

GNP PRENSA HIDRÁULICA CNC

TIPO "C" – com Almofada

Rápidas de 35 a 160 tons

ESTAMPARIA: ALTAS PRODUÇÕES (V=até 300 mm/seg)

VELOCIDADE DO PATIM:
300 a 350 mm/s

DADOS TÉCNICOS

MODELO		GNP 40	GNP 80	GNP 120	GNP 160
Força do martelo – patim	kN	400	800	1200	1600
Dimensões do martelo	mm	500 x 450	650 x 500	800 x 650	900 x 750
Curso do patim	mm	450	450	550	600
Dimensões da mesa	mm	600 x 500	700 x 600	900 x 700	1000 x 800
Cava	mm	300	350	400	450
Distância em mesa e martelo	mm	700	700	800	900
Curso máximo do extrator	mm	150	200	200	200
Velocidade de trabalho	mm/seg	90 / 30	70 / 20	70 / 15	50 / 20
Força da almofada	kN	200	400	600	800
Superfície da almofada	mm	350 x 350	430 x 430	600 x 600	650 x 650
Curso da almofada	mm	200	200	300	300
Velocidade de subida almofada	mm/seg	140	120	120	100
Potência elétrica	kW	10	15	20	30

DOTAÇÃO DE SÉRIE

- Controle digital com painel touch-screen Siemens
- PLC Siemens
- Comando bimanual
- Prensa-chapa regulável com micro de bloqueio
- Extrator inserido no cilindro
- 2 guias de corrimento do patim
- Trocador de calor ar/óleo
- Descompressão
- Pressostato de trabalho
- Componentes hidráulicos Rexroth
- Válvulas solenoides monitoradas Rexroth
- Trocador de calor ar/óleo
- Barreiras laterais de proteção c/sensor de segurança

A série GNP é de prensas tipo "C", projetada para realizar operações de conformação/repuxo profundo a frio da chapa, com ciclos de produção muito elevados (300 mm/seg).

A prensa é dotada de dois acionamentos hidráulicos principais: 1) o conjunto patim – martelo, que gera o movimento e a carga de deformação da chapa e 2) a almofada prensa-chapa, que tem a tarefa de prender a chapa para permitir o corrimento controlado.

Desta forma, a prensa GNP permite a execução de produções rápidas, precisas e com toda a segurança, graças ao comando bimanual e às barreiras de luz.

Além disso é possível personalizar e gerir os diferentes ciclos de produção através do sistema CNC.

Entre as principais características que contribuem para determinar a qualidade desta máquina, podemos assinalar:

- A estrutura em caldeiraria de aço soldada eletricamente, calculada para ter a maior rigidez e a mínima flexão em regime de força máxima, que garante o perfeito funcionamento para todas as operações;
- O cilindro da prensa e o cilindro prensa-chapa para repuxos profundos;
- O controle digital com display touch-screen para a fixação das cotas e tempos;
- O conjunto hidráulico com bomba de potência variável e válvulas solenoides;



ALTAS PRODUÇÕES

