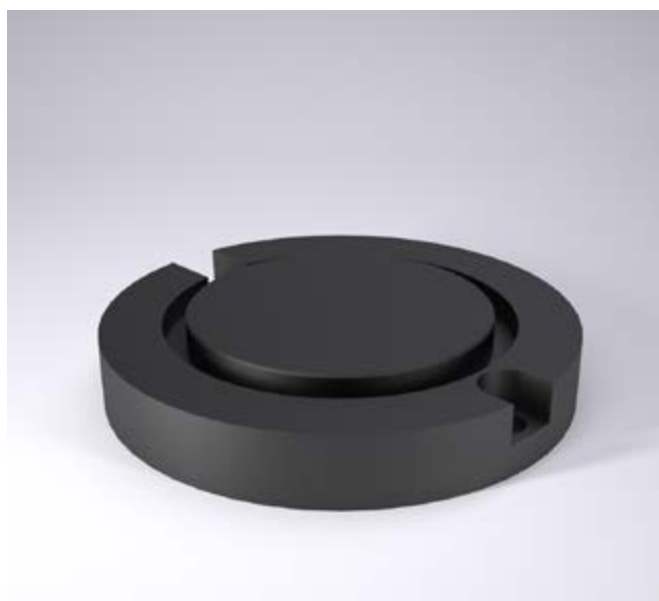
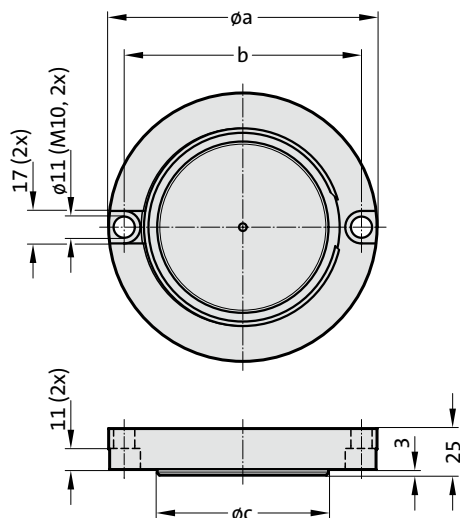




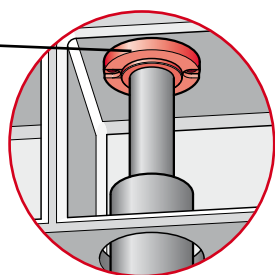
PLAQUES DE PRESSION, AMORTIES

2480.015.



Exemple de montage

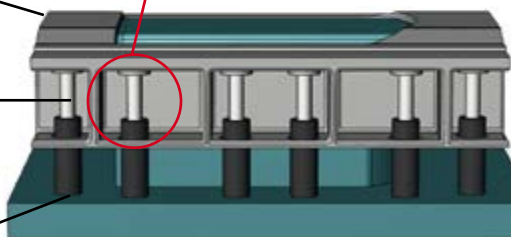
Plaque de pression, amortie
2480.015.



Partie supérieure de l'outil



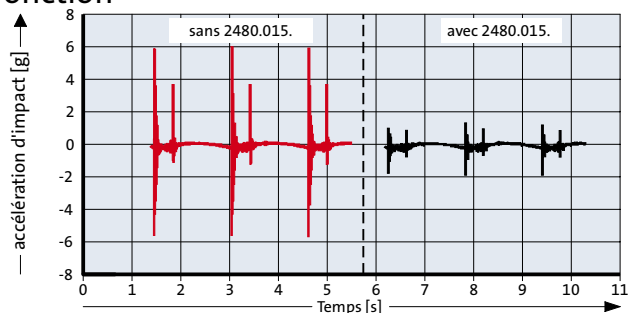
Serre-flan



Ressort à gaz

Partie inférieure de l'outil

Fonction



2480.015. Plaques de pression, amorties

N° de commande	Force des ressorts à gaz			
	a	b	c	
2480.015.01500	750 – 1500	108	91	58
2480.015.05000	> 1500 – 6600	143	126	92
2480.015.10000	> 6600 – 10600	167	150	112

Description :

La plaque de pression, amortie, est conçue pour éliminer les principaux problèmes dans l'industrie du formage des métaux.

Des facteurs comme

- contrainte extrême par chocs
- d'où frais d'entretien importants de la presse
- niveau acoustique élevé
- qualité moindre des pièces

sont atténués par un élément d'amortissement spécialement mis au point.

Directives pour la mise en œuvre de plaques de pression en combinaison avec des ressorts à gaz:

1. Après la course max. d'amortissement de 3 mm, le ressort à gaz a la même force initiale que sans plaque de pression.
2. La plaque de pression, amortie, se monte entre l'outil et la tige du piston du ressort à gaz.

Matière :

Acier nitruré
Polyuréthane

Remarque :

Température de fonctionnement : 0 °C à 80 °C
 Nombre max. recommandé de courses/mn : 20
 Vitesse max. de pressage : 1,6 m/s
 Course max. d'amortissement : 3 mm

