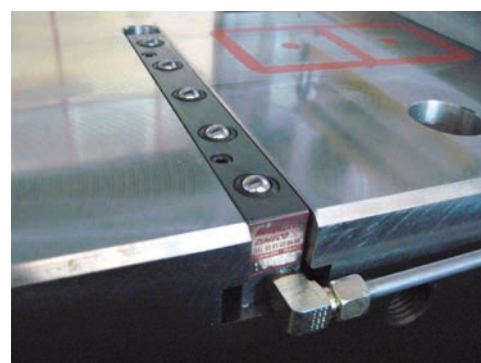
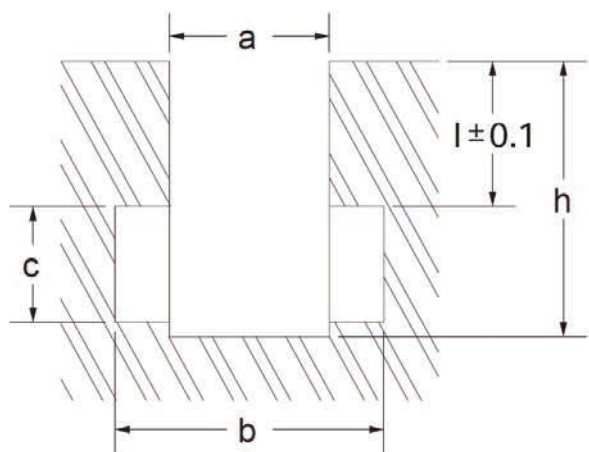


Fig.4





DENOMINAZIONE	DIN 650				TS * M (Speciale)				TS * H (Speciale)			
	a	b	c	h	a+	a-	h+	h-	a+	a-	h+	h-
SEGMENTO DA 18	18	30	12	30	22	17	38	24	22	18	38	29
SEGMENTO DA 22	22	37	16	38	28	20	48	32	28	20	48	37
SEGMENTO DA 28	28	46	20	48	36	25	61	40	36	26	61	44
SEGMENTO DA 36	36	56	25	61	36	32	86	51	36	32	86	54



DIMENSIONI

I segmenti vanno alloggiati in cave a "T" secondo la norma DIN 650 o in cave rettangolari e sono definiti dalla larghezza a della cava. Su richiesta sono disponibili altre sezioni. La tabella sottostante indica la norma DIN 650 e le possibili versioni speciali "a" e "h" relative a questa norma.

MONTAGGIO-UTILIZZO

Il fissaggio dei segmenti all'interno delle cave è possibile in 3 versioni:

- Tipo BT (fig. 1): fissaggio rapido con chiave attraverso lardone di bloccaggio verticale per ogni tipo di cava a "T". Tale versione è disponibile solo per i segmenti meccanici.
- Tipo BL (fig. 2): fissaggio rapido attraverso lardone di fissaggio laterale per ogni tipo di cava.
- Tipo BS (fig. 3): fissaggio permanente con vite e foro filettato sul fondo delle cave.

Per tutti i segmenti. La tabella delle dimensioni indica la posizione dei fissaggi.

Consultare la sezione GENERATORI DI PRESSIONE IDRAULICA per la scelta del generatore appropriato e la sezione ACCESSORI per i raccordi.

IDENTIFICAZIONE DELL'ORDINE

Compilare la seguente griglia di codifica:

1	2	3	4 - 5/6
---	---	---	---------

• 1 - tipo di segmento: TU per cava conforme alla norma DIN 650, TS per cava fuori norma DIN 650

• 2 - tipo di montaggio: B montaggio identico a sfere, R montaggio identico a rulli

C**RB montaggio combinato con rulli e sfere. Il numero ** indica la quantità di moduli a rulli.

O**DR montaggio a rulli orientati a destra. Il numero ** indica l'angolo.

O**GR montaggio a rulli orientati a sinistra. Il numero ** indica l'angolo.

• 3 - tipo di azione: H idraulico, M meccanico

• 4 - larghezza della cava "a" DIN 650

• 5 - lunghezza LT del segmento

• 6 - tipo di bloccaggio del segmento BT BL o BS

ESEMPIO # 1: TUBM 22-1116/BT segmento meccanico DIN 650 montaggio moduli identici a sfere, bloccaggio rapido BT; a = 22, LT = 1116

ESEMPIO # 2: TUC2RBH22-1116/BL segmento idraulico DIN 650 montaggio combinato 2 moduli a rulli e i restanti a sfere, bloccaggio rapido BL; a = 22, LT = 1116

Annotazioni: indicare le dimensioni a, 1 e h dei segmenti TU fuori norma DIN 650.

Nota: segmenti a rulli orientati non disponibili in larghezza a = 18.

SPECIFICHE GENERALI D'UTILIZZO

Smussare di 1 mm a 30° (dall'angolo dello stampo al livello del passaggio dei moduli di scorrimento per evitare gli urti). Conservare le interfacce piani-stampi pulite.

I seguenti valori sono indicati nelle tabelle dimensionali.

V = velocità nominale di traslazione stampo

D = diametro di sfera o rullo del modulo

F/nB = carico nominale per modulo a sfera

F/nR = carico nominale per modulo a rullo

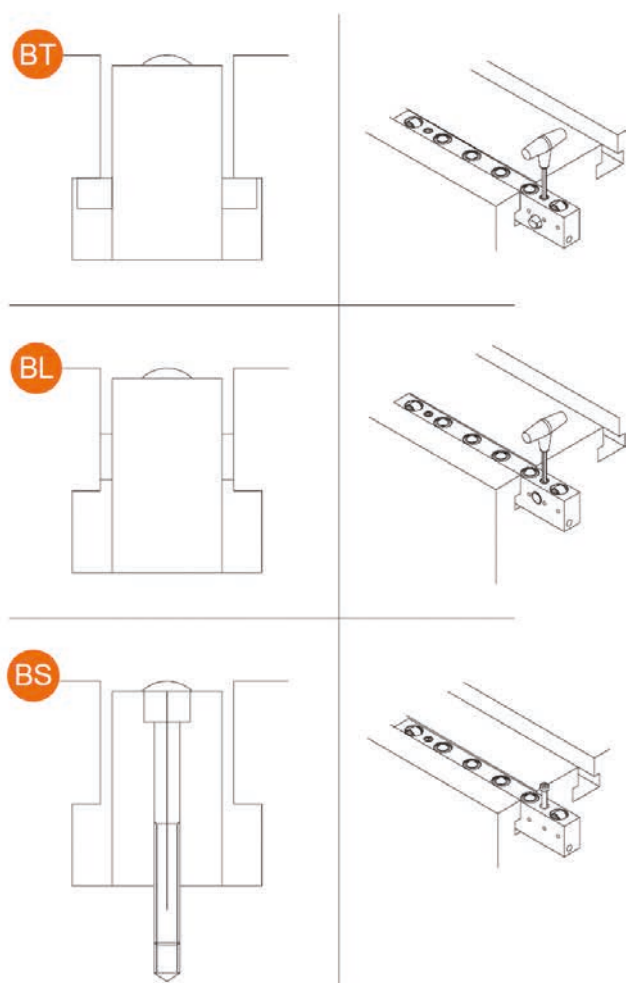
P max = pressione idraulica max.

P noB = pressione idraulica nominale per Rotobille

P noR = pressione idraulica nominale per Transroller

Cf = Coefficiente di scorrimento approssimativo (carico ripartito sul modulo idraulico, stampo in acciaio, Ra =

3,2. Pressione idraulica nominale)

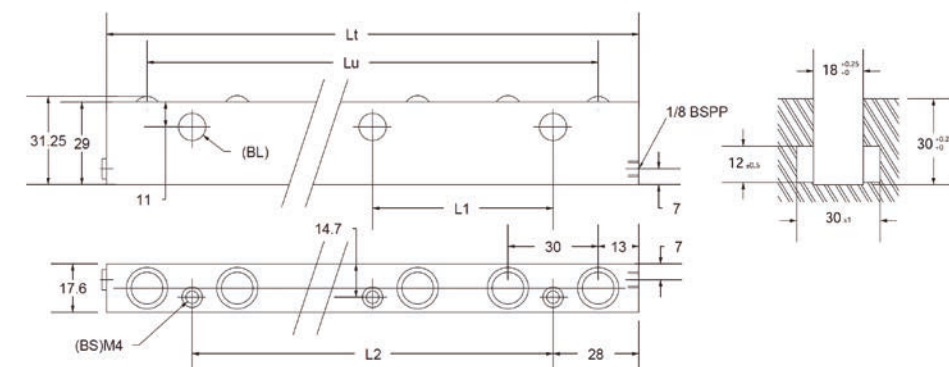


TURH 18 - TUBH 18

TRANSROLLER E ROTOBILLE: IDRAULICI

SPECIFICHE GENERALI DI UTILIZZO

Parametro	Unità di misura	Valore
V	m/mn	8
D	mm	8
F/nB	daN (kg)	40
F/nR	daN (kg)	80
PnoB	bar	32
PnoR	bar	64
Pmax	bar	100
Cf		0,05



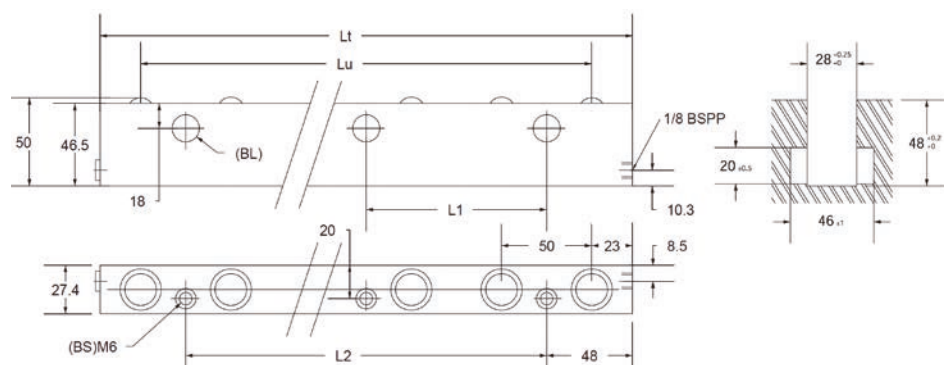
TURH 18 TUBH 18	DIMENSIONI					FORZE DI SOLLEVAMENTO		PESO
UNITÀ	Lt (mm)	Lu (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	n	Forza TUBH F daN (kg)	Forza TURH F daN (kg)	kg
18 - 86	86	60			3	120	240	0,16
18 - 116	116	90		60	4	160	320	0,2
18 - 146	146	120		90	5	200	400	0,25
18 - 176	176	150		120	6	240	480	0,29
18 - 206	206	180		150	7	280	560	0,33
18 - 236	236	210		180	8	320	640	0,38
18 - 266	266	240		210	9	360	720	0,42
18 - 296	296	270		240	10	400	800	0,47
18 - 326	326	300		270	11	440	880	0,51
18 - 356	356	330		300	12	480	960	0,55
18 - 386	386	360		330	13	520	1040	0,6
18 - 416	416	390		360	14	560	1120	0,64
18 - 446	446	420		390	15	600	1200	0,69
18 - 476	476	450		420	16	640	1280	0,73
18 - 506	506	480		450	17	680	1360	0,77
18 - 536	536	510		480	18	720	1440	0,82
18 - 566	566	540		510	19	760	1520	0,86
18 - 596	596	570		540	20	800	1600	0,91
18 - 626	626	600		570	21	840	1680	0,95
18 - 656	656	630		600	22	880	1760	0,99
18 - 686	686	660		630	23	920	1840	1,04
18 - 716	716	690		660	24	960	1920	1,08
18 - 746	746	720	360	690	25	1000	2000	1,13
18 - 776	776	750	360	720	26	1040	2080	1,17
18 - 806	806	780	390	750	27	1080	2160	1,21
18 - 836	836	810	390	780	28	1120	2240	1,26
18 - 866	866	840	420	810	29	1160	2320	1,3
18 - 896	896	870	420	840	30	1200	2400	1,35
18 - 926	926	900	450	870	31	1240	2480	1,39
18 - 956	956	930	450	900	32	1280	2560	1,39
18 - 986	986	960	480	930	33	1320	2640	1,48
18 - 1016	1016	990	480	960	34	1360	2720	1,52
18 - 1046	1046	1020	510	990	35	1400	2800	1,57
18 - 1076	1076	1050	510	1020	36	1440	2880	1,61
18 - 1106	1106	1080	540	1050	37	1480	2960	1,65
18 - 1136	1136	1110	540	1080	38	1520	3040	1,7
18 - 1166	1166	1140	570	1110	39	1560	3120	1,74
18 - 1196	1196	1170	570	1140	40	1600	3200	1,79
18 - 1226	1226	1200	600	1170	41	1640	3280	1,83
18 - 1256	1256	1230	600	1200	42	1680	3360	1,87
18 - 1286	1286	1260	630	1230	43	1720	3440	1,92
18 - 1316	1316	1290	630	1260	44	1760	3520	1,96
18 - 1346	1346	1320	660	1290	45	1800	3600	2,01
18 - 1376	1376	1350	660	1320	46	1840	3680	2,05
18 - 1406	1406	1380	690	1350	47	1880	3760	2,09
18 - 1436	1436	1410	690	1380	48	1920	3840	2,14
18 - 1466	1466	1440	720	1410	49	1960	3920	2,18
18 - 1496	1496	1470	720	1440	50	2000	4000	2,23

TURH 28 - TUBH 28

TRANSROLLER E ROTOBILLE: IDRAULICI

SPECIFICHE GENERALI DI UTILIZZO

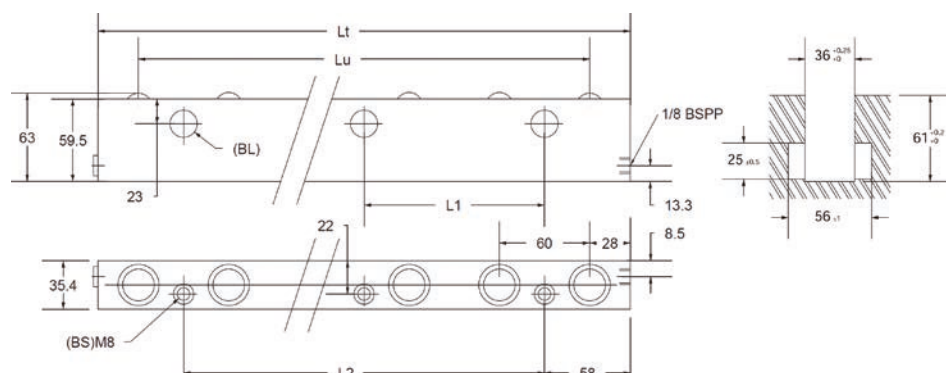
Parametro	Unità di misura	Valore
V	m/mn	12
D	mm	15
F/nB	daN (kg)	125
F/nR	daN (kg)	250
PnoB	bar	42
PnoR	bar	85
Pmax	bar	100
Cf		0,05



TURH 28 TUBH 28	DIMENSIONI					FORZE DI SOLLEVAMENTO		PESO
UNITÀ	Lt (mm)	Lu (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	n	Forza TUBH F daN (kg)	Forza TURH F daN (kg)	kg
28 - 146	146	100			3	375	750	0,7
28 - 196	196	150		100	4	500	1000	0,9
28 - 246	246	200		150	5	625	1250	1,1
28 - 296	296	250		200	6	750	1500	1,3
28 - 346	346	300		250	7	875	1750	1,5
28 - 396	396	350		300	8	1000	2000	1,7
28 - 446	446	400		350	9	1125	2250	1,9
28 - 496	496	450		400	10	1250	2500	2,1
28 - 546	546	500		450	11	1375	2750	2,3
28 - 596	596	550		500	12	1500	3000	2,5
28 - 646	646	600		550	13	1625	3250	2,7
28 - 696	696	650		600	14	1750	3500	2,9
28 - 746	746	700		650	15	1875	3750	3,1
28 - 796	796	750		700	16	2000	4000	3,2
28 - 846	846	800		750	17	2125	4250	3,4
28 - 896	896	850		800	18	2250	4500	3,6
28 - 946	946	900		850	19	2375	4750	3,8
28 - 996	996	950		900	20	2500	5000	4
28 - 1046	1046	1000		950	21	2625	5250	4,2
28 - 1096	1096	1050		1000	22	2750	5500	4,4
28 - 1146	1146	1100		1050	23	2875	5750	4,6
28 - 1196	1196	1150	550	1100	24	3000	6000	4,8
28 - 1246	1246	1200	550	1150	25	3125	6250	5
28 - 1296	1296	1250	600	1200	26	3250	6500	5,2
28 - 1346	1346	1300	600	1250	27	3375	6750	5,4
28 - 1396	1396	1350	650	1300	28	3500	7000	5,6
28 - 1446	1446	1400	650	1350	29	3625	7250	5,8
28 - 1496	1496	1450	700	1400	30	3750	7500	6
28 - 1546	1546	1500	700	1450	31	3875	7750	6,2
28 - 1596	1596	1550	750	1500	32	4000	8000	6,4
28 - 1646	1646	1600	750	1550	33	4125	8250	6,6
28 - 1696	1696	1650	800	1600	34	4250	8500	6,8
28 - 1746	1746	1700	800	1650	35	4375	8750	7
28 - 1796	1796	1750	850	1700	36	4500	9000	7,1
28 - 1846	1846	1800	850	1750	37	4625	9250	7,3
28 - 1896	1896	1850	900	1800	38	4750	9500	7,5
28 - 1946	1946	1900	900	1850	39	4875	9750	7,7
28 - 1996	1996	1950	950	1900	40	5000	10000	7,9
28 - 2046	2046	2000	950	1950	41	5125	10250	8,1
28 - 2096	2096	2050	1000	2000	42	5250	10500	8,3
28 - 2146	2146	2100	1000	2050	43	5375	10750	8,5
28 - 2196	2196	2150	1050	2100	44	5500	11000	8,7
28 - 2246	2246	2200	1050	2150	45	5625	11250	8,9
28 - 2296	2296	2250	2 x 750	2200	46	5750	11500	9,1
28 - 2346	2346	2300	2 x 750	2250	47	5875	11750	9,3
28 - 2396	2396	2350	2 x 750	2300	48	6000	12000	9,5
28 - 2446	2446	2400	2 x 800	2350	49	6125	12250	9,7
28 - 2496	2496	2450	2 x 800	2400	50	6250	12500	9,9

TURH 36 - TUBH 36

TRANSROLLER E ROTOBILLE: IDRAULICI



SPECIFICHE GENERALI DI UTILIZZO

Parametro	Unità di misura	Valore
V	m/mn	15
D	mm	19
F/nB	daN (kg)	200
F/nR	daN (kg)	400
PnoB	bar	42
PnoR	bar	85
Pmax	bar	100
Cf		0,05

TURH 36 TUBH 36	DIMENSIONI					FORZE DI SOLLEVAMENTO		PESO
UNITÀ	Lt (mm)	Lu (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	n	Forza TUBH F daN (kg)	Forza TURH F daN (kg)	kg
36 - 176	176	120			3	600	1200	1,3
36 - 236	236	180		120	4	800	1600	1,7
36 - 296	296	240		180	5	1000	2000	2,1
36 - 356	356	300		240	6	1200	2400	2,5
36 - 416	416	360		300	7	1400	2800	2,9
36 - 476	476	420		360	8	1600	3200	3,2
36 - 536	536	480		420	9	1800	3600	3,6
36 - 596	596	540		480	10	2000	4000	4
36 - 656	656	600		540	11	2200	4400	4,4
36 - 716	716	660		600	12	2400	4800	4,8
36 - 776	776	720		660	13	2600	5200	5,1
36 - 836	836	780		720	14	2800	5600	5,5
36 - 896	896	840		780	15	3000	6000	5,9
36 - 956	956	900		840	16	3200	6400	6,3
36 - 1016	1016	960		900	17	3400	6800	6,7
36 - 1076	1076	1020		960	18	3600	7200	7
36 - 1136	1136	1080		1020	19	3800	7600	7,4
36 - 1196	1196	1140		1080	20	4000	8000	7,8
36 - 1256	1256	1200		1140	21	4200	8400	8,2
36 - 1316	1316	1260	600	1200	22	4400	8800	8,6
36 - 1376	1376	1320	600	1260	23	4600	9200	8,9
36 - 1436	1436	1380	660	1320	24	4800	9600	9,3
36 - 1496	1496	1440	660	1380	25	5000	10000	9,7
36 - 1556	1556	1500	720	1440	26	5200	10400	10,1
36 - 1616	1616	1560	720	1500	27	5400	10800	10,5
36 - 1676	1676	1620	780	1560	28	5600	11200	10,8
36 - 1736	1736	1680	780	1620	29	5800	11600	11,2
36 - 1796	1796	1740	840	1680	30	6000	12000	11,6
36 - 1856	1856	1800	840	1740	31	6200	12400	12
36 - 1916	1916	1860	900	1800	32	6400	12800	12,4
36 - 1976	1976	1920	900	1860	33	6600	13200	12,7
36 - 2036	2036	1980	960	1920	34	6800	13600	13,1
36 - 2096	2096	2040	960	1980	35	7000	14000	13,5
36 - 2156	2156	2100	1020	2040	36	7200	14400	13,9
36 - 2216	2216	2160	1020	2100	37	7400	14800	14,3
36 - 2276	2276	2220	1080	2160	38	7600	15200	14,6
36 - 2336	2336	2280	1080	2220	39	7800	15600	15
36 - 2396	2396	2340	1140	2280	40	8000	16000	15,4
36 - 2456	2456	2400	1140	2340	41	8200	16400	15,8
36 - 2516	2516	2460	1200	2400	42	8400	16800	16,2
36 - 2576	2576	2520	2 x 840	2460	43	8600	17200	16,5
36 - 2636	2636	2580	2 x 840	2520	44	8800	17600	16,9
36 - 2696	2696	2640	2 x 840	2580	45	9000	18000	17,3
36 - 2756	2756	2700	2 x 900	2640	46	9200	18400	17,7
36 - 2816	2816	2760	2 x 900	2700	47	9400	18800	18
36 - 2876	2876	2820	2 x 900	2760	48	9600	19200	18,4
36 - 2936	2936	2880	2 x 960	2820	49	9800	19600	18,8
36 - 2996	2996	2940	2 x 960	2880	50	10000	20000	19,2

HPF100 - HPMS/D 100

ACCESSORI: GENERATORI PNEUMO-IDRAULICI

Materiale:			COME ORDINARE HPF100
------------	--	---	-------------------------

Ordine: Indicare il riferimento completo della pompa.

Esempio: Pompa HPF 100

Pompa HPMS/D 100

*Pos. O = position orizzontale

Pos.V = position verticale

APPLICAZIONE

I generatori di pressione HPF e HPMS/D costituiscono delle unità di potenza pneumoidrauliche che consentono di azionare componenti ai quali occorre poca potenza (Rotobille o Transroller).

DESCRIZIONE

generatori di pressione HPF e HPMS/D sono unità di un corpo in resina anti-urto che funge da serbatoio e contenente un moltiplicatore dinamico di pressione che trasforma l'aria compressa della rete in energia idraulica.

L'azione idraulica è del tipo a effetto singolo. I generatori possiedono una valvola di sicurezza che limita la pressione idraulica al fine di evitare sovraccarichi ai recettori.

UTILIZZO - modello HPF

Il comando si aziona appoggiando un solo piede sul pedale dell'unità. In posizione #1 l'unità alimenta il recettore fino a ottenere la pressione nominale del generatore. In posizione #2 (richiamo e mantenimento mediante molla) il circuito è chiuso, l'unità è a riposo, la pressione al recettore è mantenuta costante. In posizione #3 l'olio torna dal recettore al serbatoio dell'unità.

UTILIZZO - modello HPF

Il generatore di pressione HPMS/D 100 può alimentare:

- un insieme di Rotobille (o Transroller) alimentati contemporaneamente da un unico circuito idraulico.
- due insiemi di Rotobille (o Transroller) alimentati da due circuiti idraulici indipendenti.
 - a - Alimentazione di un insieme di Rotobille (o Transroller) alimentati simultaneamente
 - Girare il distributore manuale in corrispondenza del circuito connesso
 - Premendo il comando #1 l'unità alimenta il recettore fino al raggiungimento della pressione nominale del generatore
 - Rilasciando il comando #1 (richiamo a molla) la pressione al recettore è mantenuta costante
 - Per togliere pressione al recettore è sufficiente posizionare nuovamente al centro il distributore manuale (vedi pagina seguente).
 - b - Alimentazione dei due insiemi di Rotobille (o Transroller) alimentati indipendentemente

Procedura identica al paragrafo precedente (a-) attivando la pressione per il recettore desiderato (vedi pagina seguente).

Nota : La selezione di un circuito attraverso il distributore comporta automaticamente la modalità di ritorno per l'altro circuito.

È disponibile tra gli accessori una piastra di fissaggio per la HPMS/D.

Il generatore pneumo-idraulico HPMS/D può essere montato verticalmente.



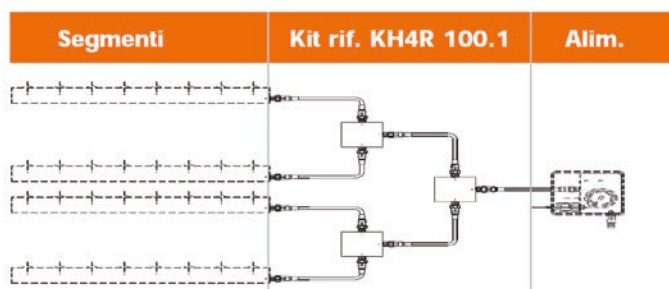
HPMS/D 100



CARATTERISTICHE	unità	HPF 100	HPMS 100	HPMD 100	E (mm)	F (daN)	G (mm)	O (mm)
PRESSIONE ARIA	bar	3,6	2,5	2,5	1,5	40	3,3	12
PRESSIONE OLIO	bar	100	100	100	2	60	3,3	15
COLLEGAMENTO ARIA		1/4 BSPP	1/4 BSPP	1/4 BSPP	E (mm)	F (daN)	G (mm)	O (mm)
COLLEGAMENTO OLIO		3/8 18 NPTF	1/4 BSPP	1/4 BSPP	1,5	40	3,3	12
PORTATA A VUOTO	L/min	0,8	1,8	1,8	2	60	3,3	15
VOLUME DEL SERBATOIO	L	1,4	* Pos. O :2,1 - Pos. V:1,5	Pos. O:2,1 - Pos. V:1,5	E (mm)	F (daN)	G (mm)	O (mm)
MASSA	Kg	5	6,3	6,3	E (mm)	F (daN)	G (mm)	O (mm)
LUNGHEZZA	mm	195	319,5	319,5	E (mm)	F (daN)	G (mm)	O (mm)
LARGHEZZA	mm	145	155	155	1,5	40	3,3	12
ALTEZZA	mm	170	233	233	2	60	3,3	15

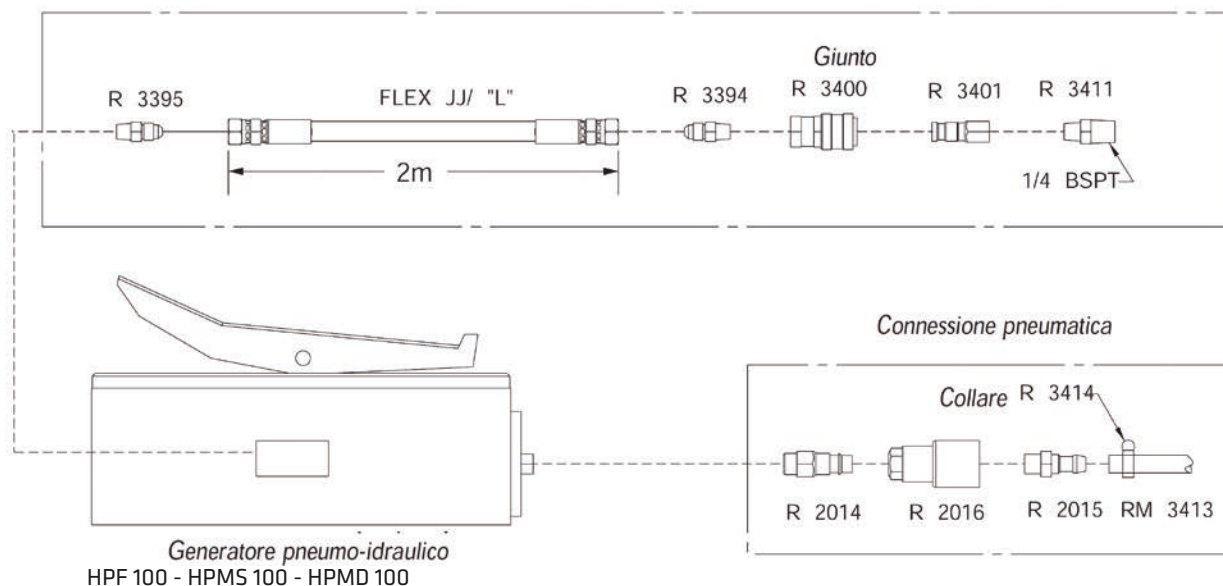
KIT DI RACCORDO PER SEGMENTI

MODELLI	Numero di segmenti raccordati
KH2R 100,1	2 Transroller o Rotobille raccordati
KH3R 100,1	3 Transroller o Rotobille raccordati
KH4R 100,1	4 Transroller o Rotobille raccordati
KH6R 100,1	6 Transroller o Rotobille raccordati
KH8R 100,1	8 Transroller o Rotobille raccordati



KIT DI RACCORDO PER GENERATORI

Kit di raccordo idraulico KH1R 100.1 (1-2 m)



RACCORDI E COMPONENTI STANDARD UTILIZZATI

I riferimenti R... sono codici (da riportare sull'ordine)

Nota

Se si procede all'ordine dei tubi flessibili idraulici, gli attacchi devono essere applicati nello stabilimento.

Precisare la lunghezza totale L (attacchi compresi).

	1/8 BSPP	MONTAGGIO RIGIDO	MONTAGGIO FLESSIBILE
		RM 2925	R 3684 RM 1599
BSPP Parallelo			37 JIC
BSPT Conico			
1/8 BSPP			R 3402
1/8 BSPT			R 3396
1/8 BSPT			R 3394
1/8 BSPP			R 3405
1/8 BSPT		R 1925	
1/8 BSPP		R 1907	
1/8 BSPT		R 3421	

BDS 100

BLOCCHI DI DISTRIBUZIONE E DI SICUREZZA PER IL "SISTEMA DYNABLOC"

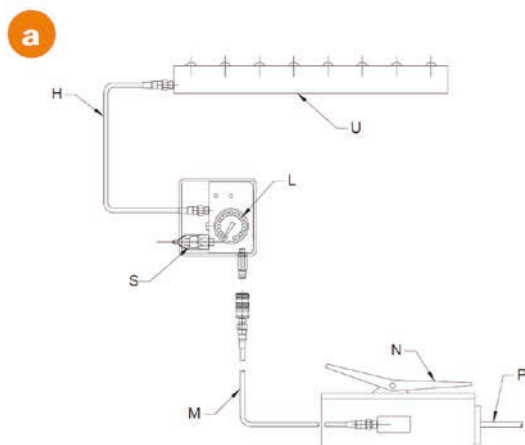
Materiale:		COME ORDINARE BDS 100
------------	--	---------------------------------

Ordine: Se si procede all'ordine dei tubi flessibili idraulici, gli attacchi devono essere applicati nello stabilimento. Precisare la lunghezza totale L (attacchi compresi).

*** Si prega di precisare la lunghezza per ogni tubo flessibile di collegamento



MILLUTENSIL



BLOCCHI DI DISTRIBUZIONE E DI SICUREZZA

I blocchi BD, BDS,... sono blocchi di sicurezza concepiti specialmente per l'utilizzo di segmenti idraulici di traslazione.

Alimentati da generatori di pressione idraulica, consentono:

- di azionare i Transroller o Rotobille e di controllare lo stato della pressione
- all'occorrenza, di ridurre un'eccessiva pressione d'alimentazione

Nota: un pressostato elettrico controlla la pressione del circuito e dà il consenso al funzionamento della pressa.

DESCRIZIONE

Il blocco di distribuzione è in alluminio trattato e possiede, in funzione del modello scelto, vari tipi di strumentazione:

- manometro di controllo della pressione idraulica (graduato fino a 300 bar)
- pressostato elettrico (solamente nella versione BDS)

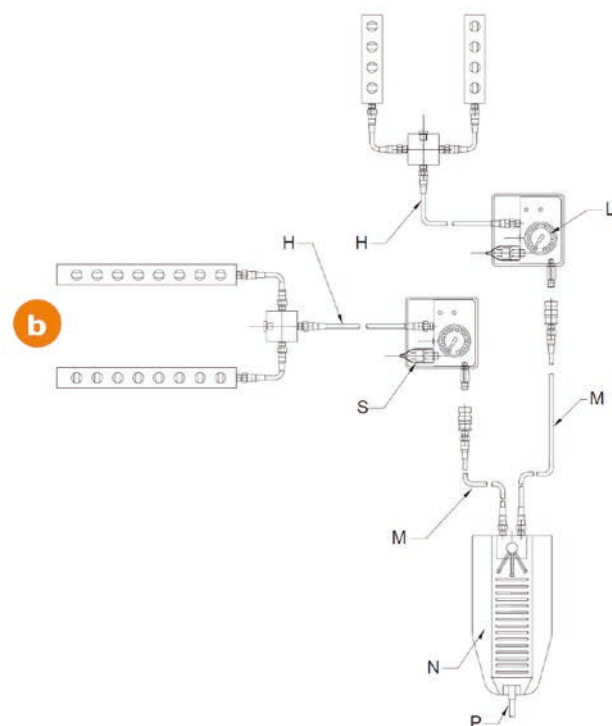
RIFERIMENTI PER LA CONNESSIONE

U: Segmenti di traslazione (Rotobille o Transroller)

N: Generatore pneumo-idraulico HPF 100/HPMS/D100

P: Alimentazione pneumatica d'ingresso (6 bar)

M: Alimentazione idraulica del blocco (100 bar): rif. KH1R100.1-2M



MODELLI	FUNZIONI			RECETTORI
Blocco di sicurezza e di distribuzione	manometro	pressostato	riduttore di pressione	
BDS 100,1	•	•		Rotobille o Transroller
BDS 300,1 - 100,1*	•	•	•	Rotobille o Transroller + dynabloc (v. p.46)

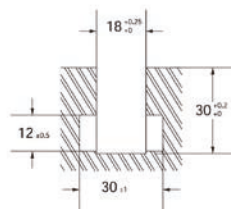
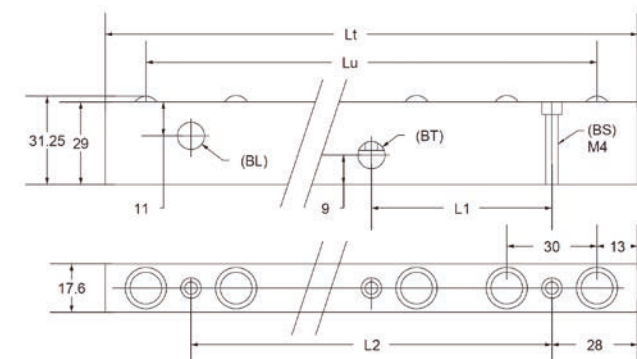
* Pressione d'alimentazione max. 300 bar

TURM 18 - TUBM 18

TRANSROLLER E ROTOBILLE: MECCANICI

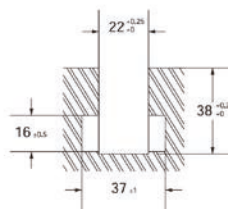
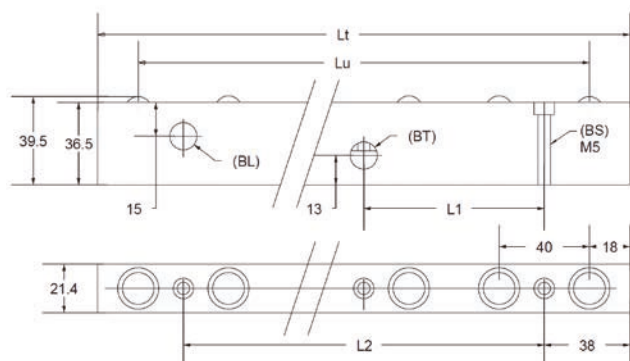
SPECIFICHE GENERALI DI UTILIZZO

Parametro	Unità di misura	Valore
V	m/mn	8
D	mm	8
F/nB	daN (kg)	20
F/nR	daN (kg)	40
Cf		0,05



TURM 18 TUBM 18	DIMENSIONI					FORZE DI SOLLEVAMENTO		PESO
UNITÀ	Lt (mm)	Lu (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	n	Forza TUBM F daN (kg)	Forza TURM F daN (kg)	kg
18 - 86	86	60			3	120	240	0,16
18 - 116	116	90		60	4	160	320	0,2
18 - 146	146	120		90	5	200	400	0,25
18 - 176	176	150		120	6	240	480	0,29
18 - 206	206	180		150	7	280	560	0,33
18 - 236	236	210		180	8	320	640	0,38
18 - 266	266	240		210	9	360	720	0,42
18 - 296	296	270		240	10	400	800	0,47
18 - 326	326	300		270	11	440	880	0,51
18 - 356	356	330		300	12	480	960	0,55
18 - 386	386	360		330	13	520	1040	0,6
18 - 416	416	390		360	14	560	1120	0,64
18 - 446	446	420		390	15	600	1200	0,69
18 - 476	476	450		420	16	640	1280	0,73
18 - 506	506	480		450	17	680	1360	0,77
18 - 536	536	510		480	18	720	1440	0,82
18 - 566	566	540		510	19	760	1520	0,86
18 - 596	596	570		540	20	800	1600	0,91
18 - 626	626	600		570	21	840	1680	0,95
18 - 656	656	630		600	22	880	1760	0,99
18 - 686	686	660		630	23	920	1840	1,04
18 - 716	716	690		660	24	960	1920	1,08
18 - 746	746	720	360	690	25	1000	2000	1,13
18 - 776	776	750	360	720	26	1040	2080	1,17
18 - 806	806	780	390	750	27	1080	2160	1,21
18 - 836	836	810	390	780	28	1120	2240	1,26
18 - 866	866	840	420	810	29	1160	2320	1,3
18 - 896	896	870	420	840	30	1200	2400	1,35
18 - 926	926	900	450	870	31	1240	2480	1,39
18 - 956	956	930	450	900	32	1280	2560	1,39
18 - 986	986	960	480	930	33	1320	2640	1,48
18 - 1016	1016	990	480	960	34	1360	2720	1,52
18 - 1046	1046	1020	510	990	35	1400	2800	1,57
18 - 1076	1076	1050	510	1020	36	1440	2880	1,61
18 - 1106	1106	1080	540	1050	37	1480	2960	1,65
18 - 1136	1136	1110	540	1080	38	1520	3040	1,7
18 - 1166	1166	1140	570	1110	39	1560	3120	1,74
18 - 1196	1196	1170	570	1140	40	1600	3200	1,79
18 - 1226	1226	1200	600	1170	41	1640	3280	1,83
18 - 1256	1256	1230	600	1200	42	1680	3360	1,87
18 - 1286	1286	1260	630	1230	43	1720	3440	1,92
18 - 1316	1316	1290	630	1260	44	1760	3520	1,96
18 - 1346	1346	1320	660	1290	45	1800	3600	2,01
18 - 1376	1376	1350	660	1320	46	1840	3680	2,05
18 - 1406	1406	1380	690	1350	47	1880	3760	2,09
18 - 1436	1436	1410	690	1380	48	1920	3840	2,14
18 - 1466	1466	1440	720	1410	49	1960	3920	2,18
18 - 1496	1496	1470	720	1440	50	2000	4000	2,23

TRANSROLLER E ROTOBILLE: MECCANICI



SPECIFICHE GENERALI DI UTILIZZO

Parametro	Unità di misura	Valore
V	m/mn	10
D	mm	12
F/nB	daN (kg)	40
F/nR	daN (kg)	80
Cf		0,05

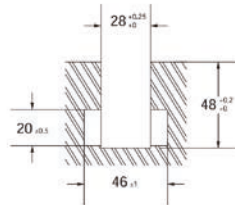
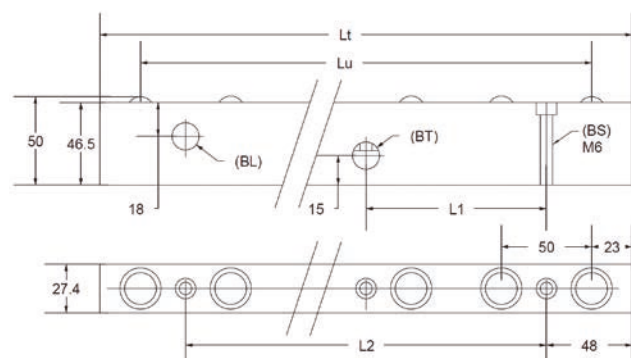
TURM 22 TUBM 22	DIMENSIONI					FORZE DI SOLLEVAMENTO		PESO
UNITÀ	Lt (mm)	Lu (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	n	Forza TUBM F daN (kg)	Forza TURM F daN (kg)	kg
22 - 116	116	80			3	120	240	0,3
22 - 156	156	120		80	4	160	320	0,4
22 - 196	196	160		120	5	200	400	0,5
22 - 236	236	200		160	6	240	480	0,6
22 - 276	276	240		200	7	280	560	0,7
22 - 316	316	280		240	8	320	640	0,8
22 - 356	356	320		280	9	360	720	0,9
22 - 396	396	360		320	10	400	800	1
22 - 436	436	400		360	11	440	880	1,1
22 - 476	476	440		400	12	480	960	1,2
22 - 516	516	480		440	13	520	1040	1,3
22 - 556	556	520		480	14	560	1120	1,4
22 - 596	596	560		520	15	600	1200	1,5
22 - 636	636	600		560	16	640	1280	1,6
22 - 676	676	640		600	17	680	1360	1,7
22 - 716	716	680		640	18	720	1440	1,7
22 - 756	756	720		680	19	760	1520	1,8
22 - 796	796	760		720	20	800	1600	1,9
22 - 836	836	800		760	21	840	1680	2
22 - 876	876	840		800	22	880	1760	2,1
22 - 916	916	880		840	23	920	1840	2,2
22 - 956	956	920		880	24	960	1920	2,3
22 - 996	996	960		920	25	1000	2000	2,4
22 - 1036	1036	1000	480	960	26	1040	2080	2,5
22 - 1076	1076	1040	480	1000	27	1080	2160	2,6
22 - 1116	1116	1080	520	1040	28	1120	2240	2,7
22 - 1156	1156	1120	520	1080	29	1160	2320	2,8
22 - 1196	1196	1160	560	1120	30	1200	2400	2,9
22 - 1236	1236	1200	560	1160	31	1240	2480	3
22 - 1276	1276	1240	600	1200	32	1280	2560	3,1
22 - 1316	1316	1280	600	1240	33	1320	2640	3,2
22 - 1356	1356	1320	640	1280	34	1360	2720	3,3
22 - 1396	1396	1360	640	1320	35	1400	2800	3,3
22 - 1436	1436	1400	680	1360	36	1440	2880	3,4
22 - 1476	1476	1440	680	1400	37	1480	2960	3,5
22 - 1516	1516	1480	720	1440	38	1520	3040	3,6
22 - 1556	1556	1520	720	1480	39	1560	3120	3,7
22 - 1596	1596	1560	760	1520	40	1600	3200	3,8
22 - 1636	1636	1600	760	1560	41	1640	3280	3,9
22 - 1676	1676	1640	800	1600	42	1680	3360	4
22 - 1716	1716	1680	800	1640	43	1720	3440	4,1
22 - 1756	1756	1720	840	1680	44	1760	3520	4,2
22 - 1796	1796	1760	840	1720	45	1800	3600	4,3
22 - 1836	1836	1800	880	1760	46	1840	3680	4,4
22 - 1876	1876	1840	880	1800	47	1880	3760	4,5
22 - 1916	1916	1880	920	1840	48	1920	3840	4,6
22 - 1956	1956	1920	920	1880	49	1960	3920	4,7
22 - 1996	1996	1960	960	1920	50	2000	4000	4,8

TURM 28 - TUBM 28

TRANSROLLER E ROTOBILLE: MECCANICI

SPECIFICHE GENERALI DI UTILIZZO

Parametro	Unità di misura	Valore
V	m/mn	12
D	mm	15
F/nB	daN (kg)	60
F/nR	daN (kg)	120
Cf		0,05



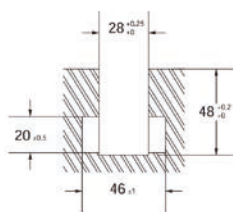
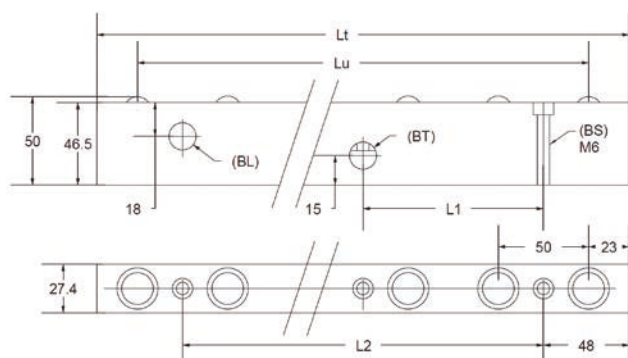
TURM 28 TUBM 28	DIMENSIONI					FORZE DI SOLLEVAMENTO		PESO
UNITÀ	Lt (mm)	Lu (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	n	Forza TUBM F daN (kg)	Forza TURM F daN (kg)	kg
28 - 146	146	100			3	180	360	0,7
28 - 196	196	150		100	4	240	480	0,9
28 - 246	246	200		150	5	300	600	1,1
28 - 296	296	250		200	6	360	720	1,3
28 - 346	346	300		250	7	420	840	1,5
28 - 396	396	350		300	8	480	960	1,7
28 - 446	446	400		350	9	540	1080	1,9
28 - 496	496	450		400	10	600	1200	2,1
28 - 546	546	500		450	11	660	1320	2,3
28 - 596	596	550		500	12	720	1440	2,5
28 - 646	646	600		550	13	780	1560	2,7
28 - 696	696	650		600	14	840	1680	2,9
28 - 746	746	700		650	15	900	1800	3,1
28 - 796	796	750		700	16	960	1920	3,2
28 - 846	846	800		750	17	1020	2040	3,4
28 - 896	896	850		800	18	1080	2160	3,6
28 - 946	946	900		850	19	1140	2280	3,8
28 - 996	996	950		900	20	1200	2400	4
28 - 1046	1046	1000		950	21	1260	2520	4,2
28 - 1096	1096	1050		1000	22	1320	2640	4,4
28 - 1146	1146	1100		1050	23	1380	2760	4,6
28 - 1196	1196	1150	550	1100	24	1440	2880	4,8
28 - 1246	1246	1200	550	1150	25	1500	3000	5
28 - 1296	1296	1250	600	1200	26	1560	3120	5,2
28 - 1346	1346	1300	600	1250	27	1620	3240	5,4
28 - 1396	1396	1350	650	1300	28	1680	3360	5,6
28 - 1446	1446	1400	650	1350	29	1740	3480	5,8
28 - 1496	1496	1450	700	1400	30	1800	3600	6
28 - 1546	1546	1500	700	1450	31	1860	3720	6,2
28 - 1596	1596	1550	750	1500	32	1920	3840	6,4
28 - 1646	1646	1600	750	1550	33	1980	3960	6,6
28 - 1696	1696	1650	800	1600	34	2040	4080	6,8
28 - 1746	1746	1700	800	1650	35	2100	4200	7
28 - 1796	1796	1750	850	1700	36	2160	4320	7,1
28 - 1846	1846	1800	850	1750	37	2220	4440	7,3
28 - 1896	1896	1850	900	1800	38	2280	4560	7,5
28 - 1946	1946	1900	900	1850	39	2340	4680	7,7
28 - 1996	1996	1950	950	1900	40	2400	4800	7,9
28 - 2046	2046	2000	950	1950	41	2460	4920	8,1
28 - 2096	2096	2050	1000	2000	42	2520	5040	8,3
28 - 2146	2146	2100	1000	2050	43	2580	5160	8,5
28 - 2196	2196	2150	1050	2100	44	2640	5280	8,7
28 - 2246	2246	2200	1050	2150	45	2700	5400	8,9
28 - 2296	2296	2250	2 x 750	2200	46	2760	5520	9,1
28 - 2346	2346	2300	2 x 750	2250	47	2820	5640	9,3
28 - 2396	2396	2350	2 x 750	2300	48	2880	5760	9,5
28 - 2446	2446	2400	2 x 800	2350	49	2940	5880	9,7

TURM 36 - TUBM 36

TRANSROLLER E ROTOBILLE: MECCANICI

SPECIFICHE GENERALI DI UTILIZZO

Parametro	Unità di misura	Valore
V	m/mn	15
D	mm	19
F/nB	daN (kg)	100
F/nR	daN (kg)	200
Cf		0,05



TURM 36 TUBM 36	DIMENSIONI					FORZE DI SOLLEVAMENTO		PESO
UNITÀ	Lt (mm)	Lu (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	n	Forza TUBM F daN (kg)	Forza TURM F daN (kg)	kg
36 - 176	176	120			3	300	600	1,3
36 - 236	236	180		120	4	400	800	1,7
36 - 296	296	240		180	5	500	1000	2,1
36 - 356	356	300		240	6	600	1200	2,5
36 - 416	416	360		300	7	700	1400	2,9
36 - 476	476	420		360	8	800	1600	3,2
36 - 536	536	480		420	9	900	1800	3,6
36 - 596	596	540		480	10	1000	2000	4
36 - 656	656	600		540	11	1100	2200	4,4
36 - 716	716	660		600	12	1200	2400	4,8
36 - 776	776	720		660	13	1300	2600	5,1
36 - 836	836	780		720	14	1400	2800	5,5
36 - 896	896	840		780	15	1500	3000	5,9
36 - 956	956	900		840	16	1600	3200	6,3
36 - 1016	1016	960		900	17	1700	3400	6,7
36 - 1076	1076	1020		960	18	1800	3600	7
36 - 1136	1136	1080		1020	19	1900	3800	7,4
36 - 1196	1196	1140		1080	20	2000	4000	7,8
36 - 1256	1256	1200		1140	21	2100	4200	8,2
36 - 1316	1316	1260	600	1200	22	2200	4400	8,6
36 - 1376	1376	1320	600	1260	23	2300	4600	8,9
36 - 1436	1436	1380	660	1320	24	2400	4800	9,3
36 - 1496	1496	1440	660	1380	25	2500	5000	9,7
36 - 1556	1556	1500	720	1440	26	2600	5200	10,1
36 - 1616	1616	1560	720	1500	27	2700	5400	10,5
36 - 1676	1676	1620	780	1560	28	2800	5600	10,8
36 - 1736	1736	1680	780	1620	29	2900	5800	11,2
36 - 1796	1796	1740	840	1680	30	3000	6000	11,6
36 - 1856	1856	1800	840	1740	31	3100	6200	12
36 - 1916	1916	1860	900	1800	32	3200	6400	12,4
36 - 1976	1976	1920	900	1860	33	3300	6600	12,7
36 - 2036	2036	1980	960	1920	34	3400	6800	13,1
36 - 2096	2096	2040	960	1980	35	3500	7000	13,5
36 - 2156	2156	2100	1020	2040	36	3600	7200	13,9
36 - 2216	2216	2160	1020	2100	37	3700	7400	14,3
36 - 2276	2276	2220	1080	2160	38	3800	7600	14,6
36 - 2336	2336	2280	1080	2220	39	3900	7800	15
36 - 2396	2396	2340	1140	2280	40	4000	8000	15,4
36 - 2456	2456	2400	1140	2340	41	4100	8200	15,8
36 - 2516	2516	2460	1200	2400	42	4200	8400	16,2
36 - 2576	2576	2520	2 x 840	2460	43	4300	8600	16,5
36 - 2636	2636	2580	2 x 840	2520	44	4400	8800	16,9
36 - 2696	2696	2640	2 x 840	2580	45	4500	9000	17,3
36 - 2756	2756	2700	2 x 900	2640	46	4600	9200	17,7
36 - 2816	2816	2760	2 x 900	2700	47	4700	9400	18
36 - 2876	2876	2820	2 x 900	2760	48	4800	9600	18,4
36 - 2936	2936	2880	2 x 960	2820	49	4900	9800	18,8
36 - 2996	2996	2940	2 x 960	2880	50	5000	10000	19,2

CBHL - CRHL

CARTUCCE IDRAULICHE LISCE A SFERE O A RULLI



Materiale: alluminio



COME ORDINARE

CBHL - CRHL
(CBHL 22)

Ordine: Riportare il riferimento completo della cartuccia.

Esempio: cartuccia CRHL 28

Cartuccia liscia a rulli, ad azionamento idraulico, $\varnothing$ del foro 35,15.

APPLICAZIONE

Questi tipi di cartucce lisce sono elementi di scorrimento da inserire negli alloggiamenti dei piani per consentire uno spostamento agevole dello stampo.

Le cartucce sono spesso utilizzate quando l'installazione dei Transroller o Rotobille risulta essere delicata o impossibile.

DESCRIZIONE

L'elemento superiore di scorrimento può essere: (CB**) a sfere o a rulli (CR**).

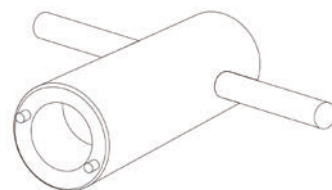
Gli elementi superiori di scorrimento sono sollevati mediante azionamento idraulico.

- L'azione idraulica di ogni cartuccia permette di sostenere:

il carico F sulla corsa E

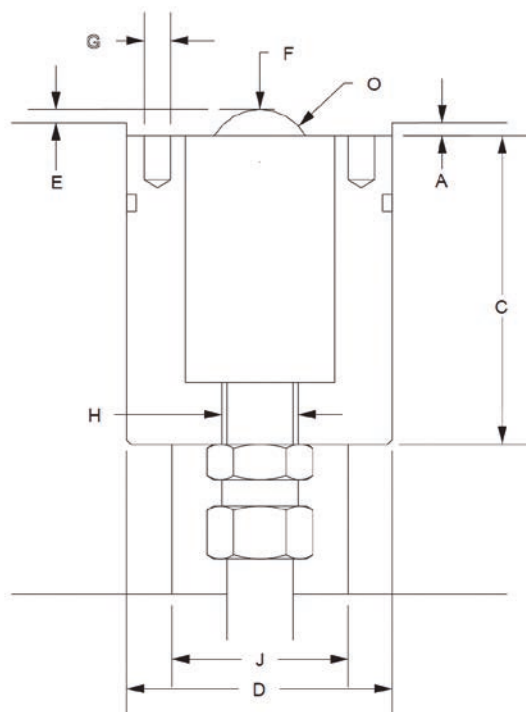
- Le cartucce vanno inserite direttamente nei fori a ciò predisposti. Una guarnizione in elastomero alloggiata in una scanalatura ne consente l'immobilizzazione. Per orientare le cartucce a rulli servirsi di un attrezzo con un perno. Per estrarre le cartucce basta avvitare una vite nei fori G a filetto M4.

Le cartucce sono fornite senza raccordi né attrezzi.

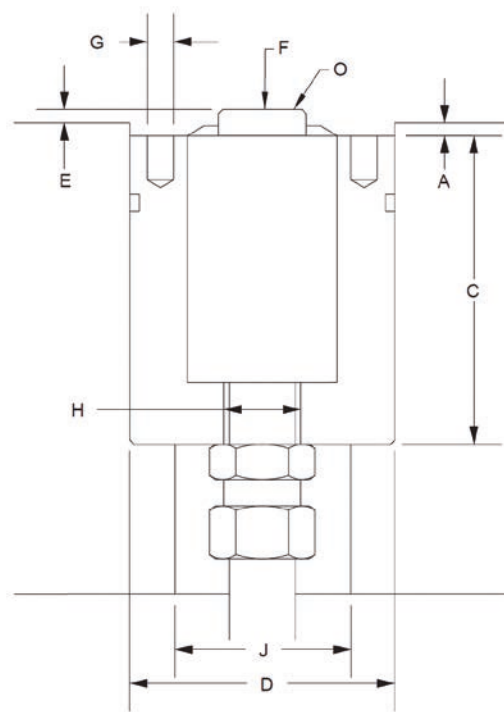


Attrezzi per cartucce

Riferimenti	
D = 30,15	OTL 30
D = 35,15	OTL 35



CBHL



CRHL

MODELLI	A (mm)	C (mm)	D (H11/mm)	E (mm)	F (daN)	G (mm)	O (mm)	H (mm)	J (mm)	P nom (bar)	P max (bar)
CBHL 22	1,5	36,5	30,15	1,5	80	3,3	12	1/8bspp	20	40	100
CBHL 28	1,5	44,5	35,15	2	125	3,3	15	1/8bspp	25	42	100
CRHL 22	1,5	36,5	30,15	1,5	160	3,3	12	1/8bspp	20	80	100
CRHL 28	1,5	44,5	35,15	2	250	3,3	15	1/8bspp	25	85	100

CBHF - CRHF**CARTUCCE IDRAULICHE FILETTATE A SFERE O A RULLI****Materiale:** alluminio

COME ORDINARE

CBHF - CRHF
(CBHF 22)**Ordine:** Riportare il riferimento completo della cartuccia.

Esempio: cartuccia CRHF 28

Cartuccia filettata a rulli, ad azionamento idraulico, filetto M 35, passo 1,5.

APPLICAZIONE

Le cartucce filettate sono elementi di scorrimento da inserire negli alloggiamenti dei piani per consentire un agevole spostamento dello stampo.

Le cartucce sono utilizzate in situazioni in cui installazione di Transroller o Rotobille è delicata o impossibile.

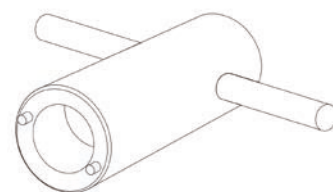
DESCRIZIONE

L'elemento superiore di scorrimento delle cartucce può essere a sfera (CB**) o a rulli (CR**). Gli elementi superiori di scorrimento sono sollevati mediante azionamento idraulico.

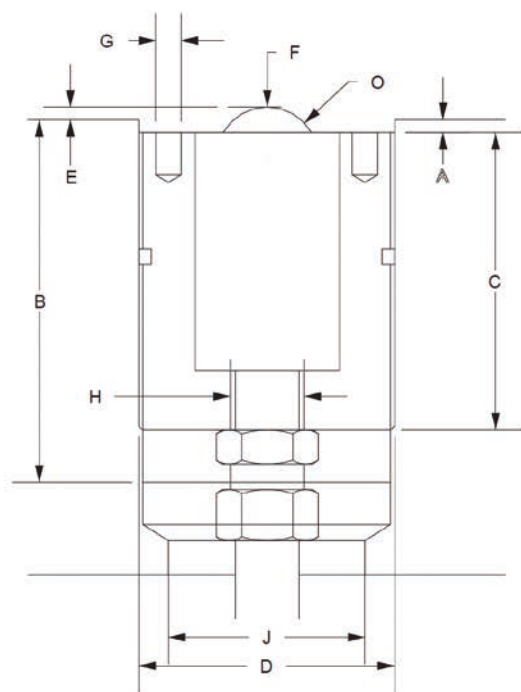
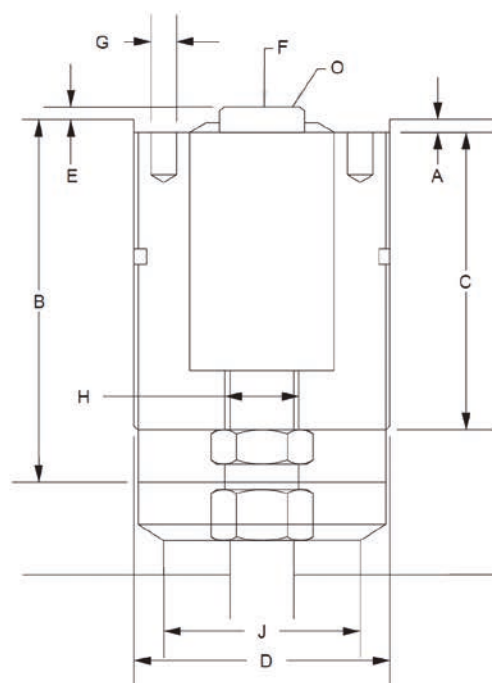
- L'azione idraulica di ogni cartuccia permette di sostenere: il carico F sulla corsa E.

- Le cartucce vanno inserite direttamente nei fori filettati. Una guarnizione in elastomero alloggiata in una scanalatura ne consente l'immobilizzazione. L'immobilizzazione delle cartucce si effettua applicando un leggero strato di collante di tipo anaerobico sul filetto. Per lo smontaggio e/o l'orientazione delle cartucce servirsi di un attrezzo con un perno e dei fori G.

Le cartucce sono fornite senza raccordi né attrezzi.

**Attrezzi per cartucce**

Riferimenti	
D = M30	OTL 30
D = M35	OTL 35

**CBHF****CRHF**

MODELLI	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (daN)	G (mm)	O (mm)	H (mm)	J (mm)	Pnom (bar)	Pmax (bar)
CBHF 22	1,5	42	36,5	M30x1,5	1,5	80	3,3	12	1/8bspp	20	40	100
CBHF 28	1,5	50	44,5	M35x1,5	2	125	3,3	15	1/8bspp	25	42	100
CRHF 22	1,5	42	36,5	M30x1,5	1,5	160	3,3	12	1/8bspp	20	80	100
CRHF 28	1,5	50	44,5	M35x1,5	2	250	3,3	15	1/8bspp	25	85	100

CBML - CRML

CARTUCCE MECCANICHE LISCE A SFERE O A RULLI



Materiale: alluminio



COME ORDINARE

CBML - CRML
(CBML 22)

Ordine: Riportare il riferimento completo della cartuccia.

Esempio: cartuccia CRML 28

Cartucce lisce a rulli, ad azionamento meccanico, $\varnothing$ del foro 35,15.

APPLICAZIONE

Tali tipi di cartucce lisce sono elementi di scorrimento da inserire negli alloggiamenti dei piani per consentire uno spostamento agevole dello stampo.

Le cartucce sono spesso utilizzate quando l'installazione dei Transroller o Rotobille risulta essere delicata o impossibile.

DESCRIZIONE

L'elemento superiore di scorrimento delle cartucce può essere a sfere (CB**) o a rulli (CR**).

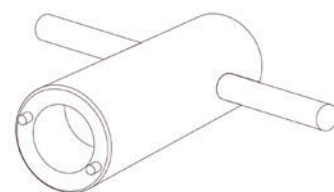
Gli elementi superiori di scorrimento sono sollevati in seguito a un'azione detta meccanica (sollecitazione di una molla).

- L'azione meccanica di ciascuna cartuccia permette di sostenere il carico F su una corsa E.

- Le cartucce vanno inserite direttamente nei fori a ciò predisposti. Una guarnizione in elastomero alloggiata in una scanalatura ne consente l'immobilizzazione. Alla base delle cartucce meccaniche è posto un dispositivo di regolazione dell'altezza.

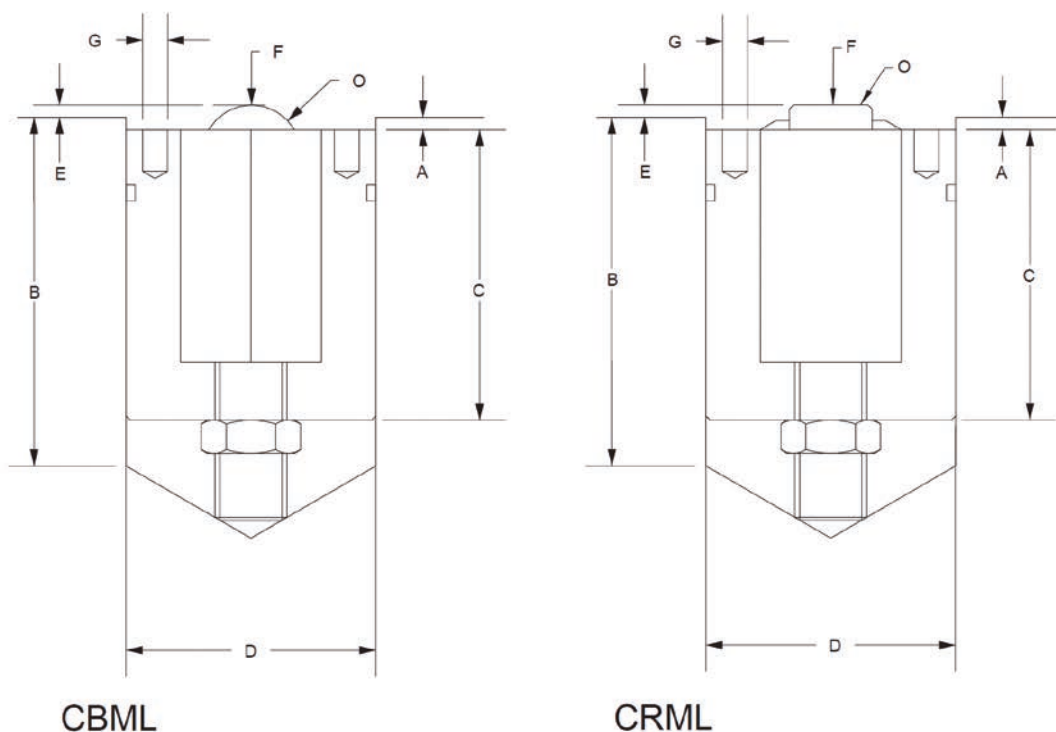
Per orientare le cartucce a rulli servirsi di un attrezzo con un perno.

Per estrarre le cartucce basta avvitare una vite nei fori G a filetto M4..



Attrezzi per cartucce

Riferimenti	
D = 30,15	OTL 30
D = 35,15	OTL 35



CBML

CRML

MODELLI	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (H11/mm)	E (mm)	F (daN)	G (mm)	O (mm)
CBML 22	1,5	42	36,5	30,15	1,5	40	3,3	12
CBML 28	1,5	49	44,5	35,15	2	60	3,3	15
CRML 22	1,5	42	36,5	30,15	1,5	80	3,3	12
CRML 28	1,5	49	44,5	35,15	2	120	3,3	15

CBMF - CRMF**CARTUCCE MECCANICHE FILETTATE A SFERE O A RULLI**

Materiale: alluminio			COME ORDINARE CBMF - CRMF (CBMF 22)
-----------------------------	--	---	--

Ordine: Riportare il riferimento completo della cartuccia.

Esempio: cartuccia CRMF 28

Cartuccia filettata a rulli, ad azionamento meccanico, filetto M 35, passo 1,5.

APPLICAZIONE

Tali tipi di cartucce filettate sono elementi di scorrimento destinati a essere alloggiati nei fori filettati del piano per consentire uno spostamento agevole dello stampo.

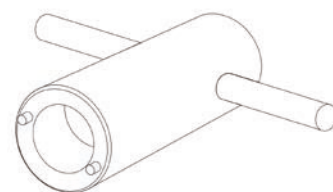
Le cartucce sono spesso utilizzate quando l'installazione dei Transroller o Rotobille risulta essere delicata o impossibile.

DESCRIZIONE

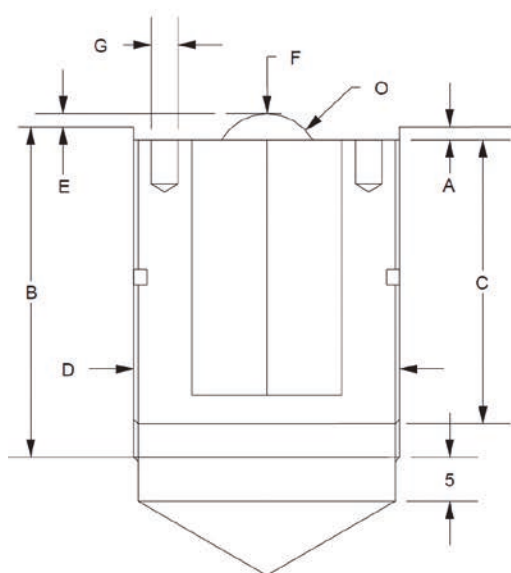
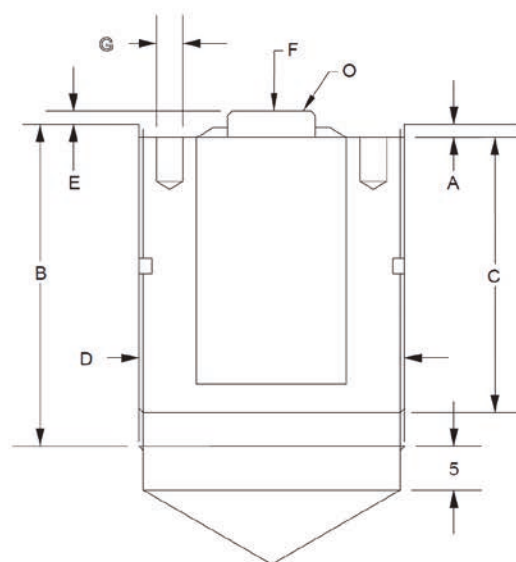
L'elemento superiore di scorrimento delle cartucce può essere a sfere (CB**) o a rulli (CR**).

Gli elementi superiori di scorrimento sono sollevati in seguito a un'azione detta meccanica (sollecitazione di una molla).

- L'azione meccanica di ciascuna cartuccia permette di sostenere il carico F su una corsa E.
- Il montaggio delle cartucce si esegue direttamente nei fori filettati. L'immobilizzazione delle cartucce si effettua applicando un leggero strato di collante di tipo anaerobico sul filetto. Per lo smontaggio e/o l'orientazione delle cartucce servirsi di un attrezzo con un perno e dei fori G.

**Attrezzi per cartucce**

Riferimenti	
D = M30	OTL 30
D = M35	OTL 35

**CBMF****CRMF**

MODELLI	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (H11/mm)	E (mm)	F (daN)	G (mm)	O (mm)
CBMF 22	1,5	42	36,5	M30 x 1,5	1,5	40	3,3	12
CBMF 28	1,5	50	44,5	M35 x 1,5	2	60	3,3	15
CRMF 22	1,5	42	36,5	M30 x 1,5	1,5	80	3,3	12
CRMF 28	1,5	50	44,5	M35 x 1,5	2	120	3,3	15

NHCL

BLOCCAGGIO A GAS: DYNABLOC A LEVA

BREVETTATO

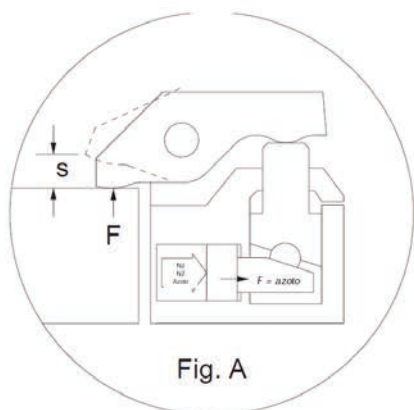
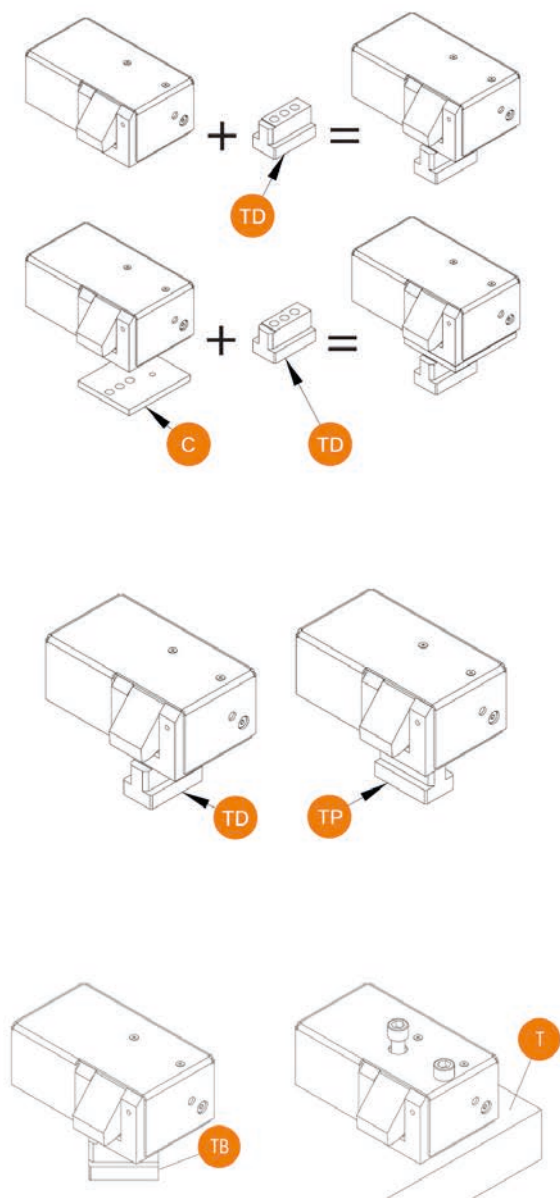


Fig. A



I DYNABLOC NHCL sono dei bloccaggi semi-autonomi a gas, a sbloccaggio idraulico.

Sono utilizzati per il bloccaggio rapido degli stampi sulla pressa. Il bloccaggio a gas dei DYNABLOC apporta, grazie alla sua autonomia, un livello di sicurezza superiore rispetto alle tecniche idrauliche tradizionali con circuito a effetto singolo o doppio.

DESCRIZIONE

IDYNABLOC NHCL sono del tipo Normalmente Chiuso ad apertura idraulica. Il meccanismo che associa la rampa inclinata e la leva garantisce, grazie alla sua irreversibilità, che la forza di bloccaggio sia costante indipendentemente dalle forze di vibrazione riscontrate (fig. A).

Il quadrante graduato indica sempre la forza di bloccaggio applicata.

VANTAGGI

- Autonomia:

L'energia di bloccaggio integrata consente di evitare una connessione idraulica permanente.

- Ingombro:

Il montaggio laterale del martinetto di potenza dà una dimensione molto ridotta al blocco nel senso del bloccaggio, il che lascia il massimo spazio allo stampo sul piano (piano o slitta).

- Assenza di centralina idraulica:

normalmente chiusi (carico d'azoto) i DYNABLOC utilizzano l'azione idraulica solo in fase di apertura. I generatori sono piccole, semplici pompe senza una distribuzione sofisticata.

Esempio: generatore pneumo-idraulico HPF 300, HPMS 300, HPMD 300,...

MONTAGGIO

L'assemblaggio iniziale di DYNABLOC può essere eseguito con tasselli dritti (TD) con particolare sezione o di standard conforme alla norma DIN 650 (vedi tabella delle dimensioni 2).

Per i DYNABLOC per applicazioni speciali, è possibile utilizzare dei tasselli orientati (TB), (TP). In ogni caso il blocco deve appoggiare interamente sul piano durante la fase di bloccaggio.

È possibile aggiungere uno spessore standard o speciale nel caso di altezze speciali di bloccaggio. I DYNABLOC possono essere avvitati direttamente sul piano (T) formando degli insiemi fissi.

Nota: L'assemblaggio dei tasselli (effettuato nello stabilimento) o il montaggio sul piano avviene con viti a coppia ad alta resistenza e con una procedura di serraggio determinata.

Fare riferimento alla relativa scheda tecnica.



NHCL

BLOCCAGGIO A GAS: DYNABLOC A LEVA

COME DETERMINARE LA FORZA DI BLOCCAGGIO: pressa meccanica.

In fase di tranciatura/imbutitura, la forza necessaria per il bloccaggio dello stampo dipende da numerosi parametri, di cui elenchiamo i principali: rigidità del piano, ritmo della pressa, materiale in lavorazione, forza di estrazione, ripartizione dello sforzo e massa dello stampo. L'irreversibilità del meccanismo interno (fig. A) dà a questo tipo di blocco una grande resistenza allo sbloccaggio, per questo motivo la scelta della potenza di bloccaggio da applicare è notevolmente inferiore a quella richiesta da un bloccaggio idraulico tradizionale. Per esperienza è possibile fornire un'approssimazione considerando la forza di bloccaggio totale pari al 12 - 18% della capacità nominale della pressa ripartita nel modo seguente: da 8 a 10% sulla slitta e circa da 4 a 6% sul piano.

Per ottenere la potenza di ogni Dynabloc, dividere la potenza calcolata per il numero di Dynabloc installati.

Esempio:

pressa arcata dinamica di 200 T = installazione possibile di 4 blocchi sulla slitta + 4

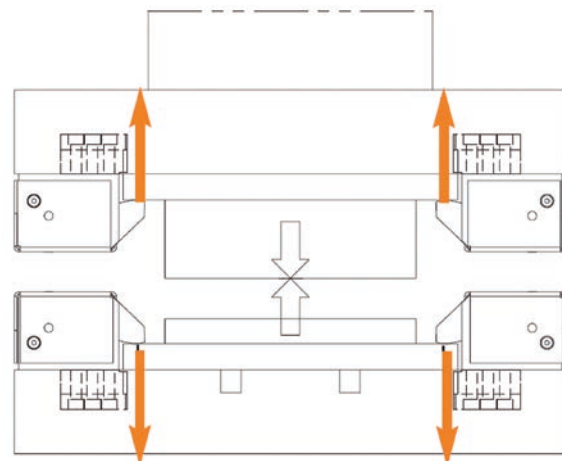
blocchi sul piano: Slitta: $200 \text{ T} \times 0,08 = 16 \text{ T.}$, cioè 4 x Dynabloc NHLC 40 K.

Tabella 1

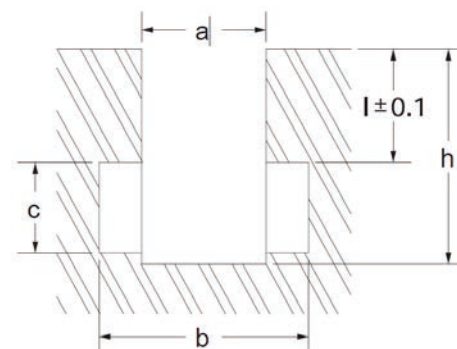
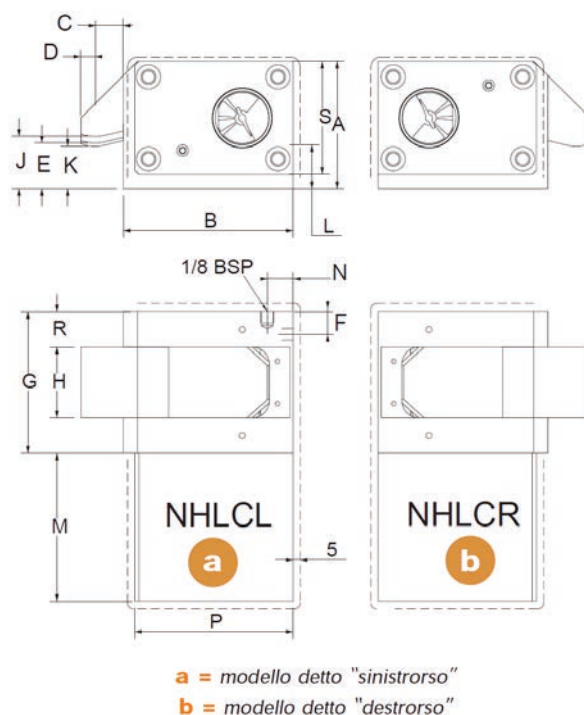
CARATTERISTICHE		NHLC 20 K	NHLC 40 K	NHLC 60 K	NHLC 100 K
ALTEZZA	A	60	75	90	105
LUNGHEZZA CORPO	B	73	105	120	150
APPOGGIO NOMINALE	C	15	17	20	22
PARTENZA DELLA GRIFFA/GANASCIA/MORS	D	7,5	7,5	10	10
ALTEZZA NOMINALE	E	20	25	30	35
PORTO IDRAULICO	F	16	16	16	16
LARGHEZZA CORPO	G	70	80	100	120
LARGHEZZA DELLA GRIFFA/GANASCIA/MORS	H	30	40	50	60
ALTEZZA MASSIMA	J	22	28	33	39
ALTEZZA MINIMA	K	16	21	25	30
PORTO IDRAULICO	L	22	29,5	31	35
LUNGHEZZA SERBATOIO	M	81	94	105	108
PORTO IDRAULICO	N	11	16,5	18,5	24,5
LARGHEZZA SERBATOIO	P	68	97	112	143
DISASSAMENTO DELLA GRIFFA/GANASCIA/MORS	R	20	20	25	30
ALTEZZA SERBATOIO	S	50	64	80	95
FORZA KG (DAN) NOMINALE		2000	4000	6000	10000
PRESSIONE NOM. (BAR) DI BLOCCAGGIO	300	300	300	300	
TEMPERATURA NOMINALE		20° C	20° C	20° C	20° C
MINIMA		10° C	10° C	10° C	10° C
MASSIMA		50° C	50° C	50° C	50° C

Tabella 2

A	b	c	h	l
18	30	12	30	18
22	37	16	38	22
28	46	20	48	28
36	56	25	61	36
24	42	18	42	24



MILLUTENSIL

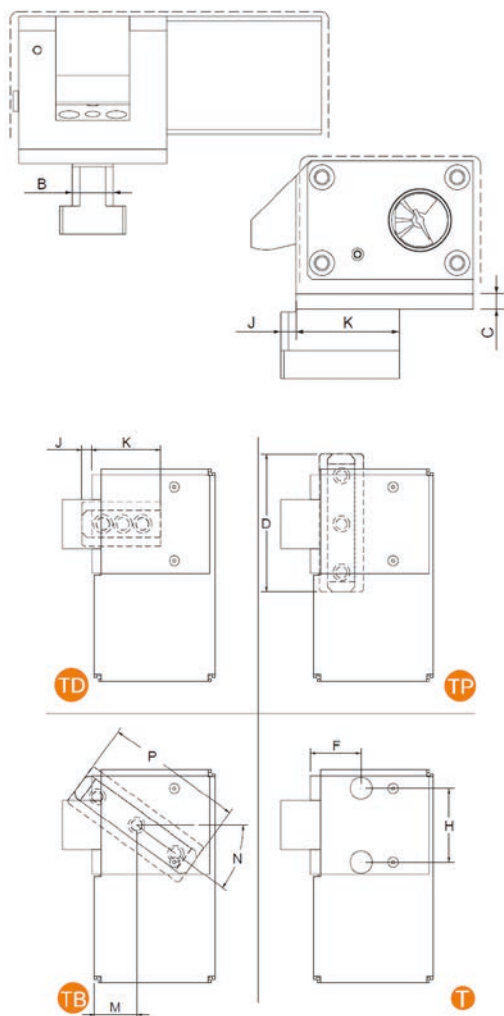


NHCL

BLOCCAGGIO A GAS: DYNABLOC A LEVA

BREVETTATO

MILLUTENSIL



La tabella 3 indica le dimensioni degli assemblaggi e dei tasselli standard per tutti i modelli DYNABLOC. Su domanda, è possibile realizzare tasselli speciali.

IDENTIFICATIVO DELL'ORDINE

Compilare la seguente griglia: 1 2 3 4 5

Indicare i riferimenti per ordinare i DYNABLOC come segue:

1 - Scelta del modello "sinistrorso" o "destrorso"

(fig. B pagina 44) vedi pagina precedente. L: sinistrorso, R: destrorso

2 - Scelta della forza in funzione delle necessità: (tabella 1)

Esempio: DYNABLOC 20 K (forza di bloccaggio 2000 kg)

Riferimento: 20 K

3 - Scelta della modalità di fissaggio in funzione delle cave o delle necessità: (tabella 2 e 3)

Esempio: Tassello dritto per cava a = 22 secondo la norma DIN 650 - rif.: TD 22

4- Aggiunta spessore standard 10 mm riferimento: C 10 (se necessario)

5 - Nel caso di un tassello speciale per cava a = 20, 1 = 18, c = 15, b = 29

riferimento: TS a20 - L18 - c 15 - b 29

Esempio generale: DYNABLOC NHLCR 20 K TD 22 C10

Nota: la dimensione "1" deve essere fornita con una precisione di $\pm 0,1$ mm

I supporti SHS di riposo dei DYNABLOC consentono di posizionarli provvisoriamente durante la fase di sostituzione dello stampo. Consultare la pagina dei supporti SHS per effettuare la scelta più appropriata.

Tabella 3

Versione	Blocchi	D	E	F	H	J	K	M	N	P	R	Cave a 18	Cave a 22	Cave a 28	Cave a 36	Spessori c
Tasselli TD	20 K					10	60					•	•	•		•
	40 K					10	70						•	•		•
	60 K					10	80						•	•	•	•
	100 K					10	95							•	•	•
Tasselli TP	20 K	90	14									•	•	•		•
	40 K	100	14										•	•		•
	60 K	120	18										•	•	•	•
	100 K	140	18											•	•	•
Tasselli TB	20 K							32	55	105		•	•	•		•
	40 K							39	50	118			•	•		•
	60 K							45	54	138			•	•	•	•
	100 K							53	52	164				•	•	•
Fissaggio	20 K			30,5	50						M10					•
Sul piano T	40 K			47	60						M12					•
	60 K			51,5	75						M14					•
	100 K			65	90						M18					•

HPF300 - HPMS/D 300

ACCESSORI: GENERATORI PNEUMO-IDRAULICI

Materiale:			COME ORDINARE HPF300
------------	--	---	--------------------------------

Ordine: Indicare il riferimento completo della pompa.

Esempio: Pompa HPF 300

Pompa HPMS/D 300

*Pos. 0 = position orizzontale

Pos.V = position verticale

APPLICAZIONE

I generatori di pressione HPF e HPMS/D costituiscono delle unità di potenza pneumoidrauliche che consentono di azionare componenti ai quali occorre poca potenza (Rotobille o Transroller).

DESCRIZIONE

generatori di pressione HPF e HPMS/D sono unità di un corpo in resina anti-urto che funge da serbatoio e contenente un moltiplicatore dinamico di pressione che trasforma l'aria compressa della rete in energia idraulica.

L'azione idraulica è del tipo a effetto singolo. I generatori possiedono una valvola di sicurezza che limita la pressione idraulica al fine di evitare sovraccarichi ai recettori.

UTILIZZO - modello HPF

Il comando si aziona appoggiando un solo piede sul pedale dell'unità. In posizione #1 l'unità alimenta il recettore fino a ottenere la pressione nominale del generatore. In posizione #2 (richiamo e mantenimento mediante molla) il circuito è chiuso, l'unità è a riposo, la pressione al recettore è mantenuta costante. In posizione #3 l'olio torna dal recettore al serbatoio dell'unità.

UTILIZZO - modello HPF

Il generatore di pressione HPMS/D 100 può alimentare:

- un insieme di Rotobille (o Transroller) alimentati contemporaneamente da un unico circuito idraulico.
- due insiemi di Rotobille (o Transroller) alimentati da due circuiti idraulici indipendenti.
- a - Alimentazione di un insieme di Rotobille (o Transroller) alimentati simultaneamente
- Girare il distributore manuale in corrispondenza del circuito connesso
- Premendo il comando #1 l'unità alimenta il recettore fino al raggiungimento della pressione nominale del generatore
- Rilasciando il comando #1 (richiamo a molla) la pressione al recettore è mantenuta costante
- Per togliere pressione al recettore è sufficiente posizionare nuovamente al centro il distributore manuale (vedi pagina seguente).
- b - Alimentazione dei due insiemi di Rotobille (o Transroller) alimentati indipendentemente

Procedura identica al paragrafo precedente (a-) attivando la pressione per il recettore desiderato (vedi pagina seguente).

Nota : La selezione di un circuito attraverso il distributore comporta automaticamente la modalità di ritorno per l'altro circuito.

È disponibile tra gli accessori una piastra di fissaggio per la HPMS/D.

Il generatore pneumo-idraulico HPMS/D può essere montato verticalmente.



HPF 300

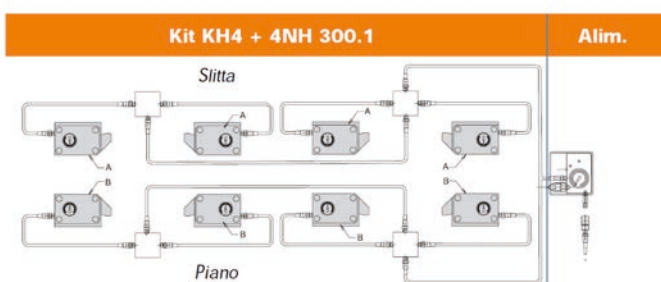


HPMS/D 300

CARATTERISTICHE	Unità	HPF 300	HPMS/D 300	HPMD 300
PRESSIONE ARIA	bar	5	5	5
PRESSIONE OLIO	bar	300	300	300
RACCORDO ARIA		BSPP	1/4 G	1/4 G
RACCORDO OLIO		3/8 BSPP	1/4 G	1/4 G
PORTATA A VUOTO	L/min	0,8	1,4	1,4
VOLUME SERBATOIO	L	1,4	* Pos. o: 2,4 - Pos. v: 2,1	Pos. o: 2,4 - Pos. v: 2,1
N° DI USCITE IDRAULICHE		1	1	2
MASSA	kg	5	5,7	5,7
LUNGHEZZA	mm	295	404	404
LARGHEZZA	mm	145	209	209
ALTEZZA	mm	170	233	233

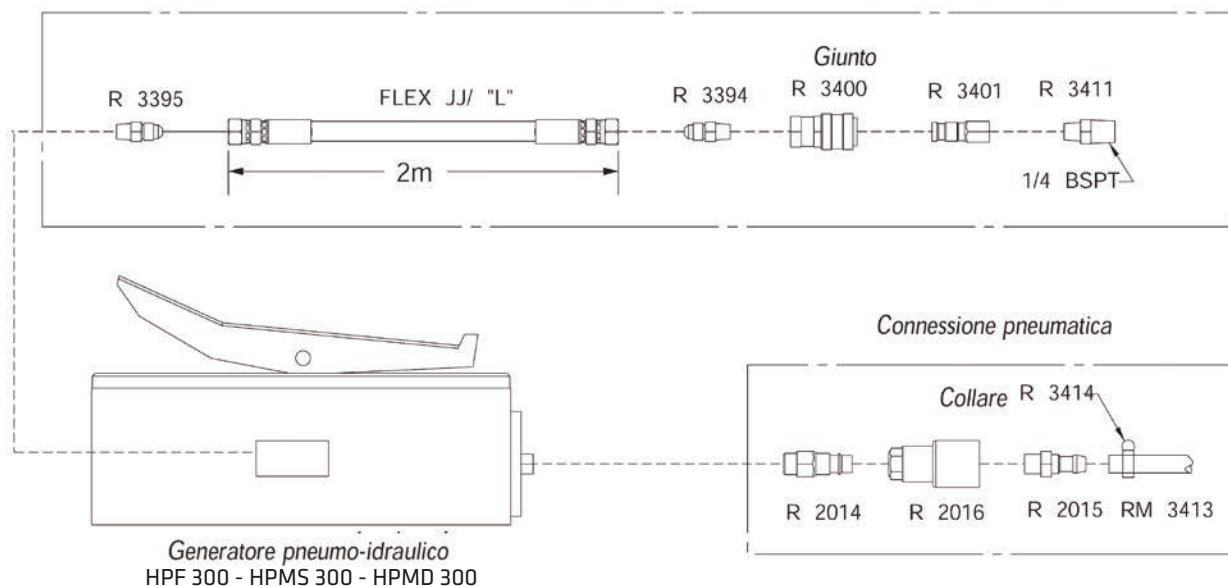
KIT DI RACCORDO DEI DYNABLOC NHLC

MODELLI	Numero di Dynabloc
KH2NH 300.1	2 Dynabloc
KH2 + 2NH 300.1	4 Dynabloc
KH4 + 4NH 300.1	8 Dynabloc
KH6 + 6NH 300.1	12 Dynabloc



KIT DI RACCORDO PER GENERATORI

Kit di raccordo idraulico KH1R 300.1 (1-2 m)



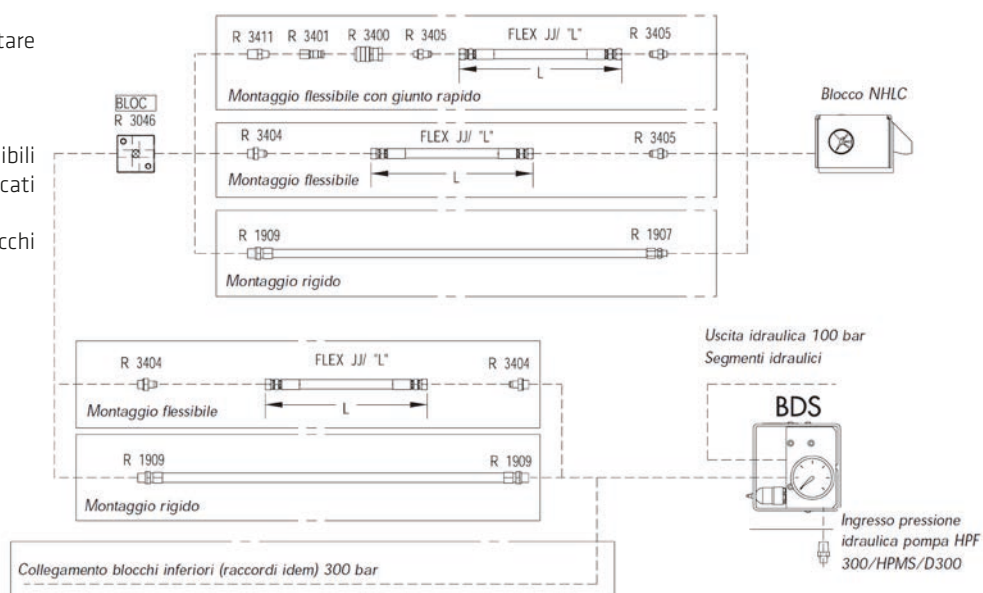
RACCORDI E COMPONENTI STANDARD UTILIZZATI

I riferimenti R... sono codici (da riportare sull'ordine)

Nota

Se si procede all'ordine dei tubi flessibili idraulici, gli attacchi devono essere applicati nello stabilimento.

Precisare la lunghezza totale L (attacchi compresi).



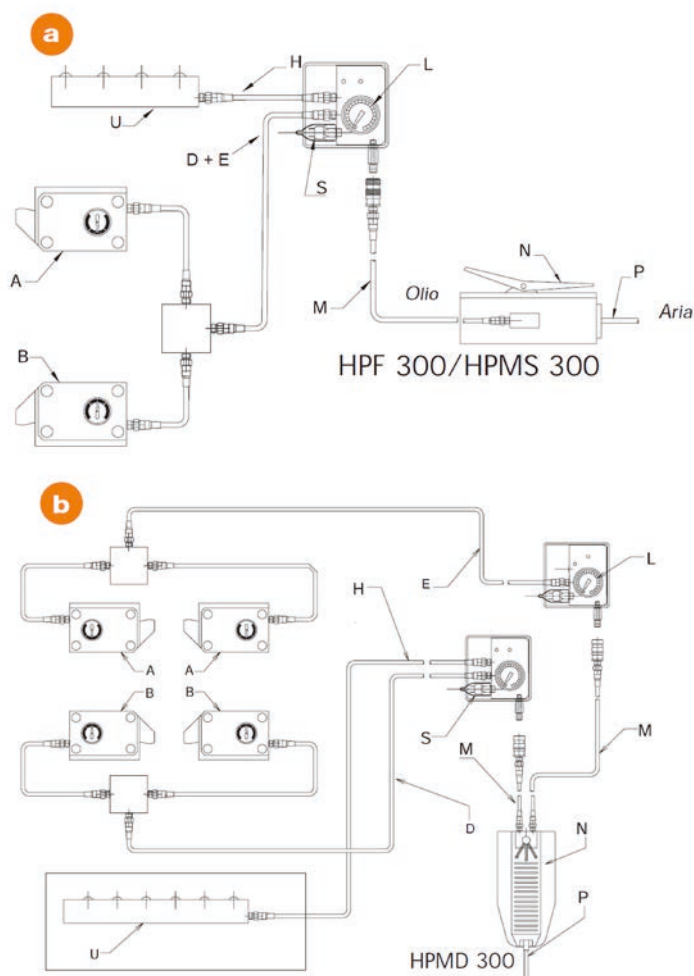
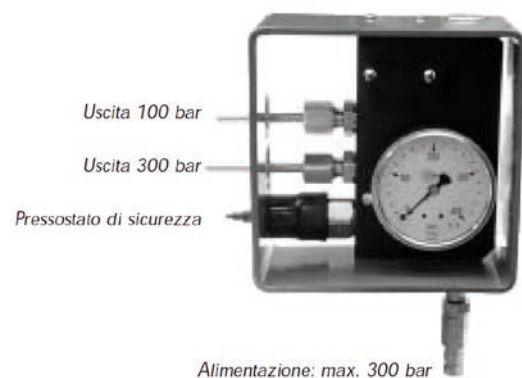
BDS 300

BLOCCHI DI DISTRIBUZIONE E DI SICUREZZA
PER IL "SISTEMA DYNABLOC"

Materiale:			COME ORDINARE BDS
------------	--	---	-----------------------------

Ordine: Se si procede all'ordine dei tubi flessibili idraulici, gli attacchi devono essere applicati nello stabilimento. Precisare la lunghezza totale L (attacchi compresi).

*** Si prega di precisare la lunghezza per ogni tubo flessibile di collegamento



BLOCCHI DI DISTRIBUZIONE E DI SICUREZZA

I blocchi BDS,... sono blocchi di distribuzione concepiti appositamente per sfruttare il principio DYNABLOC con o senza i segmenti idraulici di traslazione. Alimentati dai generatori di pressione idraulica, consentono:

- il bloccaggio o lo sbloccaggio dei DYNABLOC installati
- l'azionamento dei Transroller o Rotobille
- i due funzionamenti simultanei

Nota:

in funzione della scelta dei blocchi di distribuzione, un pressostato elettrico controlla la pressione del circuito di bloccaggio e dà il consenso al funzionamento della pressa

DESCRIZIONE

Il blocco di distribuzione è realizzato in alluminio trattato e possiede, in funzione del modello scelto, vari tipi di strumentazione:

- manometro di controllo della pressione idraulica (300 bar): Riferimento L
- pressostato elettrico: Riferimento S

SCHEMA DI COLLEGAMENTO IDRAULICO DEI COMPONENTI DEL SISTEMA DI BLOCCAGGIO "DYNABLOC"

Rif./Conessioni

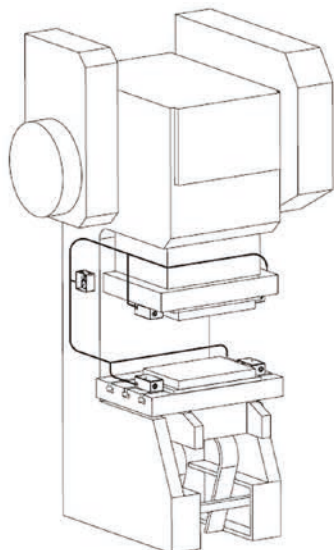
- A: Dynabloc superiori (slitta)
- B: Dynabloc inferiori (piano)
- U: Segmenti di traslazione (Rotobille o Transroller)
- N: Generatore pneumo-idraulico
- P: Alimentazione pneumatica di ingresso (5 bar)
- M: Alimentazione idraulica del blocco (300 bar)

Modelli BDS 300	Modelli BDS 300.1 / 100.1	Funzioni	Rif.
•	•	Circuito idraulico per sbloccaggio DYNABLOC inferiori	D
•	•	Circuito idraulico per sbloccaggio DYNABLOC superiori	E
•	•	Circuito idraulico per azionamento Transroller o Rotobille	H
•	•	Pressostato elettrico per consentire il funzionamento pressa	S

* Pressione d'alimentazione max. 300 bar

NHLC

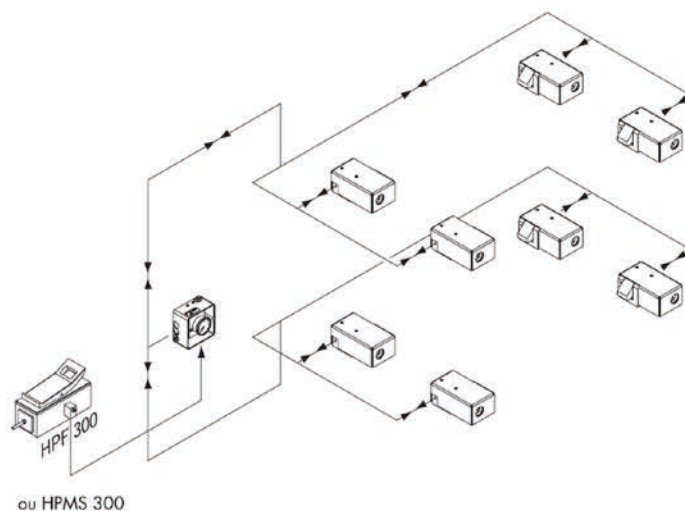
BLOCCO A GAS: DYNABLOC A LEVA



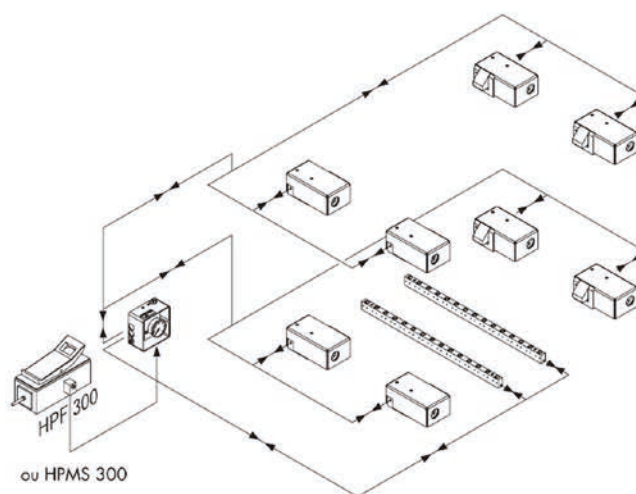
BLOCCAGGIO AUTONOMO

DYNABLOC: APPLICAZIONI TIPO

APPLICAZIONE A: SISTEMA DYNABLOC SENZA SEGMENTI IDRAULICI

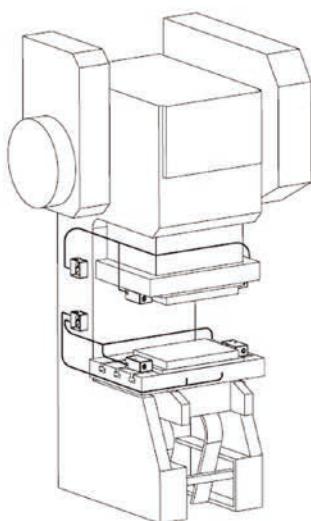
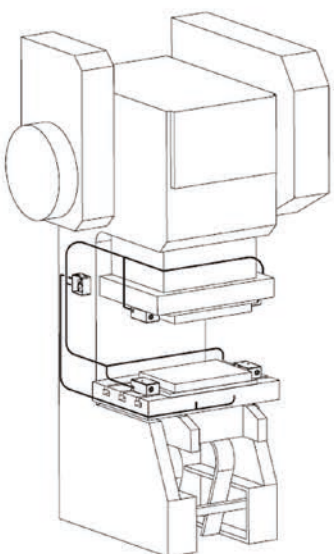
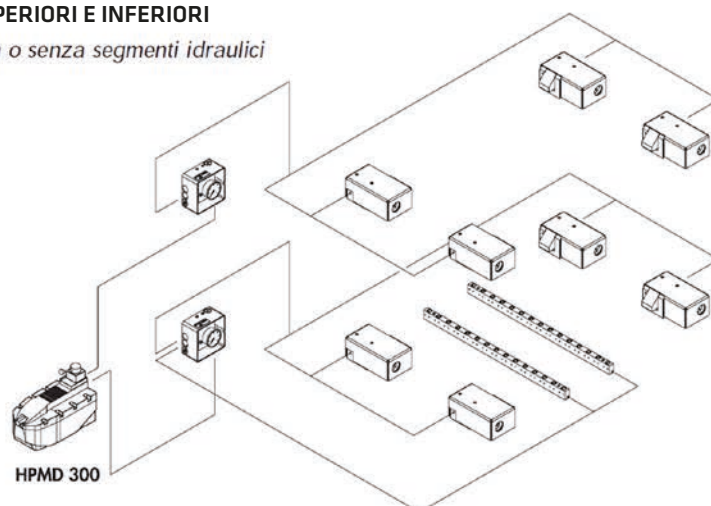


APPLICAZIONE B: SISTEMA DYNABLOC SENZA SEGMENTI IDRAULICI



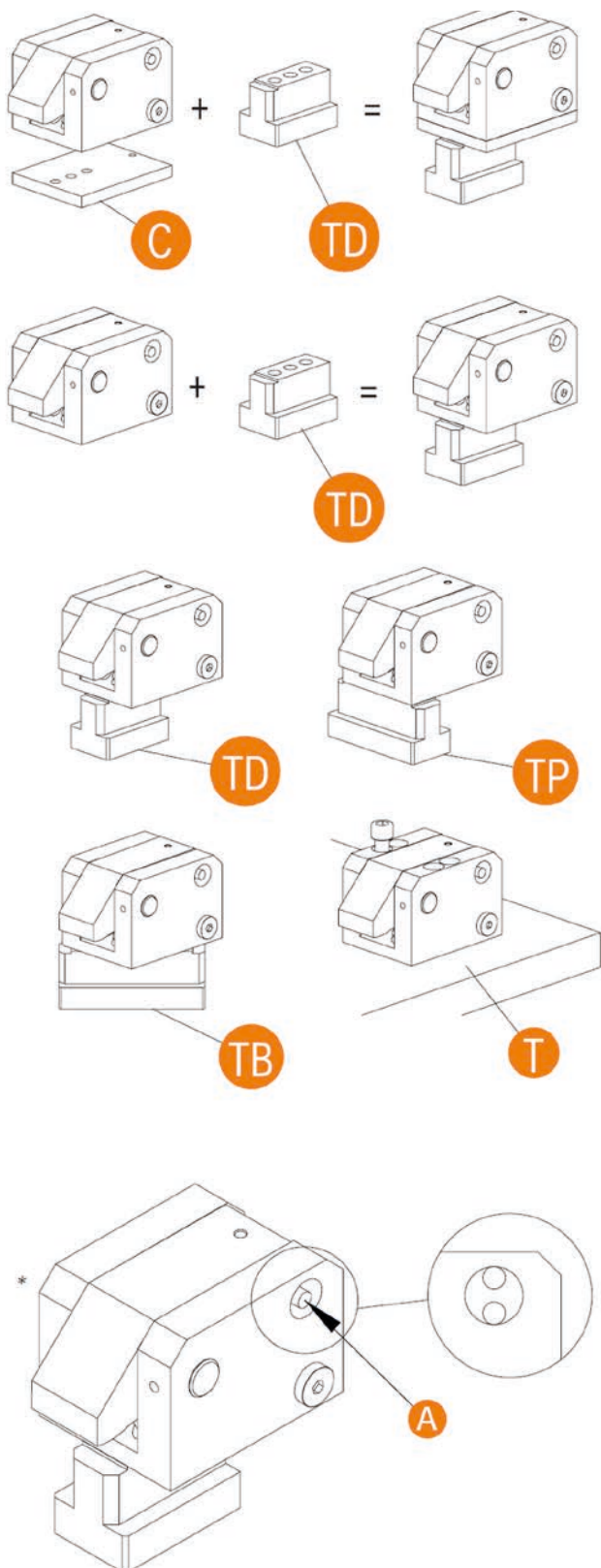
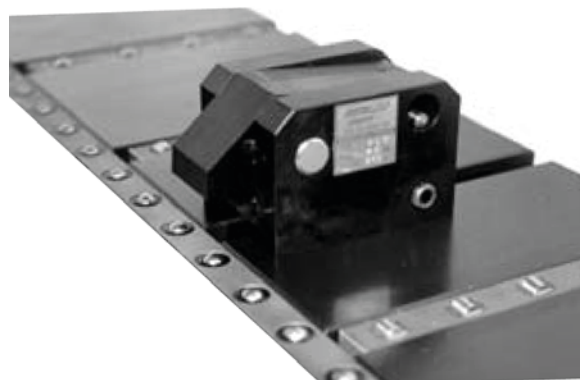
APPLICAZIONE C: COMANDI INDIPENDENTI DEI DYNABLOC SUPERIORI E INFERIORI

Con o senza segmenti idraulici



HLC

BLOCCO IDRAULICO: BRIDABLOC A LEVA



APPLICAZIONE

I BRIDABLOC HLC sono blocchi ad azionamento idraulico utilizzati principalmente per il bloccaggio rapido degli stampi. Il bloccaggio idraulico dei BRIDABLOC garantisce la costanza e la regolarità delle forze di bloccaggio.

DESCRIZIONE

I BRIDABLOC sono blocchi del tipo a leva moltiplicatrice di effetto singolo, con richiamo a molla. Gli elementi del blocco sono prodotti in acciaio trattato brunito di alta qualità. Di dimensioni molto ridotte, consentono di essere utilizzati in applicazioni dove lo spazio a disposizione è esiguo.

Un pistone di ampie dimensioni comanda la leva di bloccaggio alla pressione di 250 bar per la forza nominale del blocco.

La connessione speciale con snodo sferico tra la leva di bloccaggio e il pistone consente di ottenere corse lunghe. La battuta di fine corsa (A)* della leva di bloccaggio è visibile al raggiungimento delle posizioni estreme. Tale particolare costruzione permette all'operatore di assicurarsi che il bloccaggio dello stampo avvenga in tutta SICUREZZA tra questi due estremi.

MONTAGGIO

L'assemblaggio iniziale dei BRIDABLOC può essere eseguito con tasselli dritti (TD) a sezione particolare o di standard conforme alla norma DIN 650 (vedi tabella delle dimensioni 2). Per i BRIDABLOC per applicazioni speciali, è possibile utilizzare dei tasselli orientati (TB), (TP). In ogni caso il blocco deve appoggiare interamente sul piano durante la fase di bloccaggio.

È possibile aggiungere uno spessore standard o speciale (C) nel caso di altezze speciali di bloccaggio.

I BRIDABLOC possono essere avvitati direttamente sul piano (T) con un'installazione fissa e, come opzione, con un alimentatore idraulico integrato al piano.

Nota: L'assemblaggio dei tasselli (effettuato nello stabilimento) o il montaggio sul piano avviene con viti a coppia ad alta resistenza e con una procedura di serraggio determinata. Fare riferimento alla relativa scheda tecnica.

Per utilizzare i BRIDABLOC IDRAULICI HLC è necessaria una connessione costante in linea a un generatore esterno di pressione permanente. La connessione può essere comune o individuale.

Consultare la sezione GENERATORI DI PRESSIONE IDRAULICA tipo HP1E per la scelta e per la connessione più appropriata dei BRIDABLOC.

HLC

BLOCCO IDRAULICO: BRIDABLOC A LEVA

FORZA DI BLOCCAGGIO

In fase di tranciatura/imbutitura, la forza necessaria per il bloccaggio dello stampo dipende da numerosi parametri, di cui elenchiamo i principali: rigidità del basamento,

ritmo della pressa, materiale in lavorazione, forza di estrazione, ripartizione dello sforzo e massa dello stampo. La valutazione teorica è relativamente difficile. È possibile effettuare misurazioni pratiche, sul posto, utilizzando dei sensori specifici.

Per esperienza è possibile fornire un'approssimazione considerando la forza di bloccaggio totale pari al 12 - 18% della capacità nominale della pressa (4 - 8% sul piano e 8 - 10% sulla slitta). Tale forza va divisa per il numero totale dei blocchi.

Esempio: pressa ad arcate 160 T 4 blocchi sulla slitta, 4 blocchi sul piano.

SLITTA:

$F = 160.000 \times 0,10 = 16.000 \text{ Kg} : 4 = 4000 \text{ daN}$

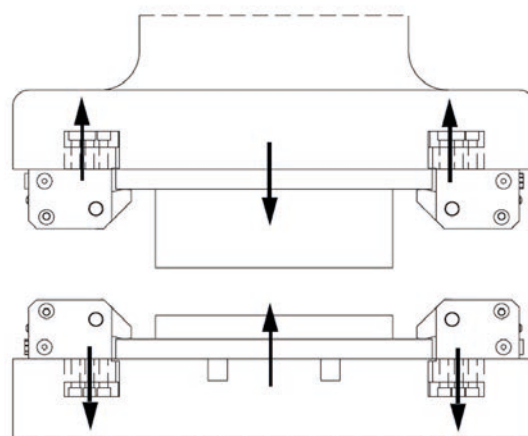
Cioè 4 blocchi HLC 40K

PIANO:

$F = 160.000 \times 0,5 = 8.000 \text{ Kg} : 4 = 2000 \text{ daN}$

Cioè 4 blocchi HLC 20K

Se le forze di estrazione sono molto elevate, addizionarle direttamente alla forza F.



Nota:

In linea generale, la tranciatura e la formatura su pressa sottopongono l'ambiente a grandi sforzi dinamici e a gravi cicli di fatica. Il controllo e la manutenzione costanti degli elementi meccanici e idraulici (tubi flessibili) sono indispensabili al fine di evitare ogni rischio.

Tabella 1

CARATTERISTICHE		HLC 20 K	HLC 40 K	HLC 60 K	HLC 100 K
FORZA KG (DAN)		2000	4000	6000	10000
PRESSIONE (BAR)		250	250	250	250
VOLUME OLIO (CM³)		4	7	11	18
ALTEZZA DEL CORPO	A	60	75	90	105
LUNGHEZZA CORPO	B	90	105	120	150
APPOGGIO NOMINALE	C	15	17	20	22
DISASSAMENTO GRIFFA	D	7,5	7,5	10	10
ALTEZZA NOMINALE	E	20	25	30	35
PORTO IDRAULICO	F	20	20	20	25
LARGHEZZA CORPO	G	60	80	100	120
LARGHEZZA GRIFFA	H	30	40	50	60
ALTEZZA MASSIMA	J	22	28	33	38
ALTEZZA MINIMA	K	16	21	25	30
PORTO IDRAULICO	L	13	15	15	17
PORTO IDRAULICO	M	1/4 BSPP	1/4 BSPP	1/4 BSPP	1/4 BSPP
PORTO IDRAULICO	N	24	26	30	40
MASSA (KG)		2,2	4,6	7,9	12,5
V. OLIO (CM³)		8,7	20,1	36,5	70,7

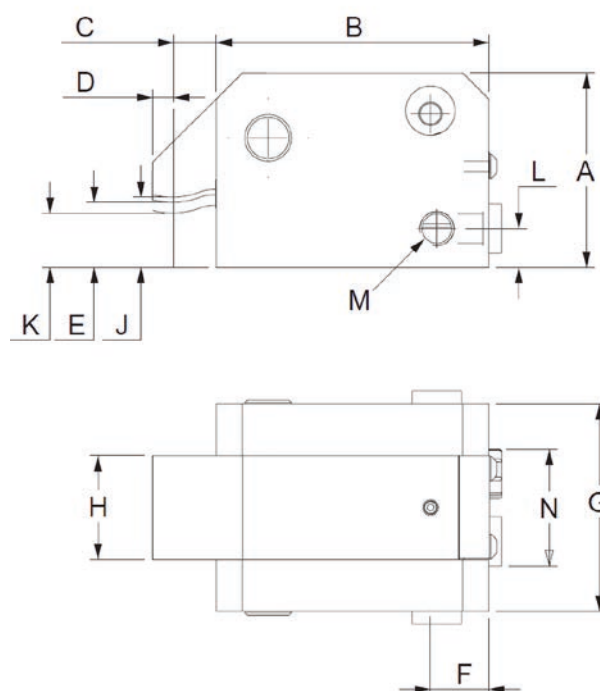
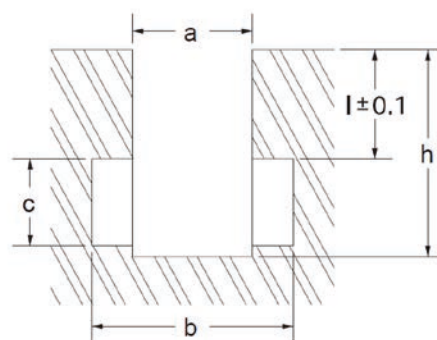


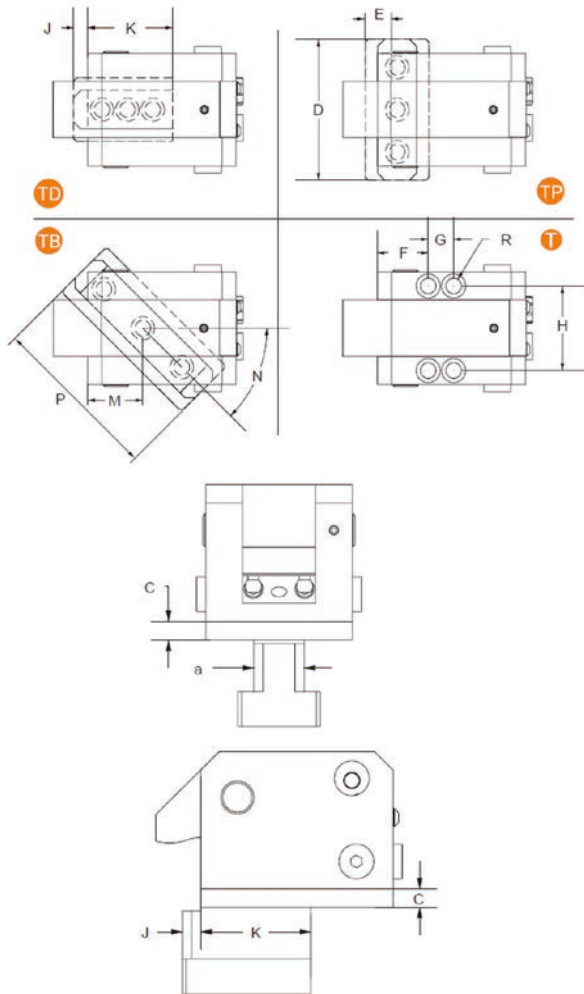
Tabella 2 - DIN 650

a	b	c	h	l
18	30	12	30	18
22	37	16	38	22
28	46	20	48	28
36	56	25	61	36
24	42	18	42	24



HLC

BLOCCO IDRAULICO: BRIDABLOC A LEVA



La tabella 3 indica le dimensioni degli assemblaggi e dei tasselli standard per i vari modelli di BRIDABLOC. Su richiesta, è possibile realizzare tasselli speciali.

IDENTIFICATIVO DELL'ORDINE

Compilare la seguente griglia: 1 2 3 4 5

Indicare i riferimenti per ordinare i BRIDABLOC come segue:

1 - Scelta della forza in funzione delle necessità (tabella 1):

Esempio: BRIDABLOC 20 K (forza di bloccaggio 2000 kg)

Riferimento: 20 K

2 - Scelta della modalità di fissaggio in funzione delle cave o delle necessità: (tabelle 2 e 3)

Esempio: Tassello dritto per cava a = 22 secondo la norma DIN 650 - riferimento: TD 22

3 - Aggiunta spessore standard 10 mm

Riferimento: C 10 (se necessario)

4 - In caso di tassello speciale, indicare le quote della cava a, 1, c, b

Esempio: tassello speciale per cava a = 20, 1 = 18, c = 15, b = 29

Riferimento: TS a20 - L18 - c15 - b29

Esempio generale: BRIDABLOC HLC 20 K TD 22 C10

Nota: la quota "1" deve essere fornita con una precisione di $\pm 0,1$ mm

I supporti SHS di riposo dei BRIDABLOC consentono di posizionarli provvisoriamente durante la fase di sostituzione dello stampo. Consultare la pagina dei supporti SHS per effettuare la scelta più appropriata.

Tabella 3

Versione	Blocchi	D	E	F	H	J	K	M	N	P	R	Cave a 18	Cave a 22	Cave a 28	Cave a 36	Spessori c
Tasselli TD	20 K					10	60					•	•	•		•
	40 K					10	70						•	•		•
	60 K					10	80						•	•	•	•
	100 K					10	95							•	•	•
Tasselli TP	20 K	90	14									•	•	•		•
	40 K	100	14										•	•		•
	60 K	120	18										•	•	•	•
	100 K	140	18											•	•	•
Tasselli TB	20 K							32	55	105		•	•	•		•
	40 K							39	50	118			•	•		•
	60 K							45	54	138			•	•	•	•
	100 K							53	52	164				•	•	•
Fissaggio	20 K			30,5	50						M8					•
Sul piano T	40 K			47	60						M10					•
	60 K			51,5	75						M12					•
				65	90						M14					•
	100 K															•

SHS

SUPPORTI PER BLOCCHI FUORI SERVIZIO

ORDINE

I supporti sono definiti dalla larghezza a delle cave cui appartengono i tasselli dei blocchi. Esempio: SHS 22 (Supporto per tassello $a = 22$ DIN 650).

APPLICAZIONE

I supporti dei blocchi SHS sono utilizzati per l'aggancio dei blocchi nel momento in cui questi ultimi sono estratti dal piano o dalla slitta durante la sostituzione dello stampo. Quando i blocchi non sono in funzione devono essere riposti in modo corretto.

I supporti SHS sono stati studiati per accogliere i blocchi dai tasselli a "T".

Di facile installazione e poco ingombranti, possono essere tenuti in un luogo accessibile senza arrecare disturbo nelle operazioni di movimentazione degli stampi consentendo di posizionare correttamente i blocchi ed evitando sollecitazioni ai tubi flessibili idraulici.

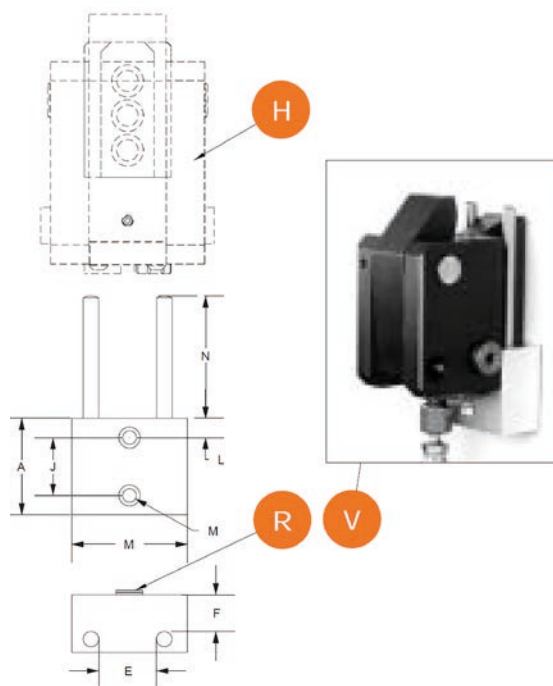
MONTAGGIO

I supporti SHS sono fissati da due viti (V) sul piano della macchina. Prima dell'installazione è consigliabile verificare che lo spazio disponibile (H) sia sufficiente per il posizionamento dell'intero blocco. In funzione dei diversi spessori (I) dei tasselli, può rendersi necessario inserire una o più rondelle (R) sotto il corpo del supporto.

DIN 650

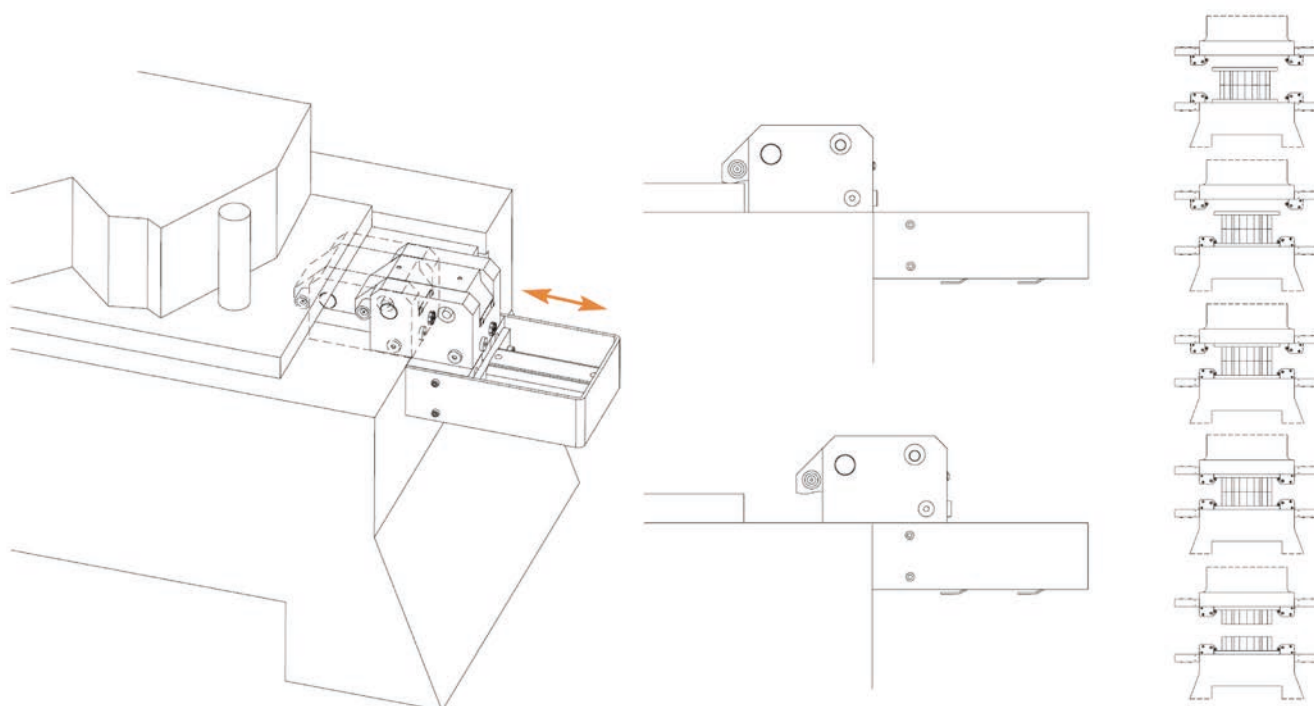
a	b	c	h	l
18	30	12	30	18
22	37	16	38	22
28	46	20	48	28
36	56	25	61	36
24	42	18	42	24

MODELLI	A	B	C	E	F	J	L	M	N
SHS 18	50	60	30	22	19	30	10	M6	45
SHS 22	50	60	30	26	19	30	10	M6	45
SHS 24	50	60	30	26	19	30	10	M6	45
SHS 28	50	60	30	30	19	30	10	M6	45
SHS 36	50	60	30	34	19	30	10	M6	45



TRPH

OPZIONI: TRASLAZIONE PNEUMATICA





HTB

DADO COSTITUITO DA MARTINETTO IDRAULICO A PISTONE CAVO

- alimentazione idraulica a effetto singolo
 - richiamo a molla
 - 1) rondella semi-sferica magnetica
 - 2) estremità a 2 lati per la regolazione dell'altezza di bloccaggio
 - 3) tirante forgiato o insieme
- vite prigioniera + tasselli (non forniti) costituiscono degli accessori:
è necessario precisare l'altezza di bloccaggio e le dimensioni delle cave a "T".

APPLICAZIONE

Bloccaggio dello stampo o dei moduli aventi piastre munite di cave aperte sul piano e slitta della pressa con cave a "T".

DESCRIZIONE

Martinetto idraulico a pistone cavo, richiamo a molla. L'alimentazione idraulica "lato stelo" del pistone esercita una forza di trazione sul tirante di modo che la base del martinetto appoggi sulla piastra da bloccare.

VANTAGGI

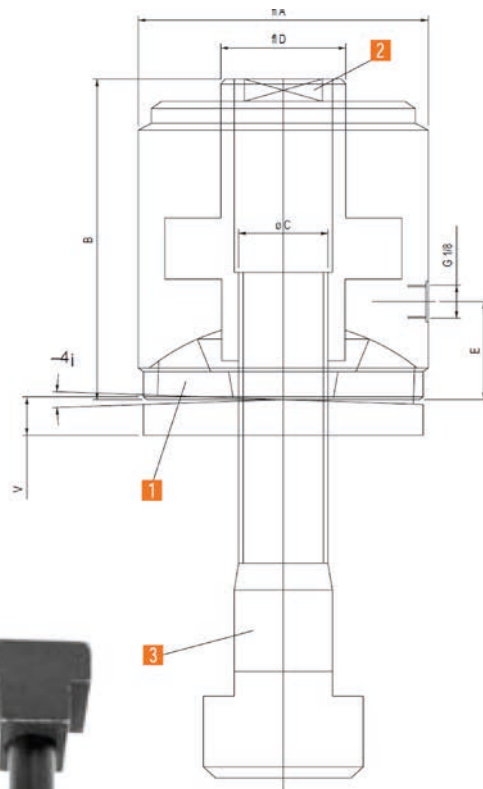
- gli stampi possono occupare l'intera superficie del piano.
- l'altezza di bloccaggio è regolabile durante la messa in funzione tramite la rotazione del pistone.
- la rondella d'appoggio semi-sferica assicura scarti del parallelismo con una precisione di $\pm 4^\circ$.
- soluzione economica che non richiede alcun tipo di adattamento.

NOTE

I tiranti DIN 787 o l'insieme:
vite prigioniera + tasselli non sono inclusi nella fornitura.

Pressione massima tollerata : 400 bar

Modelli	A	B	C	D	E
HTB 28 K	55	66	M 16	24	20
HTB 44 K	65	72	M 20	28	22
HTB 72 K	85	82	M 24	35	23
HTB 102 K	100	92	M 30	45	25



Modelli	Forza di bloccaggio a 250 bar (kN)	Forza di bloccaggio a 350 bar (kN)	Corsa V (mm)	Sezione (cm ²)	Volume (cm ³)	Per tirante DIN 787 - Qualità 12,9
HTB 28 K	28,5	39,8	6	11,38	7	M 16
HTB 44 K	44	61,6	6	17,6	11	M 20
HTB 72 K	72,2	101	6	28,86	17	M 24
HTB 102 K	102	102	6	40,8	24	M 30

CA

CAMBLOC A LEVA

AUTO-BLOCCAGGIO

Il principio meccanico dei blocchi tipo CA è basato sulla leva azionata da una camma che non è possibile sbloccare. Quando la camma viene girata in senso anti-orario, il punto F si sposta in funzione dell'eccentricità della camma ($r1 < r2 < r3$). Lo sforzo di bloccaggio in C provoca una reazione della leva che coinvolge la camma in direzione di chiusura.

Di conseguenza, più la rotazione della camma è forte, più lo sforzo di bloccaggio è forte e più la reazione della leva sulla camma coinvolta in direzione di chiusura è elevata.

FORZA DI BLOCCAGGIO

Il bloccaggio mediante chiave a "T" consente di ottenere, senza sforzo eccessivo, una coppia di bloccaggio da 80 a 100 Nm, corrispondente a una forza di bloccaggio da 12 a 25 kN.

La forza di bloccaggio ottenuta con i BLOCCHI CA è generalmente superiore al sistema di bloccaggio convenzionale che va, ad esempio, da 6,8 a 7,2 kN con un sistema vite/dado.

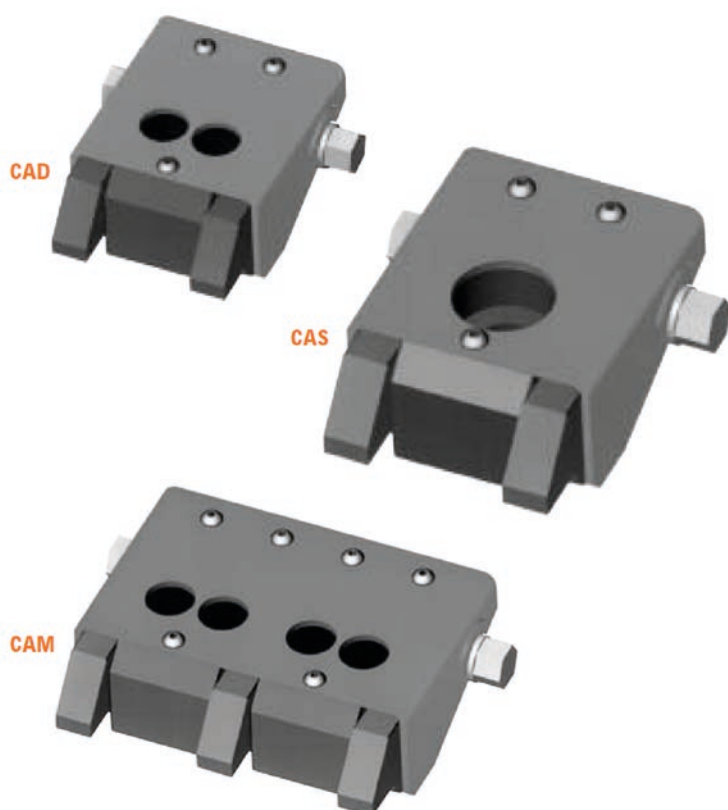
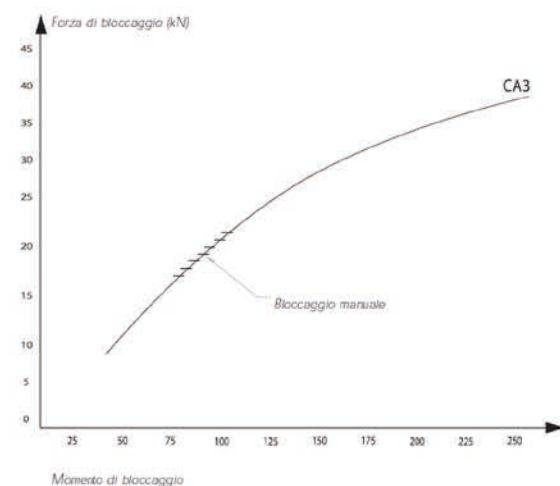
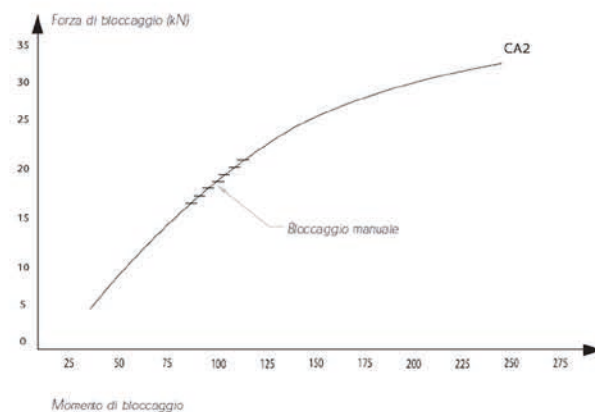
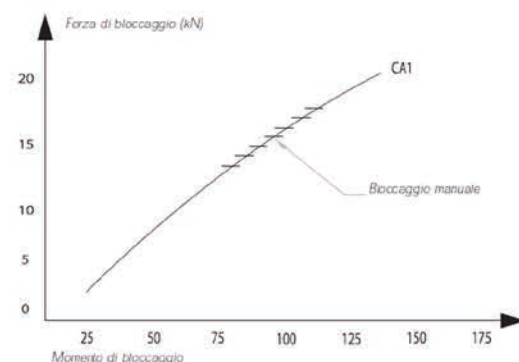
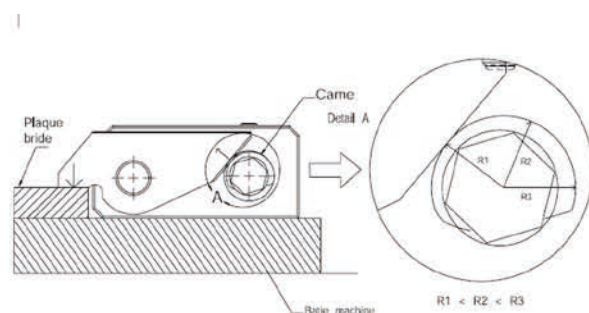
APPLICAZIONI

I blocchi meccanici CA sono stati appositamente studiati per risolvere i problemi molto delicati del bloccaggio stampi su pressa. Ovviamente possono essere montati su qualunque macchina utensile: foratrice, maschiatrice, tornio, fresa, centro di lavoro...

NOTE

Il modello base tipo CA possiede 2 o 3 morse di bloccaggio per evitare ogni rischio di rotazione del pezzo da bloccare.

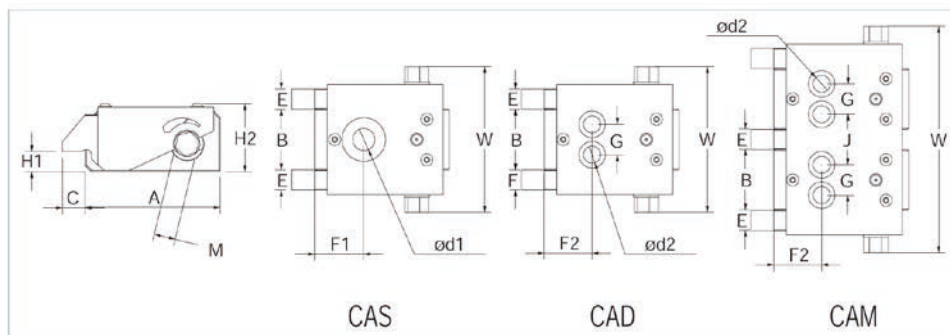
Solo il modello CAS è munito di un perno di immobilizzazione adattabile alla cava a "T" o al tipo di fissaggio desiderato.



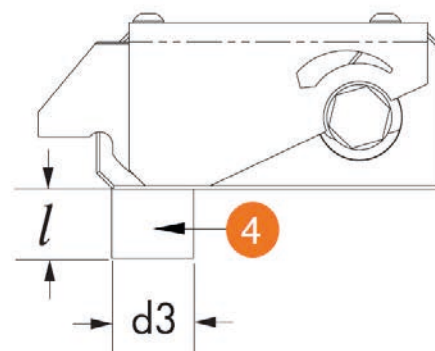
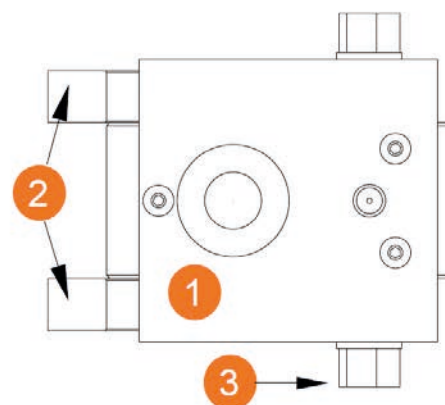
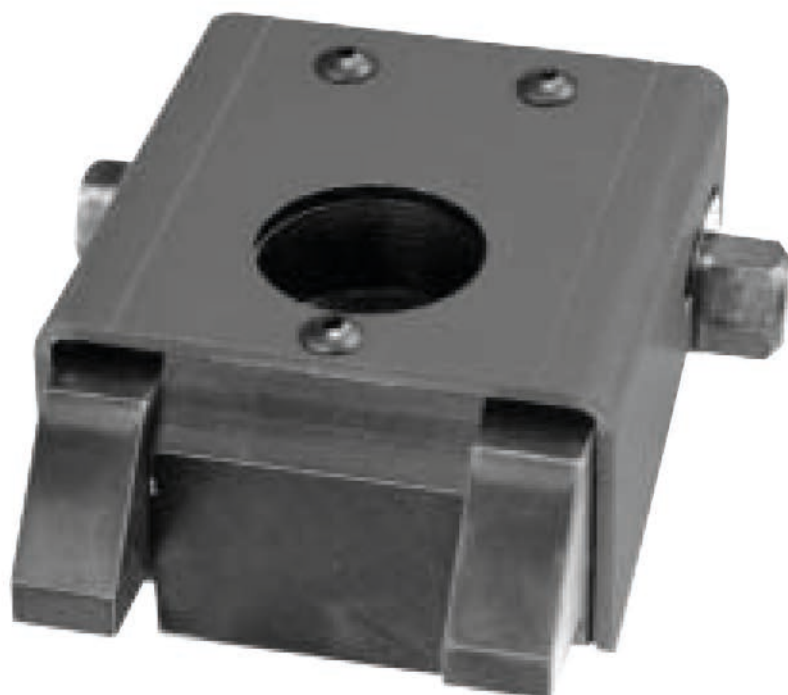
CA

CAMBLOC A LEVA

- Facilità
- Sicurezza\Prapidità
- Rigidità
- Forza max. 2,5 ton



MODELLI	Blocco meccanico. - caratteristiche														Forza di bloccaggio			
	A	B	H1	H2	C	E	F1	F2	G	J	ød1	ød2	W	M	kN	d3	I	Peso Kg
S CAS-0	71	32	16	37,2	10,5	11	30	-	-	-	12,5	-	85	12	16	6	-	0,85
S CAS-1	88	38	16	41,75	13,5	13	37	-	-	-	17,5	-	99	14	18	6	-	1,4
S CAS-2	107	48	16	53,75	18	16	39	-	-	-	17,5	-	115	17	20	20	17	2,8
S CAS-3	120	56	22	58,75	23	20	47	-	-	-	19	-	137	19	24	25	17	4,2
D CAD-2	107	48	16	53,75	18	16	-	38	24	-	-	13	115	17	20	-	-	2,8
D CAD-3	120	56	22	58,75	23	20	-	45	28	-	-	15	137	19	24	-	-	4,2
M CAM-1	88	38	16	41,75	13,5	13	37	-	-	51	17,5	-	150	14	18	-	-	2,5



- 1 - corpo
- 2 - morsa
- 3 - albero camma
- 4 - perno d'immobilizzazione (CAS)

CA

CAMBLOC A LEVA

MONTAGGI SCORREVOLI NELE CAVE A "T"

NOTA

La terza lettera del riferimento commerciale - S, D o M - indica il numero di fori lamati (per vite CHC) lavorati nel blocco. Il tipo di montaggio dipende da questo numero di fori: CAS: 1 foro lamato (+ 1 pernod'immobilizzazione) CAD: 2 fori lamati CAM: 4 fori lamati

MONTAGGIO SCORREVOLE LONGITUDINALE

Nel settore della tranciatura o dell'iniezione, si tratta del montaggio più interessante in quanto consente di adattarsi a ogni tipo di stampo prescindere dalle dimensioni; soltanto l'altezza di bloccaggio è da standardizzare, la rotazione della camera genera simultaneamente i seguenti effetti:

- immobilizzazione longitudinale del blocco
- bloccaggio della piastra.

L'utilizzo del modello CAS è utile in tutti i casi per questo tipo di montaggio. È necessario aggiungere un insieme lavorato: tassello + rialzo se possibile in un blocco adatto all'altezza di bloccaggio e alle dimensioni delle cave a "T".

PREZZO SU RICHIESTA: Precisare le dimensioni desiderate (vedi schizzo allegato).

Nota

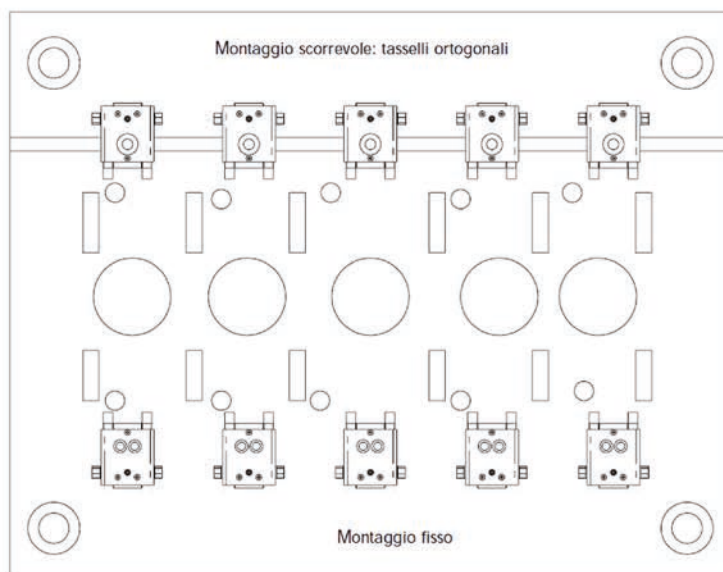
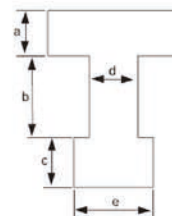
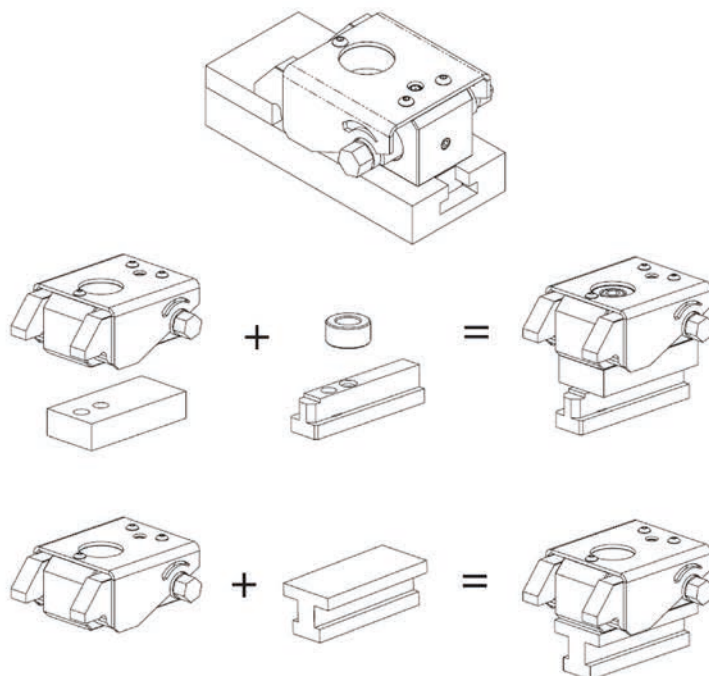
La breve corsa delle morse di bloccaggio (circa 2mm) permette soltanto scarti di tolleranza in altezza molto ridotti (spessore della piastra + posizione della cava rispetto al piano di fissaggio).

MONTAGGIO SCORREVOLE TRASVERSALE

Si tratta di un caso che si presenta raramente perché richiede che le dimensioni della piastra siano compatibili con la posizione delle cave a "T" sul piano. Tuttavia, si può verificare nel caso di stampi transfert (vedi schizzo allegato). Per questo tipo di montaggio i tre modelli (CAS, CAD, CAM) sono i più adatti. Anche in questo caso è necessario produrre un tassello + rialzo in funzione della cava a "T" e in funzione dell'altezza di bloccaggio. Consultate i nostri uffici.

Nota

Chiave di bloccaggio: per ragioni di ingombro, in alcuni casi è auspicabile eseguire il bloccaggio con una chiave a pipa o a occhio. Montage coulissant : tasseaux orthogonaux montage



CA

CAMBLOC A LEVA

MONTAGGI FISSI RIASSUNTO

RACCOMANDAZIONI

MONTAGGIO FISSO CON CAVE A "T" LONGITUDINALI: fig. A

È adatto solo il modello CAS.

Per l'arresto basta utilizzare tasselli DIN 508 o DIN 508R nelle cave a "T". Il perno d'immobilizzazione che può essere ritoccato serve per l'arresto in fase di rotazione.

MONTAGGIO FISSO SU PIANO LISCIO: fig. B

I 3 modelli possono essere montati in questo modo, è sufficiente praticare i fori filettati in funzione delle dimensioni dei fori posti sui blocchi.

MONTAGGIO FISSO CON CAVE A "T" TRASVERSALI: fig. C

I 3 modelli possono essere montati.

Fornitura con tasselli e spessore: idem cave a "T" longitudinali.

RIEPILOGO

Vedere tabella sottostante.

RACCOMANDAZIONI

Altezza da bloccare: da rispettare

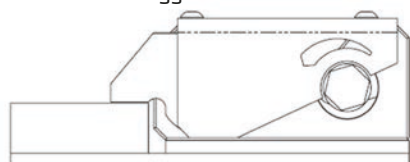
Utilizzo di una chiave esagonale: rispettare la coppia di bloccaggio

- Bloccaggio: senso anti-orario

- Sbloccaggio: senso orario

CORRETTO

Il profilo della camma richiede di rispettare tassativamente l'altezza di bloccaggio.



ERRATO

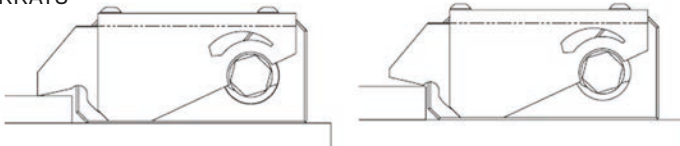


figura A

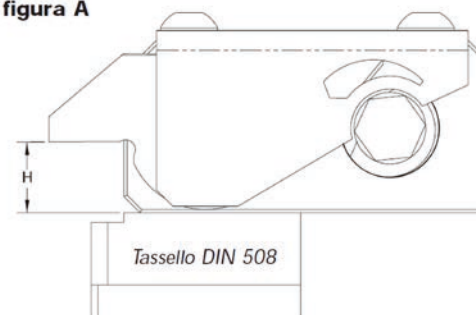


figura B

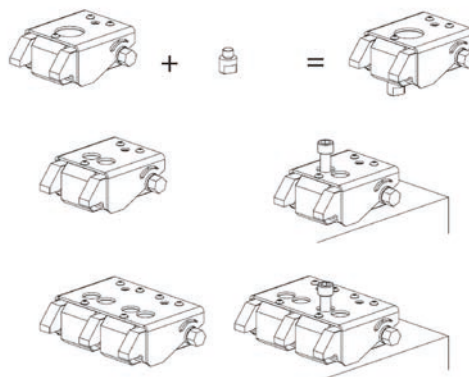
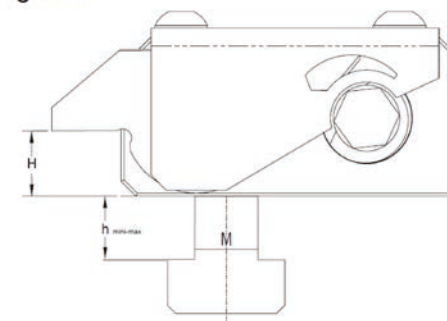


figura C



TIPO DI MONTAGGIO	CAS	CAD	CAM	Spessore aggiuntivo se necessario
Scorrevole longitudinale nelle cave a "T"	•			•
Scorrevole trasversale nelle cave a "T"		•	•	•
Fisso nelle cave a "T" longitudinali	•			•
Fisso nelle cave a "T" trasversali		•	•	•
Fisso su piano liscio	•	•	•	•

