

SERIE MTS - MTRS/L - PRESSE A COLLO DI CIGNO

MTS - Presse veloci a collo di cigno a una biella con corsa fissa o variabile, equipaggiate con sistema Plunger Balconi, destinate alla tranciatura con stampi di piccole dimensioni con alte velocità di produzione. Prodotte nella gamma con forza da 250 kN a 1.000 kN.

MTRS/L - Presse a collo di cigno a singola riduzione d'ingranaggi a una o due bielle con corsa fissa o variabile, equipaggiate con il sistema Plunger Balconi. Queste presse sono indicate per lo stampaggio di medi spessori con l'uso di stampi di piccole e medie dimensioni. La famiglia comprende macchine con forza da 500 kN a 3.000 kN.

MTS



DESCRIZIONE:

PRESSE A COLLO DI CIGNO AD ALTA VELOCITÀ A UNA BIELLA

Con struttura fissa, inclinata o inclinabile. Destinata allo stampaggio di minuterie metalliche con l'uso di stampi progressivi.

Principali caratteristiche: struttura monolitica a collo di cigno rinforzato - una biella - slitta guidata con sistema plunger e scorrevole su due guide registrabili a doppia V - testata in bagno d'olio - doppio circuito di lubrificazione - corsa variabile - cambio corsa automatico (opzionale).

Caratteristiche e dimensioni delle Presse Balconi serie MTS

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
250	11-70	80-400 150-750	650 x 400	320 x 250	280	60
500	14-90	100-400	800 x 500	440 x 370	310	90
800	10-80	100-320	1000 x 550	550 x 440	380	90
1000	10-140	80-250	1000 x 600	550 x 440	400	90

Il sistema Plunger Balconi

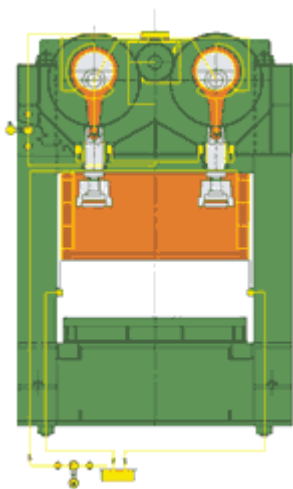
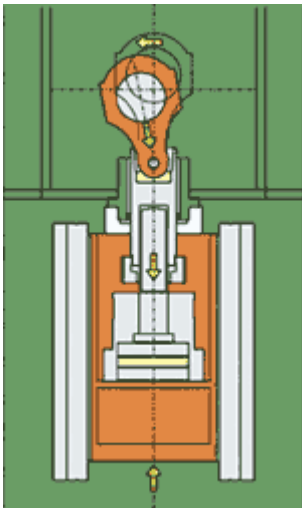
La precisione di guida della slitta è assicurata dall'esclusivo **sistema PLUNGER Balconi**.

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.



MTRS/L :::**DESCRIZIONE:**

PRESSE A COLLO DI CIGNO A
RIDUZIONE D'INGRANAGGI A UNA O
DUE BIELLE

Con struttura fissa, inclinata o inclinabile.
Macchina multipiepo e per uso con stampi
progressivi.

Principali caratteristiche: struttura monolitica
a collo di cigno rinforzato - una o due bielle -
slitta guidata con sistema plunger e
scorrevole su due guide a W - sicurezza
idraulica - testata in bagno d'olio - doppio
circuito di lubrificazione - corsa variabile -
cambio corsa automatico - inclinazione
idraulica (opzionale).

Caratteristiche e dimensioni delle Presse Balconi serie MTRS/L a una biella

Forza kN	Corsa Slitta mm	Velocità (1) Colpi/min	Superficie Piano S.D. A.D. mm	Superficie Slitta S.D. A.D. mm	Luce max St. chiuso mm	Regolaz. Slitta mm
-------------	-----------------------	------------------------------	--	---	------------------------------	--------------------------

500	10-100	40-120	800 x 500	440 x 370	310	90
1000	10-140	40-120	1000 x 600	550 x 440	360	90
1500	9-160	30-90	1200 x 750	700 x 520	440	120
2000	9-180	25-75	1400 x 900	1000 x 650	520	140
2500	12-220	25-75	1600 x 1000	1000 x 700	580	170
3000	12-224	20	1400 x 1000	1000 x 700	370	170

Caratteristiche e dimensioni delle Presse Balconi serie 2MTRS/L a due bielle

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
1500	9 - 200	30 - 90	1600 x 1000	1400 x 800	450	120
2500	356	20 - 45	2000 x 1000	1800 x 800	672	170

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.

