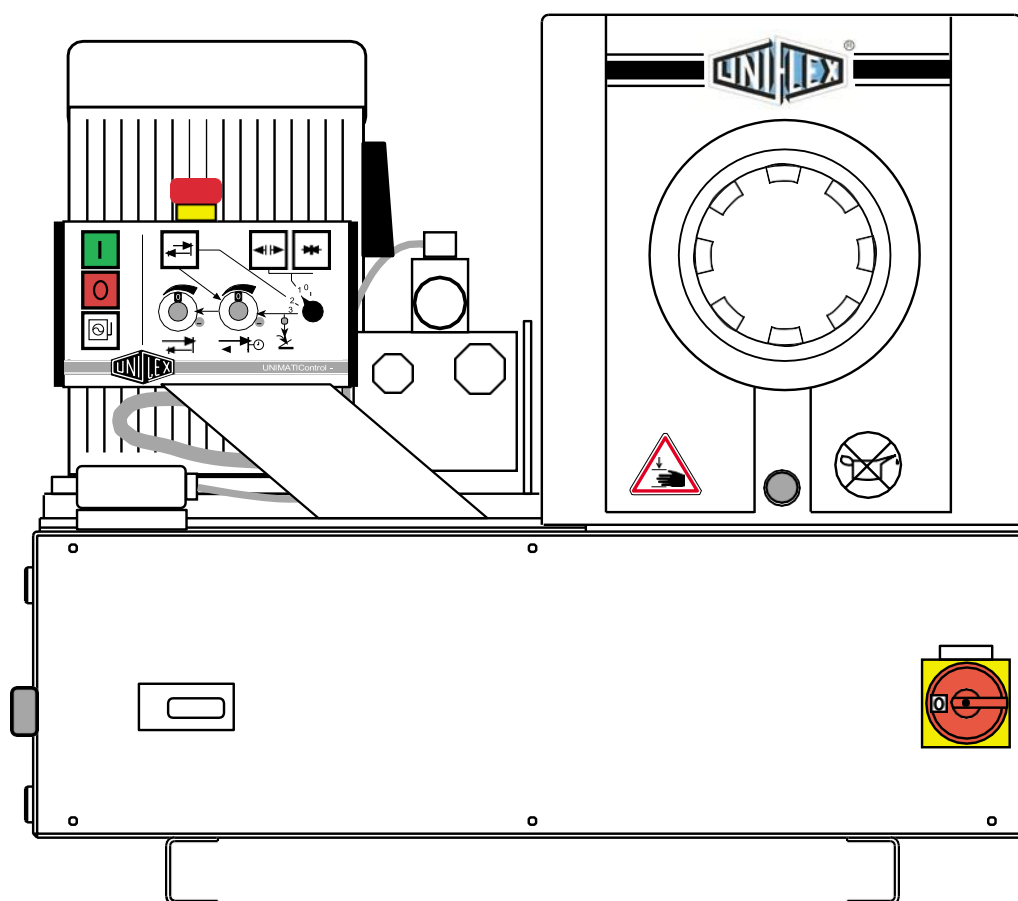


Prensa de mangueira UNIFLEX® HM 250.2





Capítulo

1 Descrição do sistema

Propósito e design

A série de prensas de mangueira UNIFLEX HM 250.

HM 250.2 é uma máquina eficiente e robusta para aplicações de pequenas e médias séries. Quatro cilindros hidráulicos estáveis atuam na direção axial. Estes, por sua vez, atuam em oito castanhas principais, que se movem para o eixo central.

As superfícies deslizantes não precisam ser lubrificadas e monitoradas constantemente, uma vez que a prensa de mangueira é equipada com placas deslizantes livres de manutenção.

A prensa de mangueira é usada para prensar encaixes de mangueira. Para a operação de prensagem, o operador insere a peça de trabalho com conexão pressionada na prensa à mão e segura a peça manualmente durante a operação de prensagem e remove a peça acabada manualmente.

A prensa de mangueira é operada e controlada por meio do sistema multiprograma "UNIMATICControl-S". O sistema multi-programa "UNIMATICControl-SW" permite a operação manual, semiautomática ou totalmente automática.

O tempo de prensagem e o caminho de abertura podem ser definidos por meio de um controlador de tempo nos programas 2 e 3. O tamanho de prensagem desejado é obtido ajustando o micrômetro de prensagem de acordo. Quando a ferramenta de prensagem atinge o diâmetro de prensagem definido, o procedimento de prensagem é interrompido pelo micrômetro de prensagem.



Capítulo

Dados Técnicos

Dados básicos:	HM250.2
Faixa de trabalho	até ø 58 mm (DN 32 - 4SP)
Pressionando dados	
Velocidade de prensagem	3,5 ø mm/s
Velocidade de fechamento	3,5 ø mm/s
Velocidade de abertura	5,9 ø mm/s
Força de pressão	1300 kN
Distância de prensagem admissível	15 milímetros ø
Abertura máxima	35 mm ø + matriz ø
Comprimento máximo da matriz	85 milímetros
Caminho de pressão máxima	65 milímetros ø
Dimensões e peso	
(L x L x H)	660 x 540 x 780 milímetros
Peso sem enchimento de óleo	160 kg
Peso com enchimento de óleo	200 kg
Componentes elétricos	
Dirigir	Motor elétrico, 3 kW
Sistema de controle	
	UNIMATICControl-S
Sistema hidráulico	
Capacidade de bombeamento	9 l/min e 280 bar
Bronzear	40 l, óleo hidráulico HLP 46
Ruído	
Nível de pressão sonora	70 dB (A)

TEL. +49 (0) 62 52 / 6 95 01
Fax +49 (0) 62 52 / 6 95 03
O.Eurodoc.de
mail@eurodok.de

Documentação Técnica EURODOK & Novos Meios de
Comunicação Endereço: Kirchbergstraße 16 D-64646

HM 250.2 / HM 250.2H / HM 260.3 /
HM 260.3S / 12.6.01 / eng
©2001



Capítulo

Sistema UNIMATICControl-S multi-programa

O sistema multi-programa UNIMATICControl-S oferece ao operador um sistema de controle giratório e confortável com um painel de operação claramente organizado e três programas selecionáveis.

Os seguintes programas podem ser chamados:

- **Controle manual**
Os procedimentos de prensagem e operação são controlados através de dois botões.
- **Operação semiautomática**
A operação de prensagem é iniciada com a tecla Start, o processo de abertura segue automaticamente. O caminho de abertura e o tempo de prensagem podem ser definidos com antecedência.
- **Operação automática**
Os procedimentos de prensagem e abertura são controlados através da parada limite de profundidade ou do pedal quando a peça é colocada na máquina. O caminho de abertura e o tempo de prensagem podem ser definidos com antecedência.

Seleção das Castanhas de prensagem

Os diâmetros de prensagem necessários são obtidos através da troca das castanhas de prensagem. A tabela abaixo mostra a faixa de prensagem que pode ser obtida com um conjunto de matrizes correspondente. Consulte as especificações apropriadas dos fabricantes dos acessórios para obter informações sobre os diâmetros de prensagem necessários para a prensagem.

O diâmetro em mm	Faixa de prensagem em mm de - a	
9	9	12
12	12	14
14	14	17
17	17	20
20	20	24
24	24	28
28	28	32
32	32	36
36	36	40
40	40	44
44	44	47
47	47	50
50	50	54

Fig. 5.2: Intervalos de prensagem