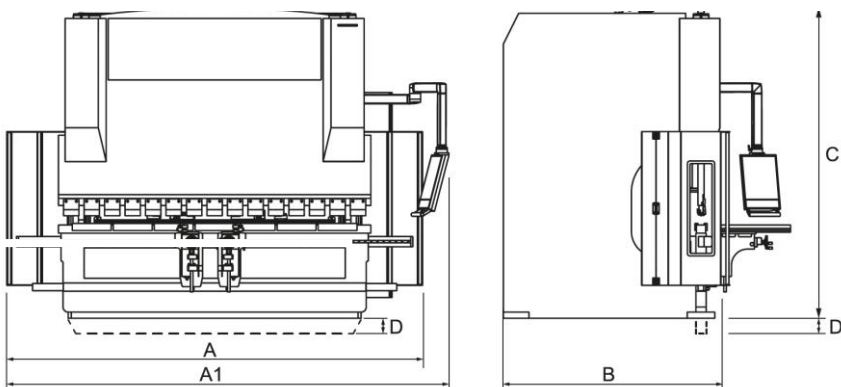


# Série PHSY de 2500 mm – Prensas Dobradeiras Sincronizadas

## DADOS TÉCNICOS

### PHSY – 2500 mm x 50 / 75 / 100 / 125 Tons

Modelo		5025	7525	10025	12525
Comprimento útil	mm	2505	2505	2505	2505
Distância ↔ montantes	mm	2050	2050	2050	2050
Altura da mesa	mm	900	900	910	910
<b>Força de trabalho</b>	<b>KN</b>	<b>500</b>	<b>750</b>	<b>1000</b>	<b>1250</b>
Curso eixo X	mm	500	500	500	500
Curso eixo Y	mm	215	215	270	270
Curso eixo R	mm	180	180	180	180
Velocidade descida	mm/seg.	160	160	160	140
Velocidade trabalho	mm/seg.	0-10	0-10	0-10	0-10
Velocidade subida	mm/seg.	150	150	150	150
Distância mesa/porta-faca	mm	410	410	460	460
Cava	mm	300/500	300/500	500	500
Motor principal	kW	4	7,5	7,5	11
Peso	Kg	5700	8000	9000	9700
A	mm	3150	3150	3150	3150
A1	mm	3950	3950	3950	3950
B → cava 300 mm	mm	1650	1800	-x-x-	-x-x-
B → cava 500 mm	mm	1800	2000	2000	2100
C	mm	2900	2800	2900	3000
D	mm	-x-x-	-x-x-	-x-x-	-x-x-



CONSULTE A VASTA GAMA DE ACESSÓRIOS DA VIMERCATI



# Série PHSY — Prensas Dobradeiras Sincronizadas



① Sistema de dupla guia para montante com regulagem lateral hemisférica. Elevada e constante precisão do movimento do martelo (necessário em produções críticas)



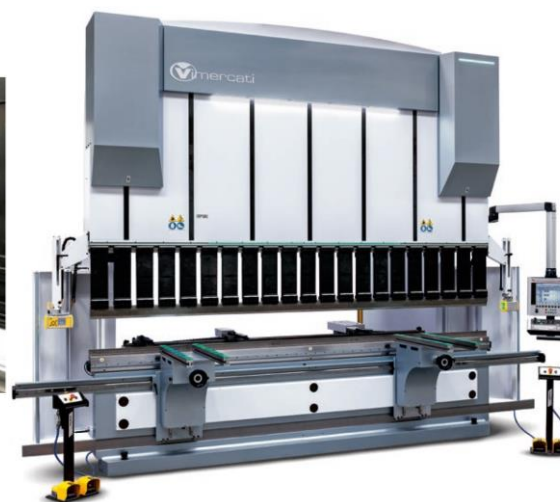
② Vista do dispositivo para garantir a constante rigidez e linearidade do martelo e da barra do posicionador posterior



PHSY 250 ton. x 3050 mm  
▪ Curso Y1 – Y2 = 520 mm  
▪ Abertura: 700 mm



PHSY 150 ton. x 3050 mm  
▪ com servo-guia A1 e estacionamento lateral intermediários H=500mm para a produção de caixas e armários elétricos



PHSY 300 ton. x 4175 mm  
▪ com suportes laterais móveis e estacionamento lateral  
▪ intermediários H=500mm para a produção de caixas fechadas com extremidades altas



PHSY 30 ton. x 1250 mm



# Série PHSY – Pressas Dobradeiras Sincronizadas

Sistema de compensação patenteado HCL System, controlado pelo CNC: Cilindros de tamanhos diferentes, alojados num sistema hemisférico, distribuídos uniformemente, equilibrando as forças de arqueamento em todos os comprimentos de trabalho, garantindo o paralelismo de dobra



Posicionador posterior rápido com fusos de recirculação de esferas retificadas comandado p/ CNC. Versatilidade completa com possibilidade dos seguintes eixos:

X-X1-X2-XRel1- XRel2-R-Z1-Z2-Z3-Z4 e os braços pneumáticos extensíveis para sustentação da chapa.



Posicionador antropomorfo posterior de 6 eixos: X1-X2-Z1-Z2-R1-R2



Led de posição das ferramentas e eixos Z1 – Z2. A luz do led indica onde posicionar a ferramenta necessária e mostra a sequência das estações de dobra programadas

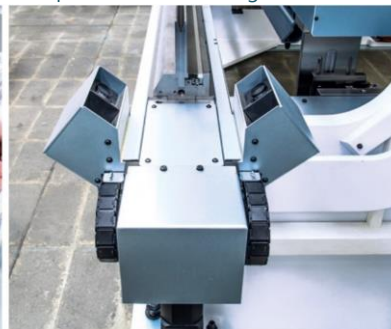


Suportes frontais móveis, montados sobre guia linear, reguláveis em altura através de volante, com régua milimetrada. Dotados de batentes e estacionamento lateral

Ferramenta “calca-dobra” comandada pelo CNC



Dispositivo de medição a laser para o cálculo do ângulo Data-M



Servo-guias eletromecânicos sincronizados, comandados pelo CNC pelos eixos Y1-Y2, com disponibilidade nos eixos A1-A2-H3-H4 com estacionamento lateral

Fixação hidráulica de punção e matriz



Fixação pneumática de punção e matriz

