

PRENSAS TIPO "C"



Produções de peças pequenas

As prensas hidráulicas tipo C são máquinas em condições de alcançar os níveis máximos de produtividade, qualidade e precisão na produção de peças de diferentes naturezas, formas e dimensões.

Estão presentes sofisticados sistemas de controle de cedimentos elásticos (comstrain-gauges), para garantir que as solicitações dos pontos críticos da estrutura, mantenham as tolerâncias projetadas com a elevada rigidez estrutural.

Com alcance de até 2500 kN – de simples, duplo e triplo efeito – estas prensas são a solução ideal para o design de peças de pequenas dimensões de alumínio, aço inoxidável e ligas especiais.

São fabricadas com uma estrutura monolítica, completamente soldadas e normalizadas. O cárter tipo C é integrado ao conjunto hidráulico e ao armário elétrico.

Por conta dos seus designs extremamente compactos, do setup mecânico e do software, adequados para a integração "em linha", estas máquinas são amplamente utilizadas para inúmeros processos de produção.

Todas as funções de comando relacionadas a forças, cursos e rampas são adequadas para os descarregadores de sobras, prensa-chapas e extratores.

Características principais:

- Rigidez elevada e dimensões reduzidas;
- Sistema de guias de alta precisão com guias prismáticas anti-fricção;
- Relação elevada entre prestações e potência instalada.

Aplicações

Tipos de Produções

A serie de prensas tipo C- é principalmente utilizada para produções de **componentes pequenos**, com elevadas produções com altas relações de carga de produtividade

São utilizadas principalmente para produções de:

- **Corpos de extintores**
- **Estatores e carcaças de motores**
- **Cartuchos de filtros**
- **Paneles (tradicionais e de pressão)**
- **Sistemas de escapamentos de motocicletas**
- **Suportes de roda para carros industriais**
- **Iluminação em geral**

e muito mais...



PRENSAS TIPO “C”

Exemplos de algumas das inúmeras aplicações

GALDABINI
1890



LINHA DE PRODUÇÃO SEMIAUTOMÁTICA DE CORPOS DE CARTUCHOS DE FILTRO DE ÓLEO PARA VEÍCULOS



Linha semiautomática para a produção de corpos filtrantes de diferentes dimensões a partir de bobina, composta por:

- conjunto de alimentação constituído por desbobinadeira e endireitadeira (rolos loucos);
- transportador de rolos, manipulador pneumático e 3 prensas hidráulicas em linha de 63 tons de altíssima velocidade.

Produtividade:

Ø 107 H260 mm

→ tempo do ciclo: 3,5seg/peça

PRENSAS TIPO “C”

Exemplos de algumas das inúmeras aplicações

GALDABINI
1890

LINHA DE PRODUÇÃO DE ASSADEIRAS DE FORNO



Esta linha ‘turn-key’ se destaca pela altíssima produtividade e confiabilidade mesmo em altas cargas ininterruptas. A linha é composta por 5 prensas de **63 e 70 tons** com alimentação e avanço das peças totalmente automáticos.

Sua produtividade é de uma peça a cada 6 segundos, trabalhando constantemente em três turnos com presença humana mínima.

A forma / assadeira, pode ser produzida em diferentes dimensões e tipos, sendo descarregada já acabada e pronta para a embalagem. A Galdabini é líder mundial no fornecimento de linhas para alumínio e inox para os setores houseware - bakeware.



CASORETTI MÁQUINAS

+55 11 3333.6955 – 3333.1846

casoretti@uol.com.br



LINHA DE PRODUÇÃO AUTOMÁTICA DE EXTINTORES



Para produzir extintores de 1 a 12 kg (calotas superior/inferior) a melhor solução é a utilização de uma linha automática de prensas hidráulicas

A linha de produção de calotas é alimentada por bobina sendo composta por uma desbobinadeira, seguida por endireitadeira com unidade de avanço pneumática, conjunto de lubrificação contínua e a prensa hidráulica de **70 tons** para o corte-repuxo da peça.

Finalizam a linha, a rebordadeira, seguida do conjunto de marcação (para impressão do registro de série e dados técnicos do extintor).

O movimento automático é processado através de um manipulador eletrônico de transferência, que provê à movimentação das peças entre as estações de trabalho e por dois transportadores de esteira, que descarregam respectivamente as sobras descartadas pelo estampo e a peça acabada do conjunto final de marcação.



GALDABINI
1890



A produtividade da linha é de 450 peças/hora.

Na sequência do processo a peça é sucessivamente lavada, daí levada a um sistema de solda automática para a montagem do corpo completo do extintor em 2 ou 3 peças.

O operador (neste caso como simples supervisor) comanda todas as operações em segurança pelo painel de comando, que é centralizado, fazendo intervenções apenas em casos de anomalias.



A rifilo-rebordadeira completa a operação da formação da peça realizando o esquadrejamento para o acoplamento da calota com o corpo do extintor.

PRENSAS TIPO "C"

Exemplos de algumas das inúmeras aplicações

GALDABINI
1890

LINHAS DE PRODUÇÃO AUTOMÁTICA DE **CORPOS E TAMPAS DE PANEIAS DE PRESSÃO DE INOX**



Linha mista: de prensas 4 colunas e tipo "C"

A produção de corpos e tampas de panelas de pressão de inox com um furo oval, requer específicas soluções numa linha de prensas de repuxo ligadas por transferência eletrônica mono-barras. A velocidade média de produção varia entre 350 e 400 peças/hora.

Apresentamos algumas fotos de corpos de panelas e de tampas realizadas pelas nossas linhas.

