

Prensa Mecânica - DORST

Prensa automática de funcionamento mecânico.



Dados Técnicos

- Marca	DORST	
- Modelo	TPA-30	
- Dimensões	Largura	1400 mm
	Altura	2600 mm
	Profundidade	1900 mm
- Carregamento	Posterior	
- Máxima pressão de exercício	30 Toneladas	
- Tensão de Alimentação	380 V 50 Hz trifase + neutro + terra	
- Potência	7,5 kW	
- Peso Total do Sistema	4,3 Ton	

Descrições Gerais

Prensa Mecânica Automática com três movimentos, fácil regulagem e rapidez no trabalho, para prensagem e modelagem de pós metálicos, podendo prensar cerca de 200 peças /h.

Movimento da Almofada Superior:

A TPA30 possui um curso da almofada superior de 100 mm o qual não pode ser variado em sua grandeza. A posição Global dos movimentos, no entanto, pode ser modificada ajustando a almofada superior, girando um eixo aplicado na travessa superior. Então a almofada superior e o pistão são ajustados nas suas posições relativas sobre a superfície de tensão do adaptador. (Compare as medidas de aplicação do adaptador; as medidas dadas aqui se referem, como base, à posição de pressão da máquina, ou seja, se a almofada estiver no ponto morto mais baixo).

Movimento do Molde

A parte superior do molde se encontra na posição de preenchimento. A almofada que se move para baixo penetra no molde preenchido no ponto zero. Depois da penetração o molde em movimento se levanta até um determinado ponto regulado, e marcha com igual velocidade e mesma direção isto é, sem movimento relativo entre molde e almofada até a posição de prensagem (curso de prensagem). Para o adensamento este movimento tem o mesmo efeito que teria se almofada inferior fosse empurrada para cima contra o molde o qual é fechado na parte superior mediante a almofada superior, e com isso o pó é comprimido igualmente na parte superior e inferior e, portanto, comprimindo mais perfeitamente o pó.

Após a prensagem a Almofada superior retorna para a posição alta e o molde continua se movimentar para baixo com o objetivo de extrair a peça (pó prensado) de dentro do molde. Estas posições são reguláveis através das três manoplas à frente do equipamento.



Curso de Prensagem

Livremente regulável de 0 a 40 mm. O ajuste não pode ser feito enquanto o molde estiver na posição de enchimento. O curso de prensagem afeta a altura de enchimento e, portanto, o peso da peça. Modificando o curso de prensagem também se altera a espessura da peça.

Extração

Livremente regulável de 0 a 55 mm. A regulagem não pode ser feita durante o movimento do molde em extração e retorno.

Prensagem Superior

Livremente regulável de 0 a 15 mm. A regulagem não pode ser feita no campo de prensagem. A prensagem superior influencia sobre a repartição de adensamento da peça a ser prensada.

Todas as regulagens do molde e necessárias podem ser feitas com a máquina parada e em funcionamento com as limitações acima indicadas e não se influenciam uma com a outra. Graças a particular execução do sistema, também mediante a estas regulagens as medidas geométricas da peça.