

PRESSA OLEODINAMICA A DOPPIO EFFETTO
Mod. DEA 2000/3200 - 450
(Dis. KE1038)

CARATTERISTICHE GENERALI

Struttura

In lamiera d'acciaio, elettrosaldata e stabilizzata termicamente, monolitica.

Slitta superiore

In lamiera d'acciaio elettrosaldate e stabilizzate termicamente ; azionata da quattro cilindri a doppio effetto. Scorre tra quattro doppie guide fissate ai montanti, realizzate con piste in acciaio temperato e rettificato, pattini in bronzo speciale con ripresa del gioco, lubrificazione automatica.

Premilamiera inferiore

Costruito in unico pezzo, è azionato da sei cilindri con regolazione indipendente della pressione di reazione.

Il piano premilamiera è guidato su 8 colonne in acciaio temperato e 16 bussole in bronzo speciale, lubrificate automaticamente.

Gruppi pistone-cilindro

Fucinato in acciaio ad alta resistenza, cilindro alesato e levigato ; pistone temperato ad induzione e rettificato.

Ammortizzatori di tranciatura

La macchina è dotata di no. 2 cilindri idraulici posti tra i montanti per le operazioni di tranciatura. I pistoni di tali cilindri vengono spinti durante la fase di stacco delle parti tranciate da due vitoni calanti e regolabili singolarmente in altezza, posti su apposite mensole laterali della slitta.

Barre estrattrici su slitta

Sulla slitta, per ottenere l'estrazione del pezzo stampato, sono montate no. 7 barre meccaniche a comando idraulico (cadauna è mossa da ambo i lati mediante un cilindro oleodinamico).

Le barre possono venire accoppiate meccanicamente mediante una traversa anteriore ed una posteriore per ottenere uno sforzo totale di estrazione ed un movimento contemporaneo di uscita delle candeles.

Il punto di intervento durante la salita della slitta è comandato in riferimento alla posizione della stessa dal programma elettronico della macchina.

La regolazione dello sforzo di spinta è regolabile ed impostabile elettronicamente in modo unico per tutte le barre.

Regolazioni

- . Corse slitta e premilamiera
- . Velocità di lavoro slitta
- . Reazioni premilamiera inferiore su sei punti indipendenti

Circuito idraulico

Il circuito idraulico è formato da :

- . n. 3 Pompe a pistoni assiali a portata variabile, reversibile per circuito ed alta pressione (potenza cad. gruppo 150 HP)
- . n. 2 Pompe ad ingranaggi per circuiti ausiliari (pilotaggio, condizionamento e filtraggio olio)
- . Valvole asservite da circuito a basse pressione

Circuito di raffreddamento

Per mezzo di scambiatore olio-acqua a fascio tubiero.

Lubrificazione

Automatica con pre-determinazione temporizzata degli interventi.

Comandi

- . n. 1 Pulsantiera generale con comandi ciclo di messa a punto, alloggiata nel montante anteriore destro della macchina, comprendente anche il microprocessore, il video monocromatico da 12", la tastiera per impostazione dati ed il dispositivo di registrazione ciclo a cassetta.
- . n. 4 Prese per pulsantiere mobili (2 anteriori, 2 posteriori)
- . n. 2 Pulsantiera mobili anteriori per comando ciclo semi-automatico.
- . n. 2 Pulsantiera mobili posteriori per comando ciclo semi-automatico (con possibilità di impiego anche anteriormente).

Cicli di lavoro

I cicli di lavoro possibili sono :

- messa a punto stampi: per mezzo di pulsanti a comando diretto (stop funzione al rilascio); velocità lenta, possibilità di esercitare la max. spinta.

- ciclo semi-automatico completo e le relative :

- . variante 1
- . variante 2
- . variante 3
- . variante 4

- descrizione del ciclo semi-automatico completo.
In sequenza automatica si realizzano le seguenti fasi al comando avviamento :

- . discesa rapida slitta
- . frenatura slitta
- . corsa di lavoro slitta a velocità impostata, e conseguente reazione controllata del premilamiera
- . a fine corsa di imbutitura, contatto con gli ammortizzatori
- . proseguimento corsa con reazione idraulica controllata degli ammortizzatori
- . a posizione raggiunta decompressione slitta
- . salita slitta fino su stop alto programmato
- . a posizione alta raggiunta della slitta
- . salita premilamiera fino su stop alto programmato
- . fine ciclo.

Variante 1 = segnale di decompressione a pressione programmata anziché a posizione.

Variante 2 = senza uso del premilamiera.

Variante 3 = senza uso degli ammortizzatori.

Variante 4 = senza uso di entrambi gli effetti.

CONTROLLI - SICUREZZE - SENALAZIONI ED ALLARMI ELETTRICI

Apparecchi di controllo

- . 1 Manometro pressione slitta
- . 6 Manometri pressione premilamiera
- . 1 Manometro pressione ritorno
- . 1 Manometro pressione circuito pilota
- . 1 Teletermometro olio.

Sicurezze, segnalazioni ed allarmi

Sicurezze elettriche su :

- . Guasti, collegamento a terra relè
- . Inserzione pulsantiere mobili
- . Corto circuito pulsanti comando discesa
- . Guasti su relè, cavi e connettori comandi discesa
- . Antiripetitore ciclo
- . Selezioni essenziali a chiave estraibile.

Segnalazioni luminose su :

- . Sequenza eccitazione di tutti i solenoidi
- . Corrente macchina
- . Motori in rotazione
- . Consenso rilascio pulsanti

Allarmi luminosi su :

- . Minimo e massimo livello olio comandi discesa
- . Minimo livello olio lubrificazione
- . Massima temperatura olio
- . Filtri olio intasati
- . Corrente inserita con porte aperte armadio elettrico
- . Guasto verso massa.

Controllo temperatura olio

- . E' realizzato per mezzo di un circuito proprio completo di pompa, filtro e raffreddatore.
- . Il filtro é munito di un allarme elettrico con lampeggiante che indica l'intasamento della cartuccia. Il flusso dell'acqua di raffreddamento si interrompe automaticamente quando la macchina non é sotto tensione. Un termostato ferma la pressa a fine ciclo in caso di anormale aumento della temperatura dell'olio oltre i 55°C.

GRUPPO ELETTRONICO DI IMPOSTAZIONE E CONTROLLO FUNZIONI DELLA PRESSA

La pressa è munita di una cabina elettrica in armadio antipolvere completa del settore di potenza e del settore della logica di sistema, costituito da un controllore programmabile e da un rack contenente le schede elettroniche di comando delle valvole proporzionali.

Sul montante anteriore destro è piazzato esteriormente un contenitore su antivibranti, portante gli indicatori di pressione e temperatura, la pulsantiera, il microprocessore con video monocromatico da 12", tastiera di impostazione dati e dispositivo di registrazione cicli. Con tale sistema si impostano e memorizzano, attribuendo un numero di codice, le seguenti funzioni :

SLITTA

- A/ Impostazione delle pressioni di stop alto, frenatura, in versione a posizione pre-determinata.
 - B/ Impostazione della pressione di lavoro tramite sistema analogico con valvole proporzionali
 - . pressione massima di lavoro
 - . pressione di inversione con regolazione a mezzo potenziometro graduato
 - C/ Impostazione del tempo di assestamento in pressione
 - . tempo impostabile : 0 - 10 secondi
 - D/ Impostazione velocità di lavoro
- Tale impostazione è regolabile per la fase di spinta in discesa del ciclo di lavoro e della messa a punto, in riferimento al ciclo di stampaggio che si vuole realizzare.
- La velocità di salita è impostabile una-tantum all'interno della cabina.

PREMILAMIERA

L/ Impostazione delle posizioni di stop alto e di due posizioni intermedie (tre livelli di intervento)

E/ Impostazione delle pressioni di reazione sui 6 cilindri con valori indipendenti tra loro e su tre livelli pre-registrati come in E/

- . regolazione della curva di raccordo tra le pressioni
- . totale n.12 regolazioni indipendenti di pressione
- . sistema analogico con valvole proporzionali

Inoltre, con pretaratura al montaggio, si controllano elettronicamente le seguenti funzioni :

- . rampe di accelerazione inizio salita slitta e premilamiera
- . rampe di accelerazione fine salita slitta e premilamiera
- . decompressione slitta
- . decompressione premilamiera
- . spinta salita premilamiera
- . stato di riposo pompe tra i cicli (portata zero)
- . punto di intervento degli ammortizzatori in relazione allo stampo montato
- . pressione idraulica di reazione singola e modularità dello sforzo reagente.

DISTINTA PRINCIPALI MATERIALI IMPIEGATI

- Pompe a pistoni assiali a portata variabile	REXROTH
- Valvole regolazione di pressione Valvole pressione massima Valvole di ritegno, elettrovalvole, regolatori di flusso, etc.	REXROTH
- Valvole di preriempiimento, valvole autopilotate, collettori	SIV EMANUEL
- Strutture, cilindri, meccanica varie	SIV EMANUEL
- Microinterruttori impostazione corse	SIEMENS
- Pulsanteria, selettori, segnalazioni	CEMA
- Interruttore generale cabina elettrica	SIEMENS
- Teleavviatori per motori	SIEMENS
- Relè elettromeccanici di sequenza	SIEMENS
- Motori elettrici (IP 44)	FIMET
- Guarnizioni cilindri	SHAMBAN
- Guarnizioni collegamenti	GACO
- P L C	SIEMENS

CARATTERISTICHE TECNICHE

SPINTA MAX DI LAVORO	KN (t) 20000 (2000)
REAZIONE MAX PREMILAMIERA	KN (t) 6400 (640)
SPINTA UTILE IN APERTURA SLITTA	KN (t) 700 (70)
POTENZA INSTALLATA (3 x 150)	KW (CV) 330 (450)
VELOCITA' DI ACCOSTAMENTO	mm/sec. 450
VELOCITA' DI LAVORO A PIENA POTENZA	mm/sec. 13
VELOCITA' DI LAVORO A META' POTENZA	mm/sec. 25
VELOCITA' DI SALITA SLITTA	mm/sec. 280
VELOCITA' SALITA PREMILAMIERA	mm/sec. 100
LUCE MAX TRA I PIANI	mm. 2200
DIMENSIONI UTILI DEI PIANI	mm. 3200x2000
DIMENSIONI UTILI DEL PIANO PREMILAMIERA	mm. 2050x1650
CORSA DELLA SLITTA	mm. 1100
CORSA DEL PREMILAMIERA	mm. 500
PROFONDITA' SOTTO FILO TERRA	mm. 2500
ALTEZZA DA TERRA AL PIANO DI LAVORO	mm. 300
ALTEZZA FUORI TERRA	mm. 7500
LARGHEZZA FRONTALE SUPERIORE	mm. 6000
LARGHEZZA LATERALE SUPERIORE	mm. 3000
APERTURA LATERALE	mm. 800

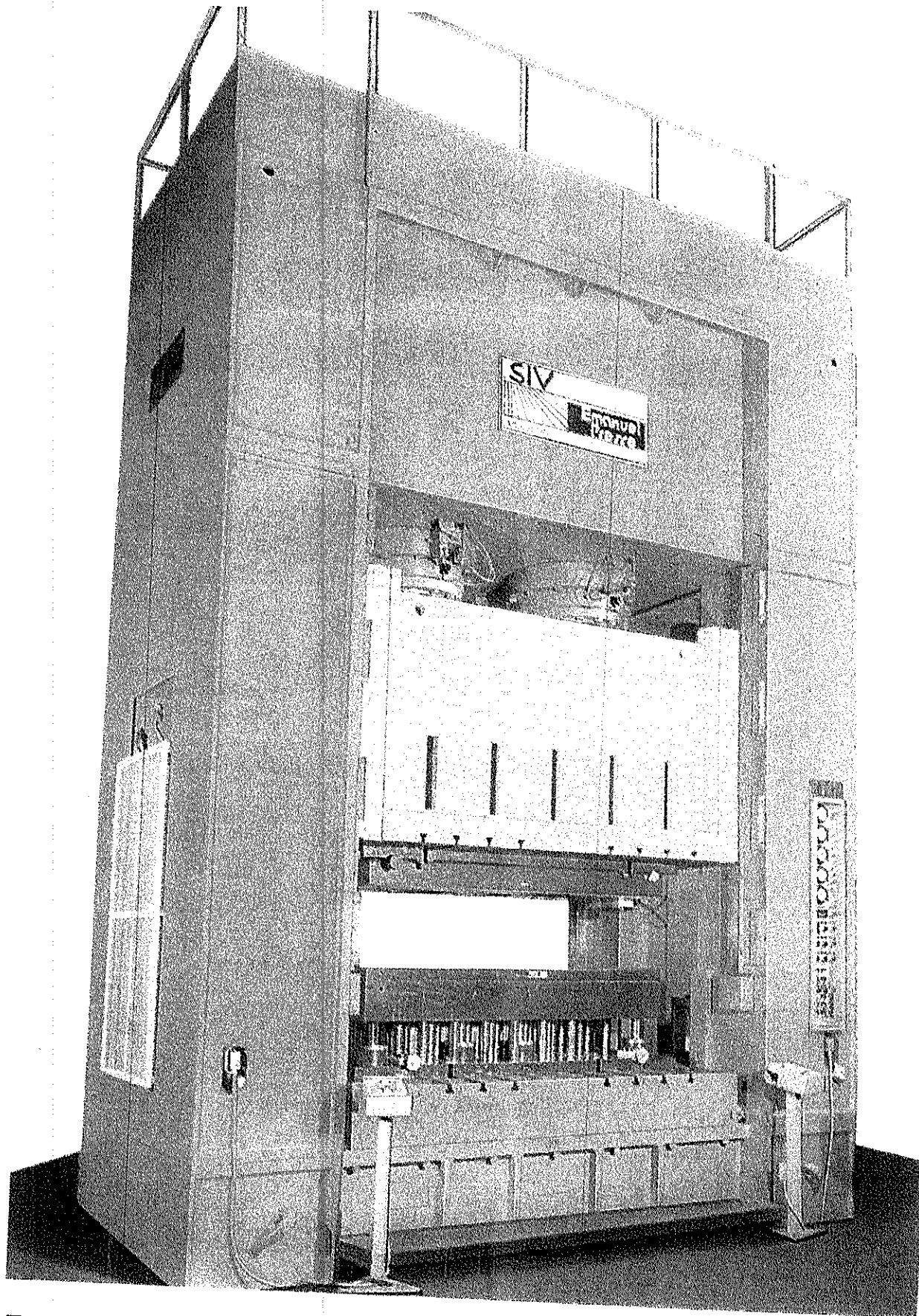
SIV Siderurgica Italiana Emanuele Pirella SOVERA TORINO ITALIA		PRESSA OLEODINAMICA A DOPPIO EFFETTO A MONTANTI		MOD. DEA 2000/ DIS. N. KE 1038 PART. N. ...	
Disegnatore	Data	Insieme macchina		Sostituisce il	
Complet. N.				405	
Trattamenti				Spigoli e raggi non qu Sm. 0,5/45° R =	
UGUARLANZE	Quantità	☒ ALBERI <100 +0 -0,15 >100 -0,25	FORI <100 -0 +0,15 >100 +0,25	☒ ALBERI <100 +0 -0,050 >100 -0,100	FORI <100 -0 +0,050 >100 -0,100

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spinta max di lavoro	kN (t)	20000 (2000)
Reazione max premilamiera	kN (t)	6400 (640)
Spinta utile in apertura slitta	kN (t)	700 (70)
Potenza installata (3x150)	KW (CV)	330 (450)
Velocità accostamento	mm/s	450
Velocità a piena potenza	mm/s	13
Velocità a metà potenza	mm/s	25
Velocità di salita slitta	mm/s	280
Velocità di salita premilamiera	mm/s	100

DIMENSIONI

A	Luce max tra i piani	mm	2200
B×B ₁	Dimensioni utili dei piani	mm	3200x2000
C×C ₁	Dimensioni piano premilamiera	mm	2850x1650
D	Corsa slitta	mm	1100
E	Corsa piano premilamiera	mm	500
F	Profondità sotto filo terra	mm	2500
G	Altezza da terra piano di lavoro	mm	300
H	Altezza fuori terra	mm	7500
I	Larghezza frontale superiore	mm	6000
L	Larghezza laterale superiore	mm	3800
M	Apertura laterale	mm	
N		mm	



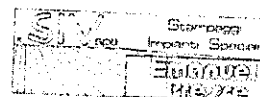
PRESSA OLEODINAMICA serie DEA unificazione HDB-M

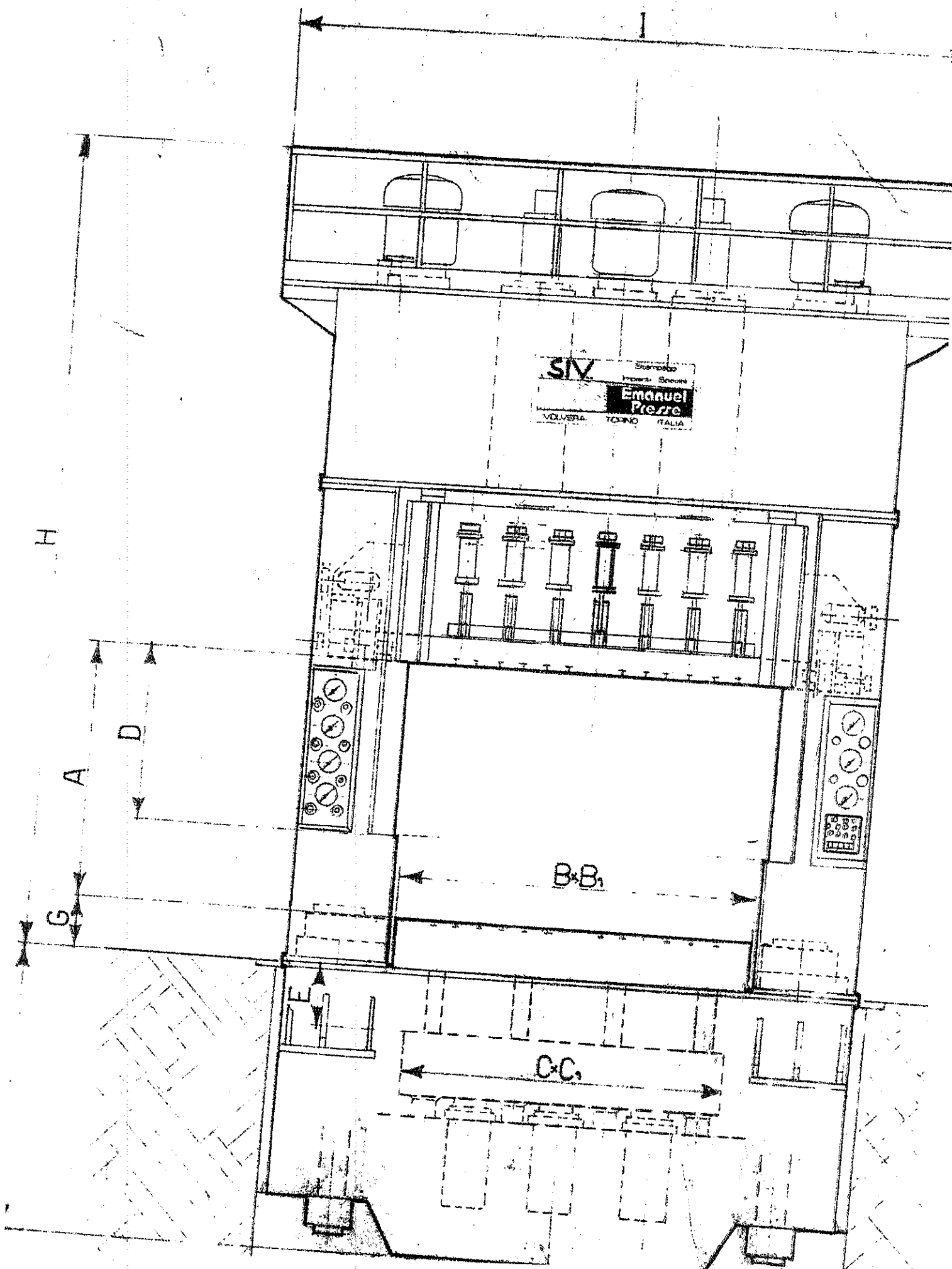
pressa oleodinamica a doppio effetto, a montanti, scomposta

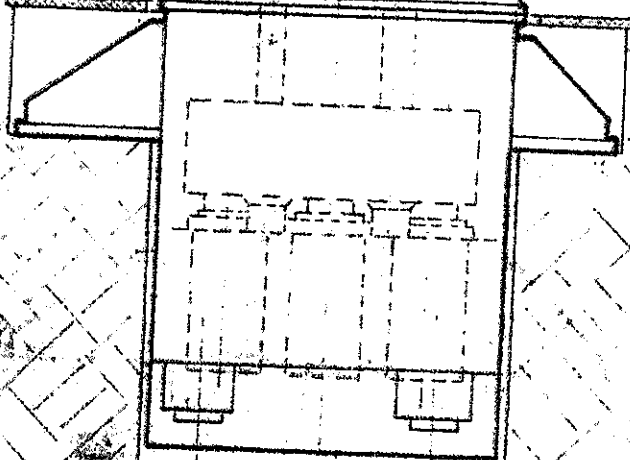
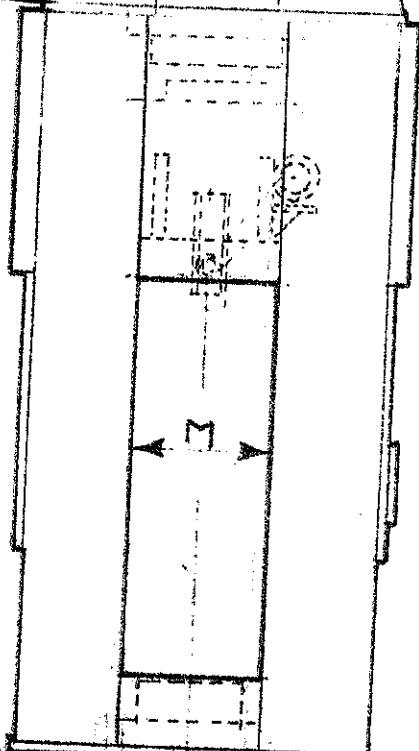
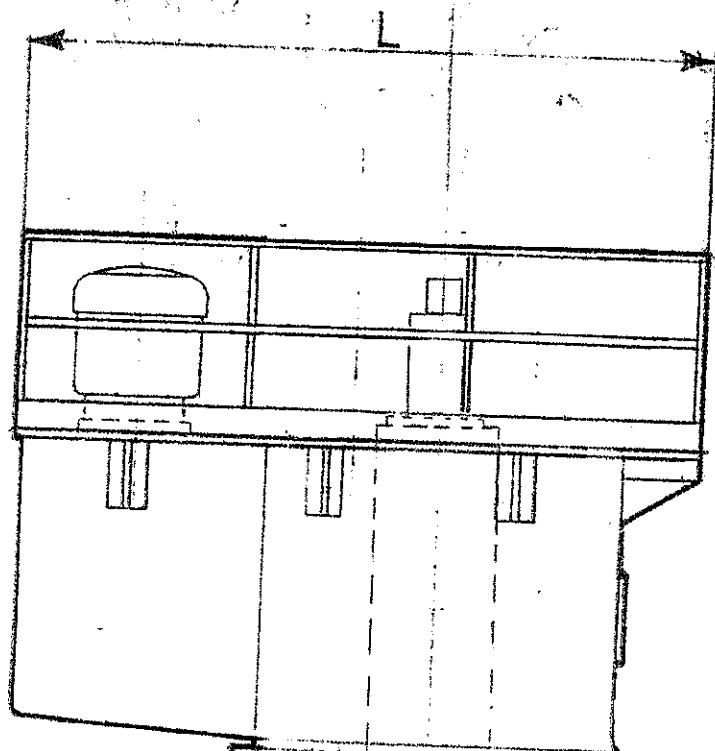
upright type decomposed double acting hydraulic press

presse oléodynamique à double effet, à montants, démontée

serie DEA
 DEA 800/2500 - DEA 800/3200 - DEA 1000/3200 - DEA 1000/4000
 DEA 1200/2500 - DEA 1250/3200 - DEA 1250/4000 - DEA 1600/3200
 DEA 1600/4000 - DEA 2000/3200 - DEA 2000/4000







PRESSA OLEODINAMICA
A DOPPIO EFFETTO AUTOMATICO

Mod. DEA 2000 / 3200 X 2000 - 450

MATRICOLA : 2486

MANUALE PER L'USO
E LA MANUTENZIONE

SIV Spa-EMANUEL PRESSE

SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA

S.da Vecchia di Orbassano, 92
Fraz. Zucche
10040 VOLVERA (TORINO) - ITALIA

Tel. (#-39) 11/985.65.65
985.61.61

Fax (#-39) 11/985.65.67

Telex 210517 EMPRES



CARATTERISTICHE GENERALI PRESSA

Mod. DEA 2000/3200 X 2000 - 450

Spinta Max di Lavoro	KN (T) : 20000 (2000)
Spinta utile in Apertura Slitta	KN (T) : 700 (70)
Reazione Max Premilamiera	KN (T) : 6400 (640)
Potenza Motore Principale 3 x 150	KW (cv) : 330 (450)
Velocità di Accostamento Slitta	mm/Sec. : 450
Velocità di lavoro a piena potenza	mm/Sec. : 13
Velocità di lavoro a metà potenza	mm/Sec. : 25
Velocità Max di Salita Slitta	mm/Sec. : 280
Velocità Max di Salita Premilamiera	mm/Sec. : 100

DIMENSIONI

Luce Max tra i piani	: mm	2200
Dimensioni utili Piano di Lavoro	: mm	3200x2000
Dimensioni utili Piano Premilamiera	: mm	2850x1650
Corsa Max della Slitta	: mm	1100
Corsa Max Premilamiera	: mm	500

33280. Ing. Lepore



SCHEDA TECNICA

Macchina : Pressa Oleodinamica a Doppio Effetto
TIPO DEA 2000/3200X2000-450 Commessa 726002 Matricola 2486
UCIMU : 139129 Cliente :

MOTORE PRINCIPALE : marca LEROY-SOMER tipo LSP 315 S
Potenza 150HP - Tensione 380 V.- Giri/min 985 - Hz. 50 Forma
Matricola : 1=1888601, 2=1888602, 3=1888604

MOTORE AUSILIARIO : marca ELEKTRIM tipo SKE 132 M4
Potenza 10 Hp - Tensione 220/380 V.- Giri/min 1445 - Hz. 50
Matricola : E 46318

POMPA PRINCIPALE : marca REXROTH tipo A2V500
Matricola : 1=269856, 2=270331, 3=270327

POMPA AUSILIARIO : marca REXROTH tipo 1PV6-V3-20/63-R8MC-100A1
Matricola : 992

MOTORE RAFFREDDAMENTO: marca ELEKTRIM tipo SKE 132 S6
Potenza 4 Hp - Tensione 220/380 V.- Giri/min 930
Matricola : 5918136/894

POMPA RAFFREDDAMENTO: marca MARZOCCHI tipo 4S 262
Matricola :

RAFFREDDATORE : tipo PICKER - DV152J2H28C Matricola 2537 H

ACCUMULATORE : tipo RUAL - ASM 5 Matricola 99173

FILTRO OLIO : tipo LMP 2450 - 60 VEG

GANCIO DI SICUREZZA

SI (*) - NO ()

RETI DI PROTEZIONE

SI () - NO (*)

REAZIONE REGOLABILE VARIABILE PREMILAMIERA

SI () - NO (*)

REGOLAZIONE VELOCITA' DI LAVORO

SI (*) - NO ()

AMMORTIZZATORI DI TRINCIATURA

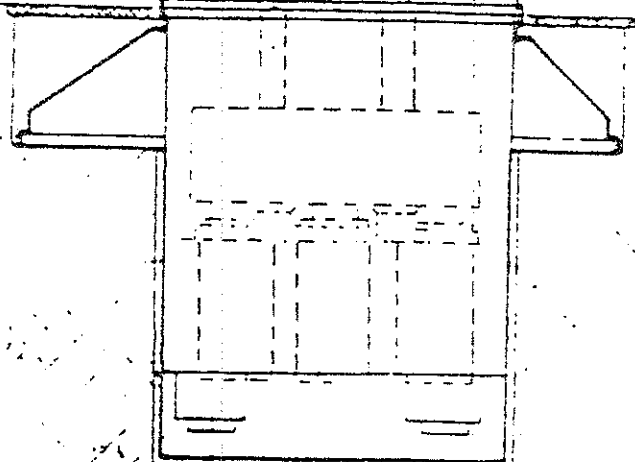
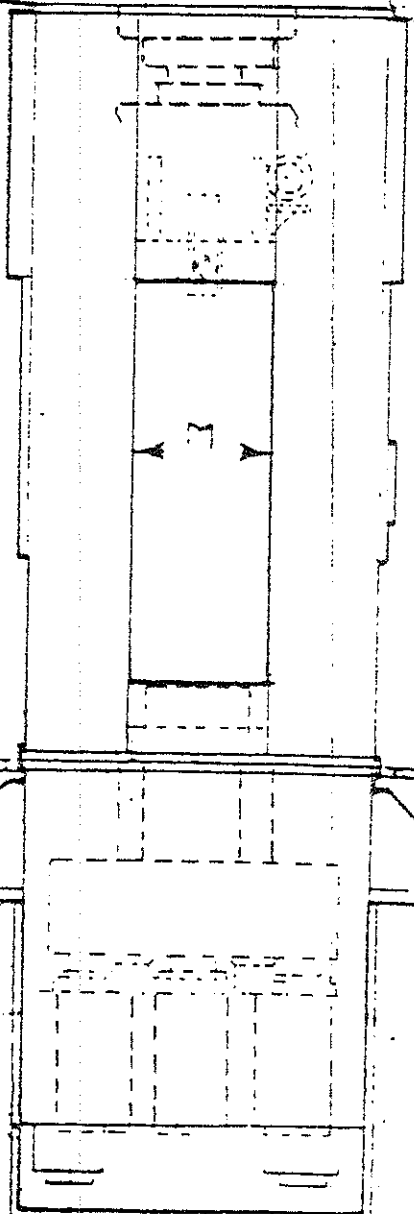
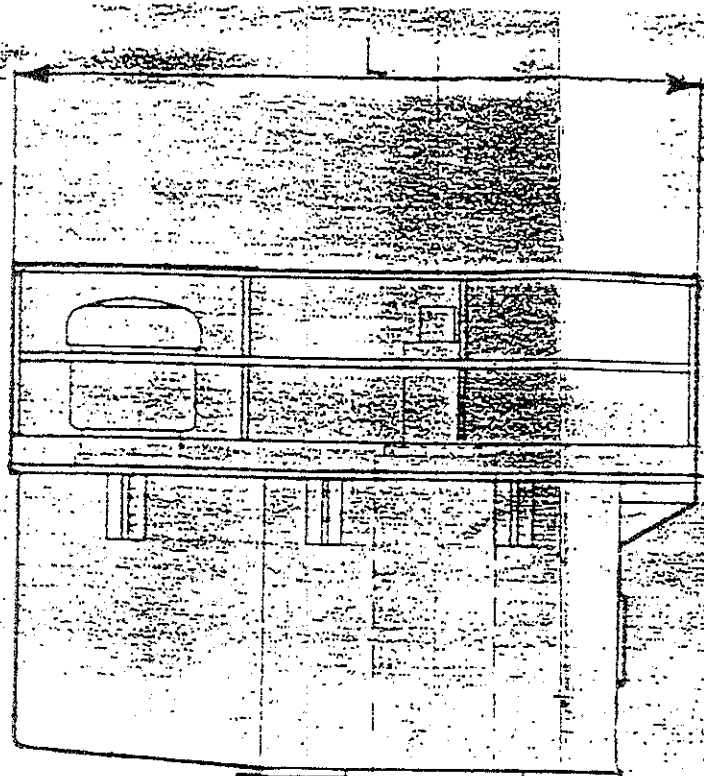
SI (*) - NO ()

ESTRATTORI SU SLITTA

SI (*) - NO ()

CAPACITA' SERBATOIO OLIO A MAX. LIVELLO VISIVO lt. 7250

PESO MACCHINA = Kg. 238500



PRESSA OLEODINAMICA A DOPPIO EFFETTO

NOV 1977

DES N° K39984

A MONTANTE

Insieme macchine

Spazio di movimento

Spazio di movimento

Spazio di movimento

Spazio di movimento

CARATTERISTICHE TECNICHE

Spinta max di lavoro	KNE (t)	20000 (20000)
Spinta max premilamiera	KNE (t)	6400 (6400)
Spinta utile in apertura slitta	KNE (t)	700 (700)
Potenza installata (3x150)	KW (CV)	330 (450)
Velocità accostamento	mm/s	450
Velocità a piena potenza	mm/s	13
Velocità a metà potenza	mm/s	25
Velocità di salita slitta	mm/s	280
Velocità di salita premilamiera	mm/s	100

DIMENSIONI

A	Luce max tra i piani	mm	2200
B x B ₁	Dimensioni utili dei piani	mm	3200x2000
C x C ₁	Dimensioni piano premilamiera	mm	2850x1650
D	Corsa slitta	mm	1100
E	Corsa piano premilamiera	mm	500
F	Prefondità sotto filo terra	mm	2500
G	Altezza da terra piano di lavoro	mm	300
H	Altezza fuori terra	mm	7500
I	Larghezza frontale superiore	mm	6000
L	Larghezza laterale superiore	mm	3800
M	Apertura laterale	mm	1100
N			

