

SERIE 2DMhs - PRESSE VELOCI BILANCIATE DINAMICAMENTE



DESCRIZIONE:

Presse ad alta velocità, bilanciate dinamicamente, destinate alla tranciatura con stampi in metallo duro, particolarmente indicate per la produzione di lamierini magnetici e monete.

L'albero eccentrico è caratterizzato da un'elevata rigidità alla flessione ed un dimensionamento tale da garantirne una durata illimitata nel tempo.

Il bilanciamento dinamico delle forze d'inerzia prodotte dalle masse in movimento, è costituito da una controslitta alloggiata nella testata della pressa. La macchina può quindi essere installata direttamente sul pavimento dell'officina, su quattro supporti elastici, senza fondazione.

Caratteristiche e dimensioni delle Presse Balconi serie 2DMhs

Forza kN	Corsa Slitta mm	Velocità Colpi/min	Superficie Piano S.D. A.D. mm	Superficie Slitta S.D. A.D. mm	Luce max St. chiuso mm	Regolaz. Slitta mm	Passaggio Nastro mm
800	25	120-800	1000 x 780	1000 x 650	350	60	330
1250	25	120-700	1400 x 1000	1400 x 700	400	75	330
1600	30	120-600	1600 x 1000	1600 x 790	400	100	330
2000	30	120-550	1800 x 1200	1800 x 840	450	100	420
2500	30	120-500	2000 x 1200	2000 x 840	450	100	420
3150	30	120-480	2200 x 1200	2200 x 980	450/550	100	700
4000	38	100-400	2500 x 1400	2500 x 980	450/550	100	700

Il sistema Plunger Balconi

La precisione di guida della slitta è assicurata dall'esclusivo **sistema PLUNGER Balconi**.

Questo organo permette di assorbire le spinte laterali del manovellismo, consente un più preciso scorrimento verticale della slitta, una minima usura dei lardoni e parametri di parallelismo tra piano e slitta migliori di quelli consentiti dai sistemi di guida tradizionali.

Il **sistema Plunger Balconi** assicura una precisione costante e superiore del pezzo tranciato, un maggior numero di pezzi prodotti tra una affilatura e l'altra dello stampo e quindi una riduzione dei costi di produzione.

La lubrificazione

La particolarità costruttiva del **sistema Plunger Balconi** permette di chiudere la testata della pressa ed utilizzarla come serbatoio, da cui l'olio viene diramato in tutti i punti di lavoro a getto forzato. Tale sistema, per effetto della notevole quantità d'olio immessa, evita eccessivi riscaldamenti degli organi di movimento e ne consente una lunga durata. La lubrificazione delle guide della slitta è ricavata da un serbatoio d'olio supplementare.

