



PRESSE SERIE CVR AUTO

Presse verticali per lo stampaggio a compressione di materiali compositi (SMC-BMC-GMT) e fibre di carbonio

Particolarmente adatte per lo stampaggio di:

- **Articoli per il settore automobilistico**
- **Articoli per il settore elettrotecnico**
- **Articoli per il settore navale**
- **Articoli tecnici per telecomunicazioni**
- **Particolari speciali per illuminazione**
- **Particolari speciali per isolamento**

La continua e preziosa collaborazione con i più importanti trasformatori e produttori di materiali compositi, ha garantito alla società Pezzato di rivolgere particolare interesse nello sviluppare la gamma di presse "CVR", frutto della combinazione di una struttura meccanica di alta precisione e robusta, di un sistema idraulico ad alta tecnologia e di una gestione elettronica avanzata.

Le caratteristiche essenziali che caratterizzano questa tipologia di macchinari sono le elevate velocità di movimentazione della mazza battente, la molteplicità di accessori opzionali e la possibilità di effettuare tutte le necessarie regolazioni tramite microprocessore in qualsiasi situazione della fase del ciclo di lavoro, garantendo la massima adattabilità della macchina allo stampaggio di particolari molto impegnativi.

Prevalentemente questa tipologia di macchine è indirizzata allo stampaggio di particolari realizzati in materiali compositi quali SMC, BMC, GMT.

PRINCIPALI CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

Struttura della macchina

Costruzione a quattro colonne con alte fasce di guida e con movimentazione di chiusura discendente. La struttura del macchinario è realizzata in carpenteria d'acciaio elettrosaldato, normalizzata e sabbiata, dimensionata con l'ausilio di programma ad elementi finiti "analisi strutturale" in modo tale che, a sollecitazioni ripetute, i coefficienti unitari, siano contenuti nelle aree di sicurezza.

Il sovradimensionamento delle travi, assicura un ottimo parallelismo e un livello minimo di flessione.

Gruppo di chiusura

Caratterizzato da uno o più cilindri e pistoni principali pressanti ricavati da lingotto colato sottovuoto e da cilindri ausiliari con montaggio diretto sulla testata superiore per le movimentazioni rapide.

Piani di riscaldamento

Costruiti in acciaio normalizzato certificato, realizzati con resistenze elettriche differenziate in acciaio inox a cartuccia estraibili ad alta potenza. Un preciso controllo elettronico garantisce una perfetta distribuzione della temperatura su tutta la superficie.

L'IMPIANTISTICA REALIZZATA PER L'OTTENIMENTO DI PRESTAZIONI ELEVATISSIME

Impianto oleodinamico

Realizzato con pompa singola o doppia a portata variabile con regolazioni proporzionali ad elettronica integrata che permettono di ottenere precise regolazioni di velocità e pressioni ed alte velocità di lavoro con un consumo energetico molto limitato.

Impianto elettronico di controllo

Plc e interfaccia operatore grafico touch-screen a colori con tempi di risposta immediati.

Rappresentazione grafica e controlli con monitoraggio costante permettono l'ottimizzazione dei cicli di stampaggio. I movimenti lineari sono controllati elettronicamente da sensori magnetostriativi con precisione centesimale.

Dispositivi di sicurezza

Carenature solidali al macchinario complete di porte di accesso protette da microinterruttori.

Protezione pneumatica per la protezione del vano frontale o in alternativa barriere fotoelettriche a raggi infrarossi.

Pulsanti di emergenza appositamente posizionati per l'arresto immediato del macchinario.

Dispositivo pneumatico di anticaduta di ultima generazione con monitoraggio di tutta la corsa della mazza.

DATI TECNICI PRESSE "CVR AUTO"

| Modello | | T175 | T230 | T300 | T400 | T500 | T600 | T800 | T1000 | T1200 |
|----------------------------|------|---------|---------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| GRUPPO CHIUSURA | | | | | | | | | | |
| Forza di chiusura | KN | 1800 | 2300 | 3000 | 4000 | 5000 | 6000 | 8000 | 10000 | 12000 |
| Numero pistoni pressanti | n° | 01 | 01 | 01 | 01 | 01 | 01 | 02 | 02 | 02 |
| Diametro pistoni pressanti | mm | 330 | 380 | 430 | 505 | 560 | 620 | 505 | 560 | 620 |
| Pressione max esercizio | Atm | 210 | 210 | 210 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Vani di lavoro | n° | 01 | 01 | 01 | 01 | 01 | 01 | 01 | 01 | 01 |
| Corsa piano mobile | mm | 600 | 800 | 900 | 1000 | 1200 | 1300 | 1400 | 1500 | 1600 |
| Luce max tra i piani | mm | 800 | 1000 | 1200 | 1300 | 1500 | 1600 | 1800 | 2000 | 2200 |
| Spessore minimo stampo | mm | 200 | 200 | 300 | 300 | 300 | 300 | 400 | 500 | 600 |
| Luce frontale fra colonne | mm | 850 | 960 | 1170 | 1370 | 1570 | 1670 | 1870 | 2070 | 2370 |
| Luce laterale fra colonne | mm | 450 | 530 | 750 | 710 | 870 | 930 | 980 | 1100 | 1240 |
| Capacità serbatoio olio | Lt | 300 | 400 | 600 | 800 | 1150 | 1300 | 1700 | 2200 | 2500 |
| PIANI DI LAVORO | | | | | | | | | | |
| Piani riscaldanti | n° | 01 + 01 | 01 + 01 | 01 + 01 | 01 + 01 | 01 + 01 | 01 + 01 | 01 + 01 | 01 + 01 | 01 + 01 |
| Dimensione dei piani | mm | 800x700 | 900x800 | 1100x900 | 1300x1100 | 1500x1300 | 1600x1400 | 1800x1500 | 2000x1700 | 2300x1900 |
| Temperatura massima | °C | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 |
| Zone riscaldamento | n° | 02 + 02 | 02 + 02 | 02 + 02 | 03 + 03 | 03 + 03 | 03 + 03 | 03 + 03 | 03 + 03 | 03 + 03 |
| PRESTAZIONI | | | | | | | | | | |
| Forza apertura | Kg. | 23000 | 26000 | 38000 | 38000 | 70000 | 70000 | 90000 | 120000 | 150000 |
| Velocità 1a chiusura | mm/s | 300 | 300 | 400 | 400 | 400 | 500 | 500 | 500 | 500 |
| Velocità 2a chiusura | mm/s | 20-300 | 20-300 | 30-400 | 30-400 | 30-400 | 40-500 | 40-500 | 40-500 | 40-500 |
| Velocità pre-compressione | mm/s | 0,5-13 | 0,5-9,5 | 0,5-16 | 0,5-17 | 0,5-14 | 0,5-15 | 0,5-13 | 0,5-12 | 0,5-14 |
| Velocità compressione | mm/s | 0,5-6,5 | 0,5-6,5 | 0,3-8,0 | 0,3-8,5 | 0,5-7,0 | 0,3-7,5 | 0,3-6,5 | 0,3-6,0 | 0,3-7,0 |
| Velocità apertura lenta | mm/s | 0-15 | 0-15 | 0-20 | 0-20 | 0-20 | 0-20 | 0-20 | 0-20 | 0-20 |
| Velocità apertura rapida | mm/s | 190 | 190 | 200 | 200 | 210 | 210 | 210 | 200 | 200 |
| Velocità apertura finale | mm/s | 0-15 | 0-15 | 0-20 | 0-20 | 0-20 | 0-20 | 0-20 | 0-20 | 0-20 |
| ASSORBIMENTI | | | | | | | | | | |
| Potenza motopompa | Kw | 15 | 15 | 22 | 30 | 37 | 37 | 37+15 | 37+18,5 | 37+22 |
| Piani elettrici | Kw | 9,6x2 | 12x2 | 19,2x2 | 25,2x2 | 33,6x2 | 38,4x2 | 48x2 | 60,8x2 | 70x2 |
| Potenza totale installata | Kw | 34,2 | 39 | 60,4 | 80,4 | 104,2 | 113,8 | 148 | 177,1 | 199 |
| DIMENSIONI-PESO | | | | | | | | | | |
| L=Larghezza pressa | mm | 2300 | 2600 | 2900 | 3200 | 3200 | 3300 | 3300 | 3400 | 3900 |
| P=Profondità pressa | mm | 2000 | 2200 | 2400 | 2700 | 2800 | 2900 | 3000 | 3200 | 3500 |
| H=Altezza pressa | mm | 4700 | 5000 | 5500 | 5800 | 6000 | 6300 | 6500 | 6800 | 7500 |
| Peso complessivo | Kg. | 13000 | 17000 | 22000 | 29000 | 38000 | 45000 | 52000 | 62000 | 78000 |

I dati possono essere soggetti a variazioni per migliorie tecniche senza preavviso o notizia.

Su specifica richiesta possono essere realizzate versioni speciali con caratteristiche tecniche differenti

DISPOSITIVI AUSILIARI - A RICHIESTA

Ogni macchina può essere accessoriata dei seguenti dispositivi

- Tavola estrazione inferiore
- Dispositivo sincronismo estrattori
- Barre estrazione laterali
- Barre estrazioni frontali e posteriori
- Estrattore oleodinamico superiore
- Dispositivo estrazione pilotata
- Alimentazioni idrauliche ausiliarie
- Termoregolazioni ausiliarie
- Comandi idraulici e pneumatici ausiliari
- Motopompa stampaggio sottovuoto
- Sistemi di movimentazione a specifiche del cliente



UFFICI COMMERCIALI E STABILIMENTO

Via Socrate n. 2/D - 20041 Agrate Brianza MB - Tel. 039/6091120-42 - Telefax 039/6091142

Internet: www.pezzatopresse.it - E-mail: info@pezzatopresse.it