




PRENSAS DOBRADEIRAS HIDRÁULICAS NEWTON LINHA PDH-B



Fotos ilustrativas




Configuração: Versão B

- Comando através de botoeira para posicionamento do prensador; (fig.1)
- Regulagem manual do limitador traseiro e da altura dos encostos do limitador traseiro; (figs.2 e 3)
- Topes traseiros (encostos); (fig.3)

Fig.1	Fig.2	Fig.3
		
Comando botoeira	Limitador traseiro	Topes traseiros

Fotos ilustrativas
Configuração: Versão I

- CNC para comando do ângulo de dobra (eixo Y); (fig.1)
- Regulagem manual do limitador traseiro e da altura dos encostos do limitador traseiro; (figs.2 e 3)
- Topes traseiros (encostos); (fig.3)

Fig.1	Fig.2	Fig.3
		
Comando CNC marca ESA modelo S530	Limitador traseiro	Topes traseiros

Fotos ilustrativas

Configuração: Versão II

- CNC a 2 eixos para comando do ângulo de dobra (eixo Y) e do limitador traseiro (eixo X); (fig.1 e 2)
- Velocidade do eixo X com servo motor: 500 mm/s; (fig.3)
- Regulagem manual da altura dos encostos do limitador traseiro; (fig.4)
- Topes traseiros (encostos); (fig.4)

Fig.1	Fig.2	Fig.3	Fig.4
			
Comando CNC marca ESA modelo S530	Limitador traseiro com eixo X motorizado	Servo motor eixo X	Tope traseiro

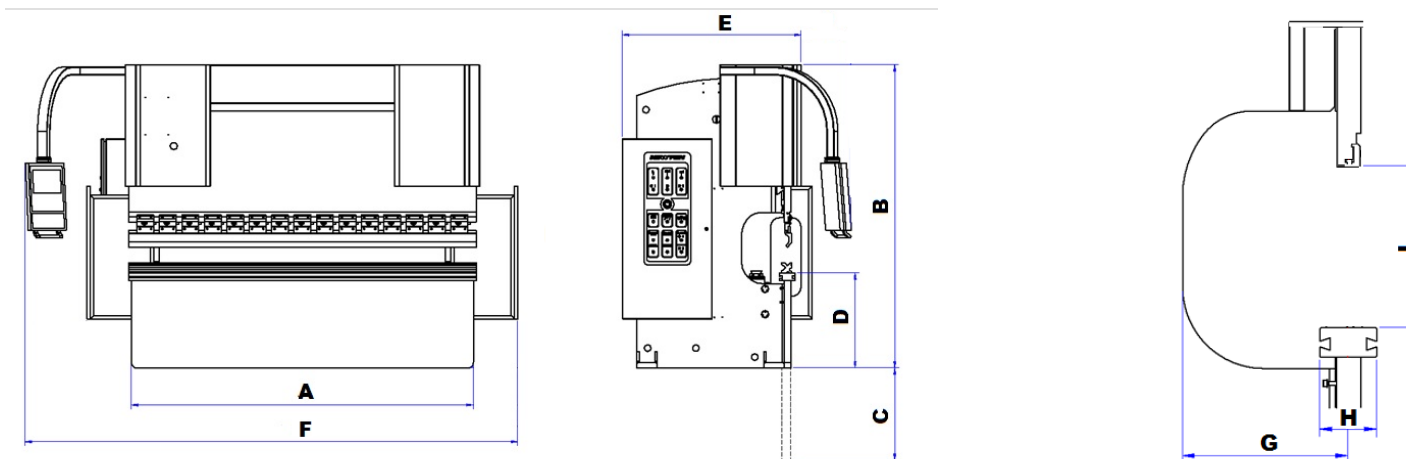
Fotos ilustrativas
Configuração: Versão III

- CNC a 3 eixos para comando do ângulo de dobra (eixo Y), do limitador traseiro (eixo X) e do ajuste de altura do limitador traseiro (eixo R); (fig.1 e 2)
- Velocidade dos eixos com servo motor: X = 500 mm/s, R = 700mm/s (fig.3)
- Topes traseiros (encostos); (fig.4)

Fig.1	Fig.2	Fig.3	Fig.4
			
Comando CNC marca ESA modelo S530	Limitador traseiro com eixo X motorizado	Servo motores eixos X e R	Tope traseiro

Especificações Técnicas:

Descrição	Unid.	PDH 5020	PDH 7020	PDH 5030	PDH 7030	PDH 10030	PDH 13520	PDH 13530	PDH 13540	PDH 15030	PDH 15040	PDH 20030	PDH 20040	PDH 20060	PDH 30030	PDH 30040	PDH 30060
Força máxima	ton	50	70	50	70	100	135	135	135	150	150	200	200	200	300	300	300
Comprimento. máx. de dobra (A)	mm	2000	2000	3050	3050	3050	2000	3050	4050	3050	4050	3050	4050	6100	3050	4050	6100
Vão livre entre laterais	mm	1700	1700	2550	2550	2550	1700	2550	3150	2550	3150	2550	3150	5100	2550	3150	5100
Abertura do limitador traseiro	mm	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
Quantidade de topes traseiros	un	02	02	02	02	02	02	02	02	02	02	02	02	04	02	02	04
Cavas laterais (G)	mm	310	310	310	310	310	310	310	310	310	310	525	525	525	525	525	525
Largura da mesa (H)	mm	130	130	130	130	130	140	140	140	140	140	200	200	200	245	245	245
Abertura máxima entre mesa e prensador (I)	mm	275	275	275	275	275	275	275	275	345	345	345	345	345	345	345	345
Curso do prensador	mm	100	100	100	100	100	100	100	100	160	160	200	200	200	200	200	200
Velocidade de aproximação	mm/s	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	70	80	80	70
Velocidade de trabalho	mm/s	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	9,5	9,5	9,5	9	9	9
Velocidade de retorno	mm/s	80	80	80	80	80	85	85	85	85	85	110	110	110	87	87	87
Motor (trifásico/60HZ)	cv	4	5	4	5	10	12,5	12,5	12,5	12,5	12,5	15	15	15	25	25	25
Peso aproximado	kg	4200	4500	5500	7000	8000	6000	8200	9100	10000	12500	13500	17000	25700	17500	20500	30000
Dimensões Aproximadas																	
Altura (B)	mm	2460	2460	2460	2460	2560	2650	2650	2650	2890	2890	3200	3200	3550	3300	3300	3500
Comprimento (F)	mm	2850	2850	3850	3850	3850	2850	3850	4800	3850	4800	3850	4850	7000	3850	4850	7000
Largura (E)	mm	1400	1400	1400	1400	1600	1600	1600	1600	1600	1600	2050	2050	2200	2050	2050	2200
Altura da mesa de trabalho (D)		850	850	850	850	850	850	850	850	850	850	850	850	850	850	850	850
Profundidade abaixo do solo (C)	mm	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1400	-	-	1400

**Características Gerais:**

- Estrutura tipo monobloco soldado, com travessas de interligação para assegurar o máximo de rigidez;
- Prensador descendente acionado por cilindros hidráulicos fixados na estrutura e guiado através de prismas longos revestidos com material autolubrificante;
- Garantia de paralelismo entre prensador e mesa por eixo de torção;
- Repetitividade do ponto de parada do prensador (melhor que 0,05 mm);
- 03 (três) modos de operação: ciclo manual, semi-automático e automático;
- Unidade hidráulica compacta, simples e de fácil manutenção. (óleo hidráulico incluso);
- Fixação da ferramenta superior (punção) através de régua com encaixe padrão americano;
- Sem ferramentas;
- Pedal de comando móvel com cabo flexível;
- Painel elétrico em caixa blindada IP-54;
- Pintura em esmalte sintético semi brilho sobre fundo emborrachado;
- Assistência Técnica especializada para todo o Brasil e exterior;

Segurança:

De acordo com a portaria SIT n.º 197 de 17/12/2010, que deu nova redação à NR-12 (Norma Regulamentadora MTE) promulgada em 24/12/2010, medidas devem ser implementadas em prensas e/ou equipamentos similares com o objetivo de garantir proteção adequada à integridade física e à saúde de todos os trabalhadores envolvidos com as diversas formas e etapas de uso de tais equipamentos.

Todas as máquinas NEWTON são fabricadas de acordo com as normas atuais de segurança. Antes do fechamento do negócio, o cliente deverá consultar internamente seus departamentos de segurança do trabalho, manutenção, engenharia e produção, a fim de discutir os dispositivos de segurança que serão fornecidos com a máquina e a sua interação com o processo de fabricação. Após a máquina pronta, eventuais alterações que venham a ser solicitadas serão objeto de análise e poderão ser cobradas à parte, ou ainda serem providenciadas pelo cliente, às suas expensas.

Conjunto de segurança standard:

- Proteção frontal através de dispositivo laser de múltiplos feixes (fig.1);
- Proteções laterais móveis monitoradas (fig.2);
- Proteção traseira com barreira de luz monitorada (fig.3);
- Botão de reset;
- Botões de parada de emergência versão B (fig.4);
- Botões de parada de emergência versões I, II e III (fig.5);
- Bloco hidráulico de segurança com válvulas monitoradas e CLP de segurança;
- Todo o sistema elétrico conforme NR-10.

Fig.1	Fig.2	Fig.3	Fig.4	Fig.5
				
Proteção frontal.	Proteções laterais.	Proteção traseira com cortina de luz	Botões de parada de emergência versão B	Botões de parada de emergência versões I, II e III

Ferramentas:

As Prensas Dobradeiras Hidráulicas da linha PDH-B não acompanham ferramentas (punção e matriz).

Entretanto, nossos Representantes possuem uma Lista própria de ferramentas opcionais que atendem as mais diversas necessidades de dobra. Mesmo assim, disponibilizamos também um departamento para Desenvolvimento de Ferramentas Especiais, capacitado para orientar e encontrar as melhores soluções para cada tipo de trabalho.

Opcionais: (sob consulta).**IMPORTANTE:**

- 1) Para a correta definição da capacidade de dobra de uma Prensa Dobradeira é fundamental o conhecimento de todas as características técnicas da dobra além das propriedades mecânicas da chapa a ser trabalhada, com atenção especial à resistência à tração.***