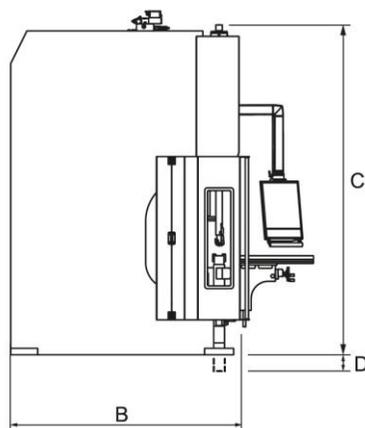
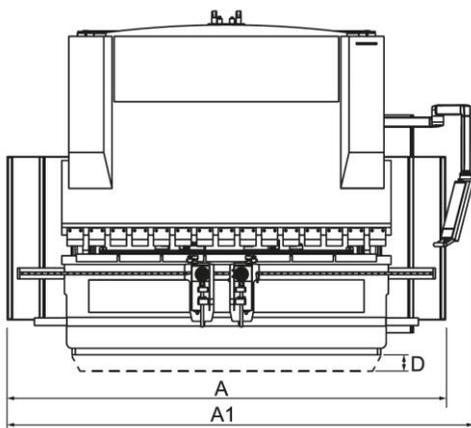


Série PHSY de 8000 mm – Prensas Dobradeiras Sincronizadas

DADOS TÉCNICOS

PHSY – 8000 mm x 400 / 500 / 600 Tons

Modelo		40080	50080	60080
Comprimento útil	mm	8050	8050	8050
Distância ↔ montantes	mm	7050	7050	7050
Altura da mesa	mm	910	910	910
Força de trabalho	KN	4000	5000	6000
Curso eixo X	mm	1000	1000	1000
Curso eixo Y	mm	370	420	520
Curso eixo R	mm	200	220	220
Velocidade descida	mm/seg.	100	100	100
Velocidade trabalho	mm/seg.	0-8	0-8	0-7
Velocidade subida	mm/seg.	95	95	80
Distância mesa/porta-faca	mm	600	650	650
Cava	mm	500	500	500
Motor principal	kW	37	45	55
Peso	Kg	58000	63000	75000
A	mm	8650	8650	8650
A1	mm	9450	9450	9450
B → cava 500 mm	mm	2750	2900	3200
C	mm	4100	4500	4500
D	mm	2000	2100	2200

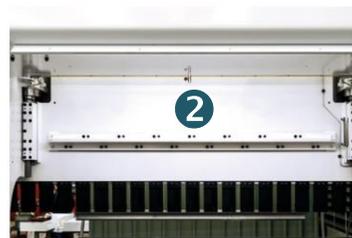


CONSULTE A VASTA GAMA DE ACESSÓRIOS DA VIMERCATI

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)



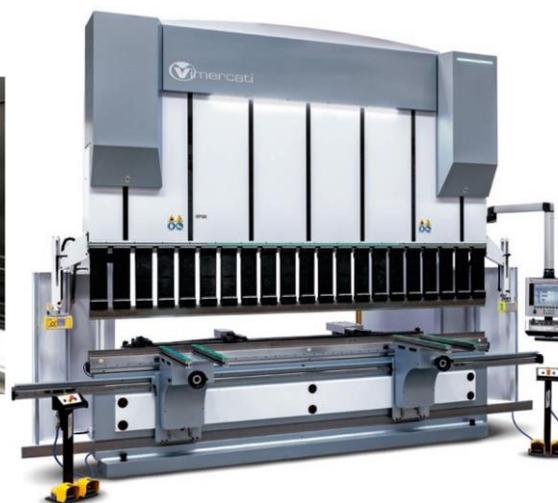
② Vista do dispositivo para garantir a constante rigidez e linearidade do martelo e da barra do posicionador posterior



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

