

## DM - PRESSE AD UNA BIELLA :::



### DESCRIZIONE:

Presse veloci, destinate alla tranciatura con stampi progressivi di piccole dimensioni, particolarmente indicate per la produzione di minuterie metalliche.

Questa serie di macchine sono fornibili con corsa fissa o con **Corsa Variabile** a comando semiautomatico o automatico.

Il controllo delle funzioni della pressa è a comando elettromeccanico o gestito da PLC.

### Caratteristiche e dimensioni delle Presse Balconi serie DM

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
400	9-90	125-500	550 x 590	500 x 520	340	60	280
400	45	60-240	550 x 590	500 x 520	250	60	280
400	60	100-350	550 x 590	500 x 520	270	60	280
700	11-90	100-400	650 x 800	650 x 650	360	90	330
700	30	100-400	650 x 800	650 x 650	370	90	330
700	40	100-400	650 x 1000	650 x 800	375	90	560

## Il sistema Plunger Balconi

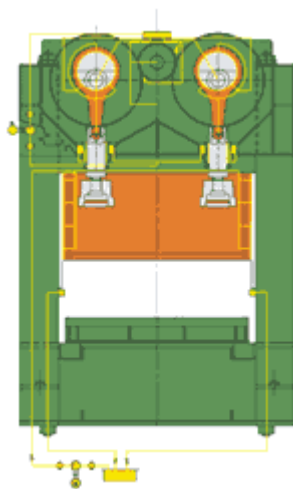
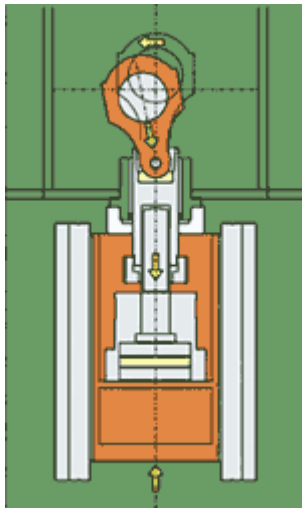
La precisione di guida della slitta è assicurata dall'esclusivo **sistema PLUNGER Balconi**.

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.



## 2DM - PRESSE A DUE BIELLE :::



### DESCRIZIONE:

Presse veloci, destinate alla tranciatura con stampi progressivi, particolarmente indicate per elevate produzioni.

Questa serie di macchine sono fornibili con corsa fissa o con **Corsa Variabile** a comando semiautomatico o automatico.

Il controllo delle funzioni della pressa è a comando elettromeccanico o gestito da PLC.

Caratteristiche e dimensioni delle Presse Balconi serie 2DM

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
630	10-70	80-380	1000 x 760	1000 x 650	350	60	330
800	25	125-500	880 x 780	800 x 650	350	60	330
800	30	100-400	880 x 780	800 x 650	350	60	330
800	80	90-280	1100 x 780	1100 x 650	470	80	330
800	10-120	80-280	1000 x 760	1000 x 650	350	60	330
800	10-70	80-320	1000 x 760	1000 x 650	350	60	330
1000	25	50-300	980 x 830	900 x 750	350	60	330
1000	40	150-350	980 x 830	900 x 750	300	60	320
1000	60	50-250	1680 x 800	1070 x 860	400	60	900
1600	30	90-360	1160 x 1000	1100 x 860	375	75	330
1600	50	70-320	1160 x 1000	1100 x 860	470	75	330
1600	60	70-320	1160 x 1000	1100 x 860	500	75	330
2000	50	100-250	1600 x 1200	1600 x 1000	550	75	560
2500	30	80-320	1500 x 1100	1400 x 1000	450	75	330
2500	38	90-360	1800 x 1200	1700 x 790	440	100	420
3150	38	100-300	1500 x 1200	1500 x 1100	450	100	650

## 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.

