



EN VÍDEO

Prensas mecánicas

de 6 a 80 T

Prensas mecánicas 6 T - 15 T - 25 T - 45 T - 80 T

La gama de prensas mecánicas de EMG se compone de 5 modelos de 6 a 80 T.

Orientadas al rendimiento, ejecutan las aplicaciones más exigentes con precisión y confiabilidad relojería, joyería, óptica mecánica, máquinas eléctricas y electrónicas, industria del automovil, productos eléctricos, juguetes, cerrajería...

Duraderas, le garantizan una calidad óptima y una productividad sin igual durante mucho tiempo!

Las distintas operaciones se ejecutan con cuidado gracias a la reserva de potencia de cada modelo y una precisión muy rigurosa.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

| | 6 T | 15 T | 25 T | 45 T | 80 T |
|--------------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Carrera variable (mm) | 4 ▶ 40 | 5 ▶ 75 | 5 ▶ 75 | 6 ▶ 100 | 8 ▶ 120 |
| Altura libre (mm) | 200 | 300 | 300 | 350 | 400 |
| Prof. de cuello de cisne (mm) | 120 | 180 | 210 | 220 | 300 |
| Número de ciclos / mn | 240 | 140 | 140 | 130 | 100 |
| Ajuste del husillo rótula (mm) | 0 ▶ 30 | 0 ▶ 50 | 0 ▶ 60 | 0 ▶ 70 | 0 ▶ 90 |
| Ø del orificio de la corredera | Ø26H7x40 | Ø38H7x55 | Ø38H7x55 | Ø50H7x65 | Ø50H7x100 |
| Potencia del motor (kw) | 0,5 | 1,1 | 2,2 | 5,5 | 7,5 |
| Consumo de aire por ciclo (l.) | 0,2 | 0,6 | 0,7 | 0,9 | 0,7 |
| Dimensión de la mesa (mm) | 450x220x30 | 450x320x40 | 550x400x48 | 650x430x57 | 850x600x67 |
| Peso (kg) | 450 | 900 | 1 400 | 3 100 | 6 300 |

Prensas mecánicas

Características de la gama

• Bastidor

El bastidor está hecho de acero soldado mecanizado de alta calidad con estructura de cuello de cisne. Las costuras de soldadura regulares y los soportes de soldadura adecuados garantizan una rigidez excepcional y una resistencia contra los impactos de corte incluso durante un uso intensivo.

Los flancos espesos del bastidor limitan la abertura del cuello de cisne.

• Corredera

La corredera está hecha de hierro fundido FGS 300 montado en rieles deslizantes de acero tratado o bronce, ajustable mediante tornillos. El conjunto está totalmente rectificando y raspado manualmente. El ajuste se realiza mediante topes montados en el bastidor de la prensa.

La bancada de la corredera tiene orificios y un orificio central para la fijación de utillajes.

Las guías tienen un mecanizado en forma de "patas de araña" para una lubricación efectiva. Una barra de expulsión pasa a través de la corredera. El ajuste se realiza mediante un tope montado en el bastidor.

• Biela / Husillo rótula

La varilla está hecha de hierro fundido FGS 300 (acero en 80T) con cojinetes de bronce completamente raspados, lo que garantiza una perfecta lubricación. Está lubricado con aceite.

El husillo rótula es de acero pretratado, completado con un tratamiento de superficie.

• Cigüeñal

El cigüeñal está hecho de acero forjado. Una sobresulfuración después del mecanizado disminuye el desgaste debido a la fricción. Gira sobre casquillos lubricados.

• Cambio de carrera

El cambio de carrera se realiza mediante el desembrague y luego permite el ajuste de la carrera seleccionada. El cambio es muy rápido.

• Lubricación

La lubricación está centralizada y provista por una bomba manual. Las frecuencias deben adaptarse según los ciclos utilizados (trabajo de carrera simple o continua).

Bomba automática (opcional).

• Válvula solenoide de doble cuerpo

Con autocontrol e ensamblada con silenciadores de alto rendimiento.

• Embrague/Freno

Los movimientos de la prensa se obtienen mediante un embrague neumático monodisco y se controlan mediante un freno. Un depósito de aire compensa los posibles fallos de la red a partir de un modelo 25t.

Panel de control estándar para prensas mecánicas



Prensas mecánicas

Equipamientos estándar

- Mando bimanual de seguridad con pulsador
- Lubricación central por bomba manual
- Contador de 6 dígitos con reinicio, de 8 dígitos sin reinicio
- Carrera simple o continua
- Bastidor inclinable a 20° (opción 45t y 80t)
- Regulación con o sin motor
- Eyector positivo en la corredera
- Cilindros de equilibrado (45t y 80t)
- Desbloqueo hidráulico de la corredera (45t y 80t)

- Desembrague automático del cambio de carrera (80t)
- Certificado de conformidad CE
- Manual de usuario y esquemas eléctricos, neumáticos e hidráulicos
- Guía para verificaciones periódicas (recordatorios reglamentarios, procedimientos de verificación, mantenimiento preventivo, averías y soluciones).

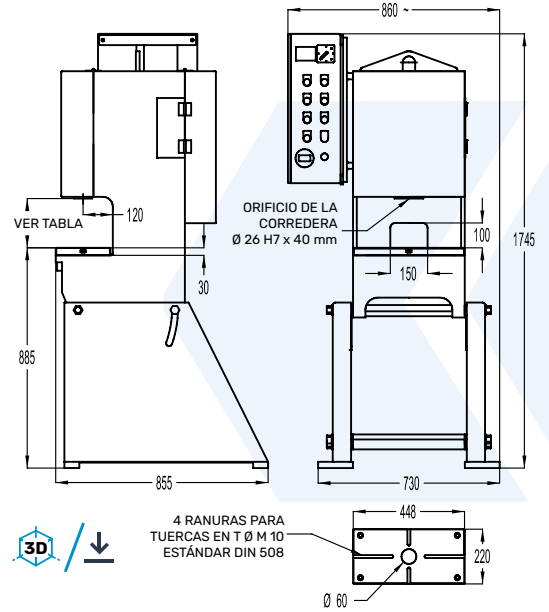
/ Prensas mecánicas

6, 15 y 25 T

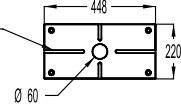


6 T

| Carrera | Altura en el centro muerto inferior | Altura en el punto muerto superior |
|---------|-------------------------------------|------------------------------------|
| 4 | 178 | 182 |
| 10 | 175 | 185 |
| 18 | 171 | 189 |
| 25 | 167 | 192 |
| 32 | 164 | 196 |
| 36 | 162 | 198 |
| 39 | 160 | 199 |
| 40 | 160 | 200 |

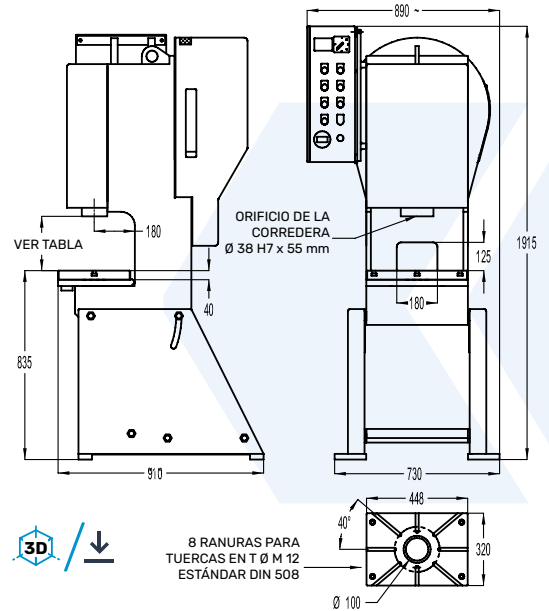


4 RANURAS PARA TUERCAS EN T Ø M 10 ESTÁNDAR DIN 508

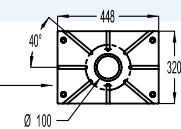


15 T

| Carrera | Altura en el centro muerto inferior | Altura en el punto muerto superior |
|---------|-------------------------------------|------------------------------------|
| 5 | 261 | 266 |
| 20 | 253 | 273 |
| 38 | 245 | 283 |
| 53 | 237 | 290 |
| 65 | 231 | 296 |
| 72 | 227 | 299 |
| 75 | 226 | 301 |

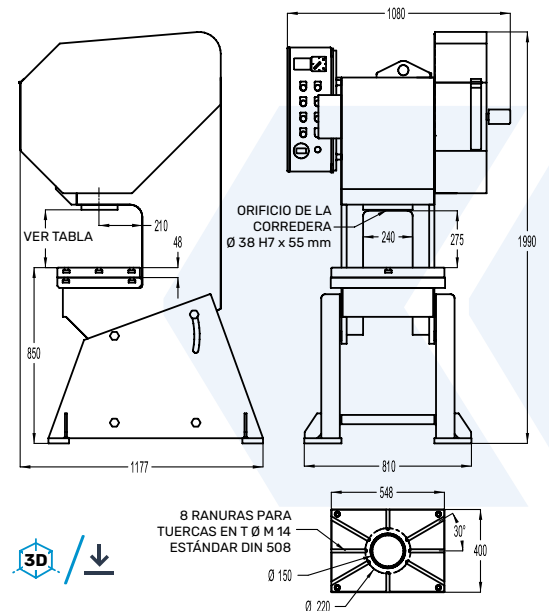


8 RANURAS PARA TUERCAS EN T Ø M 12 ESTÁNDAR DIN 508

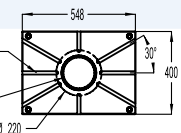


25 T

| Carrera | Altura en el centro muerto inferior | Altura en el punto muerto superior |
|---------|-------------------------------------|------------------------------------|
| 5 | 262 | 267 |
| 13 | 258 | 271 |
| 24 | 252 | 276 |
| 34 | 248 | 282 |
| 44 | 242 | 286 |
| 53 | 238 | 291 |
| 61 | 234 | 295 |
| 67 | 231 | 298 |
| 71 | 229 | 300 |
| 74 | 227,5 | 301,5 |
| 75 | 227 | 302 |



8 RANURAS PARA TUERCAS EN T Ø M 14 ESTÁNDAR DIN 508



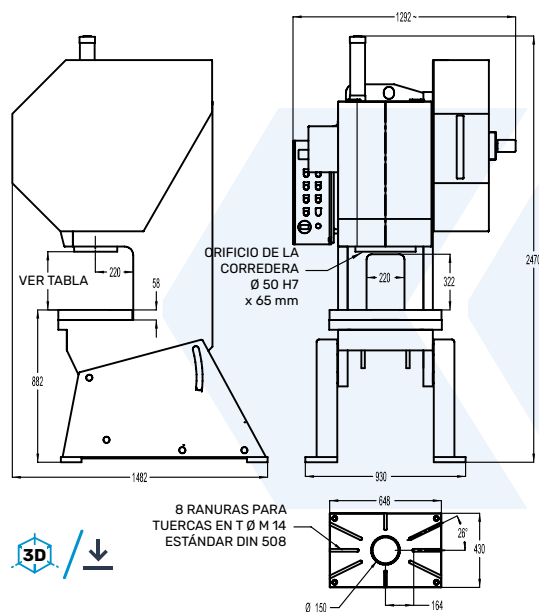
Prensas mecánicas

45 y 80 T



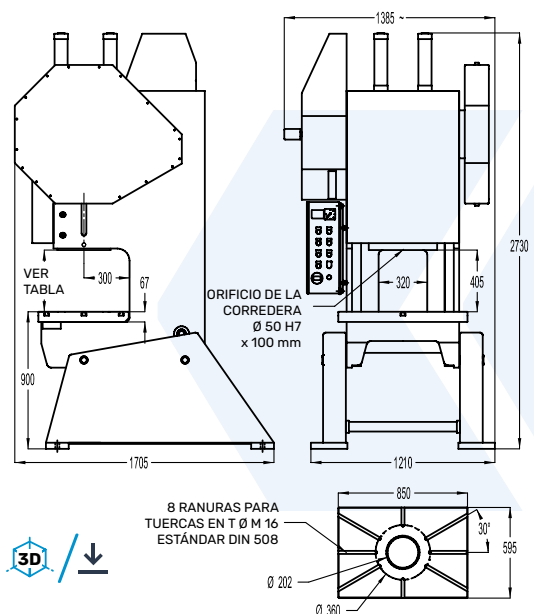
45 T

| Carrera | Altura en el centro muerto inferior | Altura en el punto muerto superior |
|---------|-------------------------------------|------------------------------------|
| 6 | 299 | 305 |
| 14 | 295 | 309 |
| 26 | 289 | 315 |
| 39 | 282 | 321 |
| 50 | 277 | 327 |
| 61 | 271 | 332 |
| 71 | 266 | 337 |
| 79 | 262 | 341 |
| 86 | 259 | 345 |
| 92 | 256 | 348 |
| 97 | 253,5 | 350,5 |
| 99 | 251,5 | 351,5 |
| 100 | 252 | 352 |



80 T

| Carrera | Altura en el centro muerto inferior | Altura en el punto muerto superior |
|---------|-------------------------------------|------------------------------------|
| 8 | 332 | 340 |
| 18 | 328 | 346 |
| 32 | 321 | 353 |
| 46 | 314 | 360 |
| 60 | 306 | 366 |
| 73 | 300 | 373 |
| 85 | 295 | 380 |
| 95 | 290 | 385 |
| 104 | 285 | 389 |
| 111 | 282 | 393 |
| 116 | 279 | 395 |
| 119 | 278 | 397 |
| 120 | 278 | 398 |



Panel de control estándar



Una pantalla táctil de 5", de fácil acceso para el operario, permite el manejo de la prensa y el acceso a los diversos menús (ciclos de trabajo, información, estadísticas, averías, etc).



Prensas mecánicas

Líneas completas con desbobinadora, enderezadora, alimentador

EMG PRESSE crea líneas de fabricación completas y personalizadas para bandas o hilos

Nuestro departamento de diseño es quien se encarga de seleccionar entre los de nuestros socios los componentes del equipo de producción para garantizar que se respeten sus especificaciones y sus requisitos en cuanto a rentabilidad y calidad. Cumplen todas las normativas más estrictas.

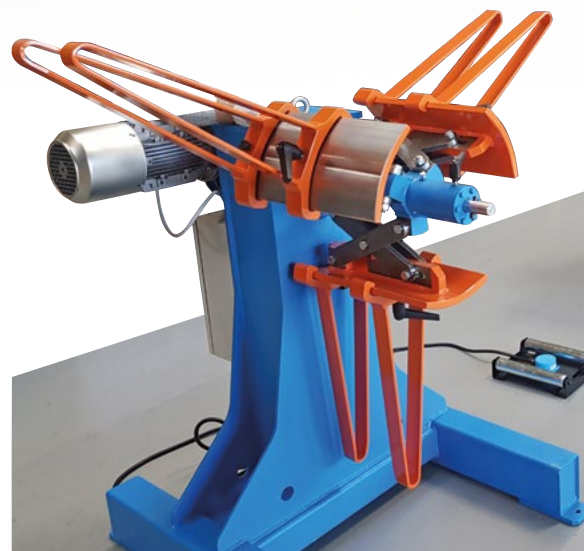
Una línea de producción completa suele incluir:

- Una prensa mecánica excéntrica estándar o modificada de la línea de productos EMG.
- Un desenrollador simple o doble para tiras o alambres.
- Una enderezadora de rodillos para tiras o alambres.
- Un alimentador neumático o electrónico para tiras o alambres.
- Un par de tijeras de corte o un desenrollador para tiras o alambres.



Cada línea de producción está diseñada siguiendo los principios ergonómicos más estrictos y utiliza todo el equipo de protección y las barreras necesarias para la máxima seguridad de los operarios.

Permiten gestionar una amplia gama de dimensiones tanto en la longitud como en el grosor de las tiras y diversos perfiles, en una gran variedad de materiales a enderezar y cortar, teniendo en cuenta los parámetros más complejos de materiales con límites elásticos altos o bajos.



/ Prensas mecánicas

Líneas completas con desbobinadora, enderezadora, alimentador



Opciones

PANTALLA VERTICAL



La pantalla vertical automática proporciona protección frontal y lateral del operador y terceros. Un soporte en el pedal garantiza el descenso de la pantalla a su punto muerto inferior, autorizándose el inicio del ciclo solo si el borde sensible no encuentra ningún obstáculo.

El operador puede trabajar con ambas manos libres para cargar o descargar piezas, incluso si la herramienta no está asegurada.

Esta máquina le proporciona aproximadamente un incremento del 20% de la productividad y con menos fatiga y tensión muscular.

Las puertas son abatibles y permiten un acceso completo para un cambio rápido y fácil de herramientas.

BARRERAS ELECTRÓNICAS

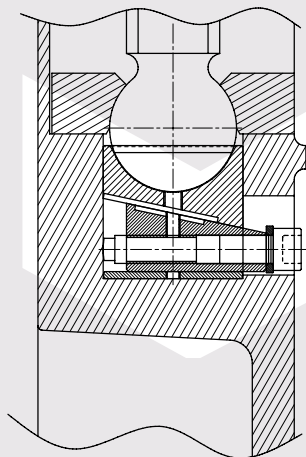


Las barreras electrónicas permiten protección frontal de la zona peligrosa y controlan el inicio del ciclo después de una o dos pasadas en la viga. Al eliminar el uso del control bimanual, este equipo proporciona la máxima seguridad al tiempo que mejora la productividad de la prensa.

También es posible trabajar con una protección simple, mediante el uso del pedal para iniciar el ciclo.

Las puertas son abatibles y permiten un acceso completo para un cambio rápido y fácil de herramientas.

CUÑA DE DESBLOQUEO MECÁNICO (hidráulica y estándar en 45T y 80T)



La cuña de desbloqueo del punto muerto inferior le permite desbloquear su prensa en unos pocos minutos, sin ningún cambio de piezas.

LEVAS ELECTRÓNICAS



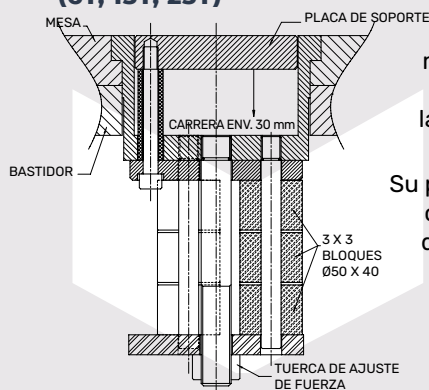
El programador de levas electrónico de OMRON, asociado con su codificador, permite administrar 8 salidas para administrar un dispositivo de alimentación, un soplado, lanzamiento piloto, una cizalla o cualquier otro dispositivo de la máquina.

LUBRICACIÓN AUTOMÁTICO CON CONTROL DE NIVEL (standard on 45T y 80T)



La lubricación automática se monta en lugar del engrase centralizado manual. Asegura una mayor lubricación de la máquina sin riesgo de omisión del operador. Esta opción es muy recomendable en caso de trabajo automático.

COJÍN DE GOMA (6T, 15T, 25T)

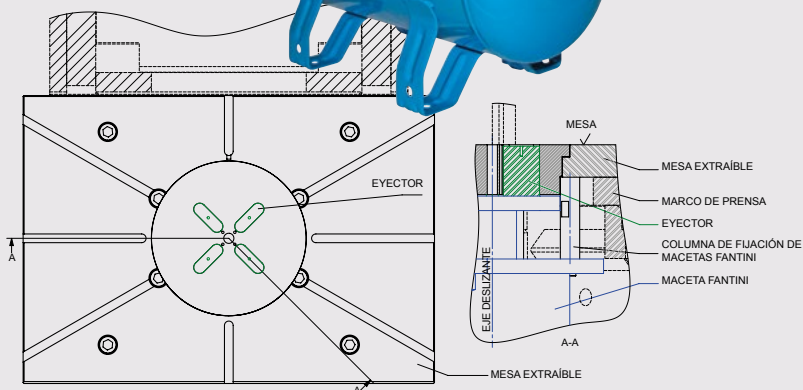
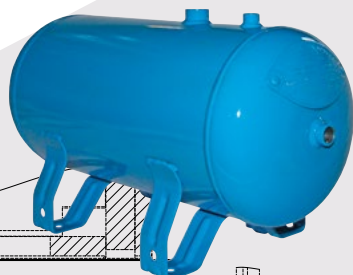


El cojín de goma, montado en el orificio de la mesa, asegura la expulsión de partes del utillaje. Su potencia es ajustable cambiando la tensión de los tacos de goma.

COJÍN NEUMÁTICO (25T, 45T, 80T)



Asegurando la misma función que el cojín de goma, el separador neumático ofrece una potencia más significativa, desde 3t en prensas 25T y 45T, a 7t en prensas 80T. Su depósito de aire asegura una presurización constante.



VARIADOR DE VELOCIDAD CON SELECCIÓN POR POTENCIÓMETRO



Para regular la cadencia de la prensa en los ciclos de trabajo automáticos, o para un descenso lento en la fase de ajuste impulsado por motor, todas las prensas del rango mecánico se pueden entregar con un variador de velocidad, ajustable mediante un potenciómetro.



Opciones adicionales ///

- Mando de pedal para trabajar con utillajes integrados* o carrera <math>< 6\text{ mm}</math>
- Leva de soplado con válvula de 3/2 vías y válvula de cierre
- Contador de preselección de 6 dígitos para detener la prensa tan pronto como se alcance la cantidad
- Iluminación halógena en lámparas flexibles de 500 mm, neón o LED

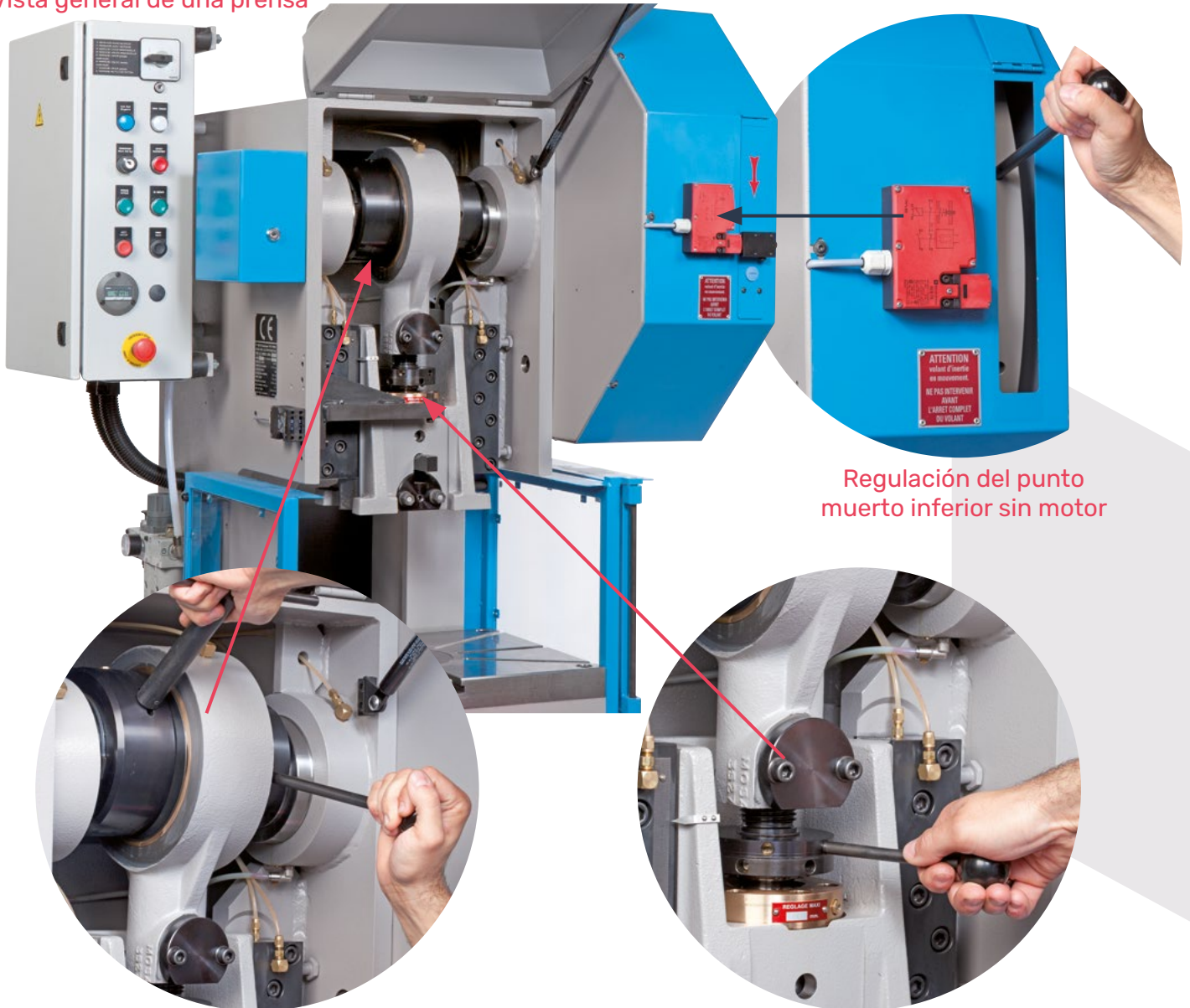
- Cámara de expansión en el escape para reducir los niveles de sonido (-2dB)
- Juego de tuercas en T
- Soportes anti-vibración
- Pintura especial RAL

*Definición: los utillajes integrados deben ser intrínsecamente seguros. Sus aberturas y distancias de seguridad correspondientes deben cumplir con las normas vigentes o no deben superar los 6 mm. Debe evitarse cualquier riesgo de deformación adicional fuera de las utillajes integrados.

/ Prensas mecánicas

Calidad de producción

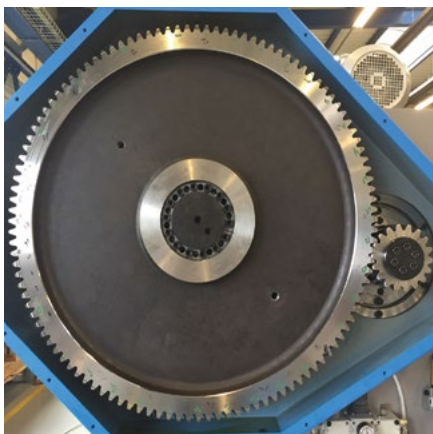
Vista general de una prensa



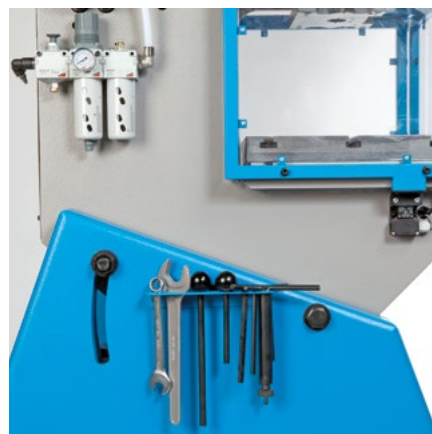
Regulación del punto muerto inferior sin motor

Ajuste rápido de la carrera

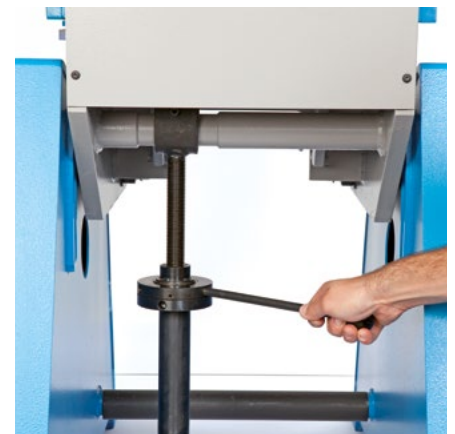
Ajuste rápido de la altura libre



Vista del conjunto de engranajes de rueda dentada del 80T



Servicio de soporte clave



Ajuste de la inclinación (hidráulico en 45 y 80T)