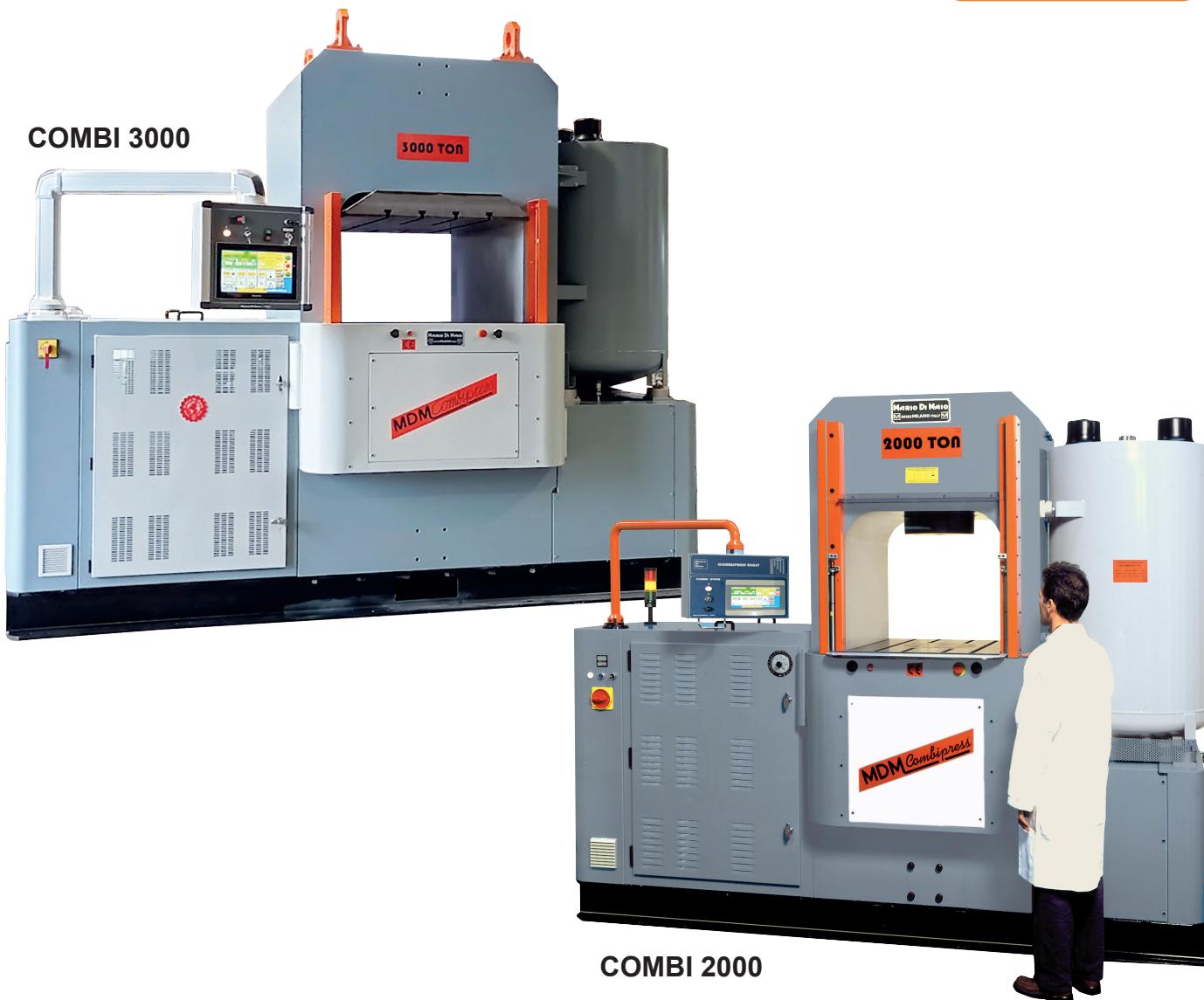


## Presse monoblocco tavola ascendente

Monobloc presses with ascending bolster plate

Combi  
2000÷3000 ton



Caratteristiche Features			Press. Press.	Corsa Stroke	Velocità Speed			Produzione (colpi/min)** Production (strokes/min)			Potenza Power
Modello Model	Articolo Item	ton	max bar	(C) mm	mm	sec	pressing	30 mm P=100%	30 mm P=10%	10 mm P=10%	kW
2000	P775100	2000	600	0 ÷ 100	50	62	1,5	8	17	30	32
3000	P776100	3000	450	0 ÷ 100	50	62	1,5	6	12	20	39

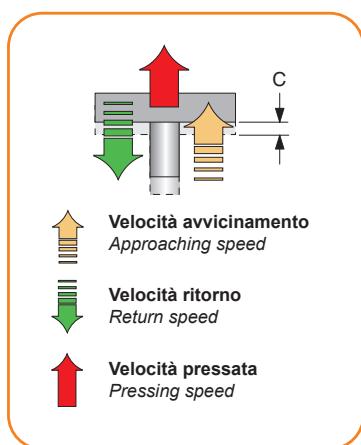
Dimensioni / Dimensions mm								
Modello / Model	Articolo / Item	L1	b(max)	B1	B2	Ø C	Ø d	
2000	P775100	720	550	700	1200	350	32	
3000	P776100	1020	640	1000	1500	-	-	

\* = Modello Standard (su richiesta sono fornibili presse complete di portastampi con espulsore idraulico)  
 Standard model (there are available presses with die-holder and hydraulic ejector inside)

## Presse monoblocco tavola ascendente

### Monobloc presses with ascending bolster plate

Combi  
2000÷3000 ton



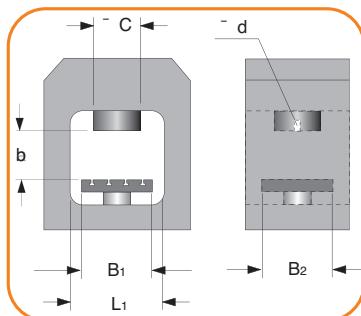
Questa serie di presse idrauliche dispongono di un corpo monolitico in acciaio fucinato e trattato, con cilindro incorporato e pistone guidato su bronzina. Il tutto è assemblato in una robusta struttura in carpenteria metallica che comprende la centralina idraulica e i dispositivi di comando e controllo. La tavola portastampi ha il movimento di stampaggio ascendente, il circuito idraulico di comando è composto da una pompa per alta pressione, due cilindri idraulici a doppio effetto (avvicinamento e ritorno della tavola), un cilindro idraulico nel corpo per il raggiungimento della spinta di lavoro.

Ciò permette di ottimizzare il ciclo di lavoro senza spreco di energia, ottenendo una rapida velocità di chiusura e apertura degli stampi, ed una velocità di impatto lenta che subentra alla quota impostata per preservare la durata degli stampi. Il filtraggio dell'olio è continuo con segnalazione ottica di filtro intasato.

L'ampia capacità del serbatoio olio garantisca il funzionamento della pressa senza surriscaldamenti.

Il controllo del funzionamento avviene tramite display digitale, con regolazione della corsa di lavoro (partenza, rallentamento, finale) anche per lavorazioni continue, della pressione, del ciclo selezionato.

Le macchine sono dotate di opportuni sistemi di sicurezza (barriere mobili o fotocellule livello 4), in conformità alle vigenti norme internazionali.



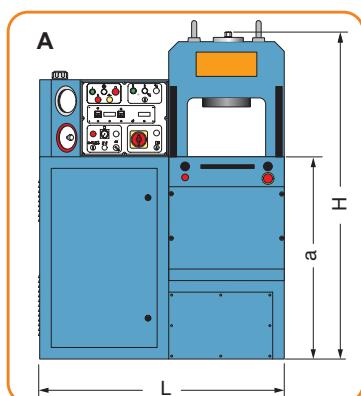
#### I modi di funzionamento possibili sono:

- moti singoli di salita e discesa con ritenuta della quota per il posizionamento stampi; ciclo automatico colpo singolo; ciclo automatico a colpi ripetuti (abbinato al sistema di alimentazione automatica); ciclo automatico a 1,2,3,4 colpi ripetuti selezionabili (variante opzionale).

#### Il lavoro può essere svolto con controllo di:

- pressione tramite pressostato (funzionamento da pressa)
- quota tramite scheda elettronica (funzionamento da trancia)

**Gli accessori applicabili sono:** portastampi con espulsore idraulico; espulsore idraulico incorporato nella tavola; premilamiera a corsa registrabile; sistema di monetazione automatica per lingotti/monete/medaglie; alimentatore automatico per nastro o barre, in spinta o in tiro; aspi motorizzati portanastro e raccogli sfrido



*This series of four-column presses ensures full accessibility from all four sides, which makes it easier to use automated systems for high production cycles or special large pieces.*

*The bolster plate ascends, the command hydraulic circuit is split to optimize the working cycle without waste of energy, for a rapid mould closing and opening speed, and lower speed for stamping and coining. Oil is continuously filtered, and there is a clogged filter alarm.*

*The large oil tank (which is installed above the machine to save space), ensures operation of the press without overheating. The work stroke is adjusted and controlled on the display, and there is also a digital piece counter. The machine is provided with the appropriate safety systems (a photocell safety barrier, emergency stop button, pedal control) in conformity with international regulations and the laws in force.*

#### Possible operation methods:

- ascending and descending "jog mode" for die positioning
- automatic single stroke cycle
- automatic continuous stroke cycle

#### The work process can be controlled by:

- pressure, through the manostat (for pressing)
- height, through the electronic card (for blanking)

**Optional accessories:** die holder with ejector; hydraulic ejector incorporated in the bolster plate; adjustable blank holder; automatic coining system for ingots/coins/medals; automatic conveyor or bar feeder (push or pull); motorized conveyor holder reels and scrap collector.

