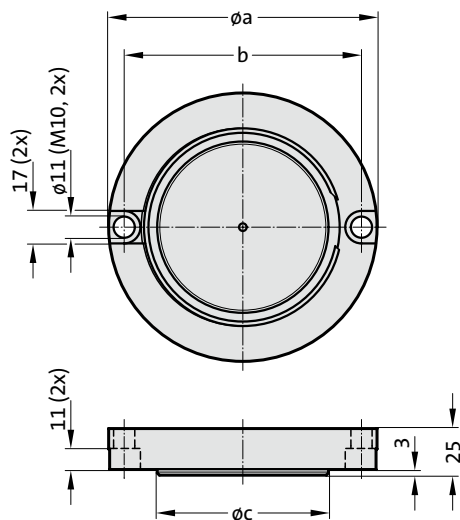




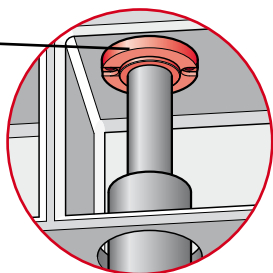
SOTTO-TAVOLA AMMORTIZZATO PER PRESSE

2480.015.



Esempio di montaggio

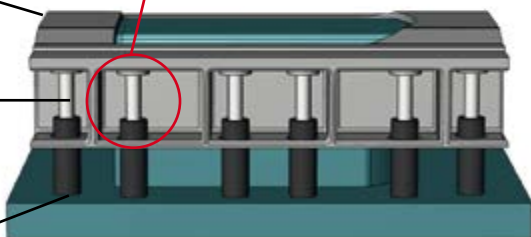
Sotto-tavola
ammortizzato
per presse
2480.015.



Parte superiore
dell'attrezzo



Premilamiera



Molla a gas

Piastra
di base
dell'attrezzo

2480.015. Sotto-tavola ammortizzato per presse

N. d'ordine	Forza delle molle a gas	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

Descrizione:

Il sotto-tavola ammortizzato è stato ideato al fine di fronteggiare le principali difficoltà connesse con le lavorazioni di foggatura di parti metalliche. Fattori come

- gli effetti negativi dovuti a sollecitazioni da urto
- costi di manutenzione delle presse rilevanti
- livello di rumore eccessivo
- qualità dei pezzi prodotti scadente

si sono potuti ridurre, grazie all'elemento ammortizzatore espressamente sviluppato.

Direttive per l'installazione dei sotto-tavola ammortizzati con molle a gas
1. Dopo un tratto di corsa di al massimo 3 mm, la molla a gas raggiunge lo stesso valore di forza iniziale che raggiungerebbe in assenza di sotto-tavola ammortizzato.

2. Il montaggio del sotto-tavola ammortizzato si effettua fra l'attrezzo e l'asta del pistone della molla a gas.

Materiale:

Acciaio, nitrurato
Poliuretano

Nota:

Temperatura di esercizio: da 0 °C fino a 80 °C
Velocità massima raccomandata: 20
Velocità massima della massa battente: 1,6 m/s
Massima corsa di ammortizzazione: 3 mm

Funzione

