MENEGOTTO

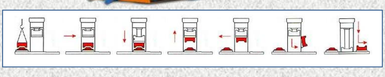
Indústria de Prensas Hidráulicas

PRENSA HIDRÁULICA DE TRYOUT MODELO PHH OU PH4M

Imagem meramente ilustrativa

Máquinas em conformidade as normas de segurança

NR 10 NR 12



Aplicações

São indicadas para aplicações de:

Ajuste de moldes

Tryout de ferramentas

Itens que acompanham a máquina:

- Manual técnico da máquina
- ART, certificados e demais documentações
- Descritivo operacional da máquina, IHM (interface Homem Máquina), quando programável
- Esquemas hidráulicos, pneumáticos, elétricos e eletrônicos estando descritos todos os componentes
- Desenhos de projetos das principais partes para manutenção;
- Carenagens laterais (cortinas de luz)
- Torre luminosa
- Itens obrigatórios de segurança NR 10 e NR12

Características

Estrutura: Monoblocos em chapa de aço ASTM A-36 soldada e usinada, com pintura epóxi, martelo com sistema de guia octoface seguido de guias em celeron. Tampa basculante com rotação de 180º por cilindros hidráulicos, e mesa inferior móvel com roletes e moto redutor. Cilindros de dupla ação, com hastes retificadas e cromadas, camisas brunidas, seguidos de vedações e cintas guias da marca Parker ou Trelleborg.
Todos os equipamentos são modelados e analisados por elementos finitos software (ProEngineer e ProMechanica).

Hidráulica: Reservatório hidráulico acoplado ao corpo da máquina, com bombas submersas, blocos hidráulicos manifolds acoplados aos cilindros hidráulicos ou a central hidráulica, manômetro e pressostatos para ajuste manual de força da prensa, componentes nas marcas Rexroth ou Atos.

Elétrico eletrônico: Sistema de prensa convencional, com sensores indutivos para ajustes manuais de posição superior, troca de velocidade rápido/lento e final de prensagem, com alimentação manual, em ciclos manuais e automáticos, acionamentos por bi-manual, componentes nas marcas Siemens, Schneider, ACE Schmersal ou OMRON.

Segurança: Blocos hidráulicos de segurança com redundância em válvulas monitoradas e sistema anti-queda integrado, ligado por tubo rígido soldado, monitorado por CLP/relé programável de segurança categoria 4, cortinas de luz categoria 4, clausuras, chave seccionadora geral de acionamento direto com travamento por cadeado, contator monitorado em redundância para acionamento do motor, calço de segurança com sensor categoria 4 e regulagem manual de altura, bi-manual, e circuito elétrico eletrônico conforme NR10 e NR12, componentes nas marcas Atos, Bosch Rexroth, Siemens, Schneider, ACE Schmersal ou OMRON.

Benefícios e Diferenciais

- Sistema de aperto das porcas e colunas através de dispositivo hidráulico, proporcionando precisão de aperto e equalização de esforços, assim reduzindo os riscos de afrouxamento e ou quebra de coluna;
- Peças de reposição padrão de mercado (Válvulas, vedações, bomba, etc.)
- No opcional kit automação programável, tela touch screen de 4" em português com fácil linguagem de programação e com parametrização e controle da força e de posição do martelo
- Máquinas em conformidade as normas de segurança NR10 e NR12
- Desenvolvemos projetos customizados conforme necessidade do cliente

Opcionais

Estrutura 04 montantes: Monoblocos em chapa de aço ASTM A-36 soldada e usinada, com pintura epóxi, unidos por 4 tirantes, seguido de sistema octoface para o martelo;

Estrutura 04 Colunas: Monoblocos em chapa de aço ASTM A-36 soldada e usinada, com pintura epóxi, unidos por 4 colunas retificadas e cromadas, seguido de sistema de guias por buchas para o martelo;

Kit automação-programável: Sistema de prensa programável através de transdutores linear e de pressão, seguidos de IHM (Interface Homem x Máquina) touch 4", parametrizando e controlando: força do martelo, posição superior, troca de velocidade rápido/lento e final de prensagem com acréscimo de descida, erro e alarmes, componentes nas marcas OPKON, SLB, Siemens, Schneider, ACE Schmersal ou OMRON; Com modos de trabalho manual, try-out ou automático com parâmetros de posição, força, seqüência de trabalho
Benefício: Redução do tempo de set up, redução de perdas de material no set up, redução do risco de problemas com ferramenta (matrizes);

Soft start p/ partida suave: Sistema de partida suave, do motor elétrico da prensa, para reduzir corrente potencialmente perigosa que são geradas na partida, proporcionado assim mais segurança ao equipamento e ao operador;

Iluminação da carenagem: Lâmpadas de led para iluminação interna das clausuras para facilitar a visibilidade das ferramentas na mesa fixa da prensa;

Sistema de Almofada / extrator: Sistema almofada (tira rugas), capacidade de 40% a 50% da capacidade da prensa, guia em 04 colunas. ***(Em caso de apenas extrator central, não possuirá mesa);***

Sistema de Triplo efeito / extrator superior: Sistema triplo efeito, capacidade de 30% a 40% da capacidade da prensa, guia em 04 colunas. ***(Em caso de apenas extrator central, não possuirá mesa);***

Almofada/extrator/triplo efeito Programável: Válvula proporcional de pressão e transdutor linear para programação e controle da almofada via IHM. ***(Extrator podendo ser superior e inferior);***

Inversor de Freqüência: Sistema de inversor de freqüência para o sistema de bombeamento da prensa – Economia energética de até 60% e controle de velocidade da prensa;

Sistema de amortecimento para corte: São indicados para processos de cortes em que são necessários em torno de 80% da capacidade da máquina;

Sistema de bracos móveis com roletes: Sistema que facilita o apoio das ferramentas / matrizes utilizada no momento do set up;

Régua hidráulica de mesa: Sistema de roletes que elevam a ferramenta / matriz na superfície da mesa para facilitar set up;

Grampos hidráulicos: Sistema de grampo hidráulico para facilitar a fixação das ferramentas / matrizes no momento do set up;

Mesa móvel – frontal ou lateral: Sistema de mesa móvel com saída e entrada pela via frontal ou lateral de modo a facilitar o set up das ferramentas / matrizes;

Sistema de acionamento hidráulico para ferramentas / matrizes: Tomadas de engate rápido hidráulico, para conexão de atuadores hidráulicos das ferramentas / matrizes com acionamento simultâneo ou não simultâneo ao movimento da prensa;

(54) 3535 - 5800
(54) 3026 - 5100

www menegotto.com.br

menegotto@menegotto.com.br