STAMTEC®

METAL STAMPING & FORMING EQUIPMENT

# DLS / iLS1

## Intelligent Link Drive

Servopressa a punto singolo

Imbutitura

Stampaggio e forgiatura composta

Stampaggio generale

Punzonatura e tranciatura

Stampaggio a caldo

110 . 160 . 200 . 260 tonnellate

# Servopressa movimento

## Precision

Miglioramento della precisione di stampaggio applicando il sistema di servocontrollo.

## Forming Quality

Il sistema di servocontrollo migliora la precisione di stampaggio.

## Intelligence

Il sistema di servocontrollo ed il programma di monitoraggio in tempo veloce, permettono alta tecnologia e precisione nello stampaggio.

STAMTEC®

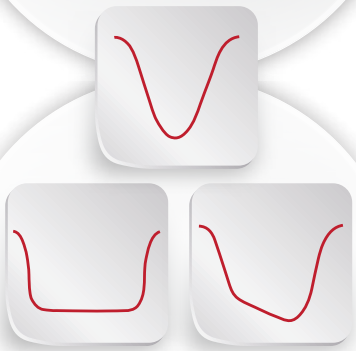
## Valore aggiunto
Vaste e diversificate gamme di prodotti mediante curve di moto appropriate.

## Produttività
Produttività migliorata dovuta alla programmazione della velocità correlata alle diverse e versatili curve di moto.

## Ecocompatibilità
La servopressa consuma meno elettricità in modalità standby.

## Disponibilità
L'interfaccia operatore - macchina rende il funzionamento più semplice.

## Diversificazione
Movimento libero della slitta. Idoneo per prestazioni diverse di lavoro.



## Design ecologico
Riduce il consumo di elettricità e il rumore durante il funzionamento a vuoto, prolungando la durata dello stampo.

### Risoluzione delle usuali problematiche durante i processi di stampaggio esistenti con presse tradizionali.

- **Rapporto di imbutitura migliorato**
  Processi di imbutitura multilivello semplificati. Accresce in modo significativo il rapporto di imbutitura delle parti in un'unica operazione.
- **Aumento della precisione durante il processo di piegatura**
  Riduce in modo efficace il movimento di ritorno mediante la funzione di trattenimento al B.D.C. (punto morto inferiore).
- **Tranciatura fine**
  Impostazione della curva di moto specifica usando uno stampo dedicato per la tranciatura.

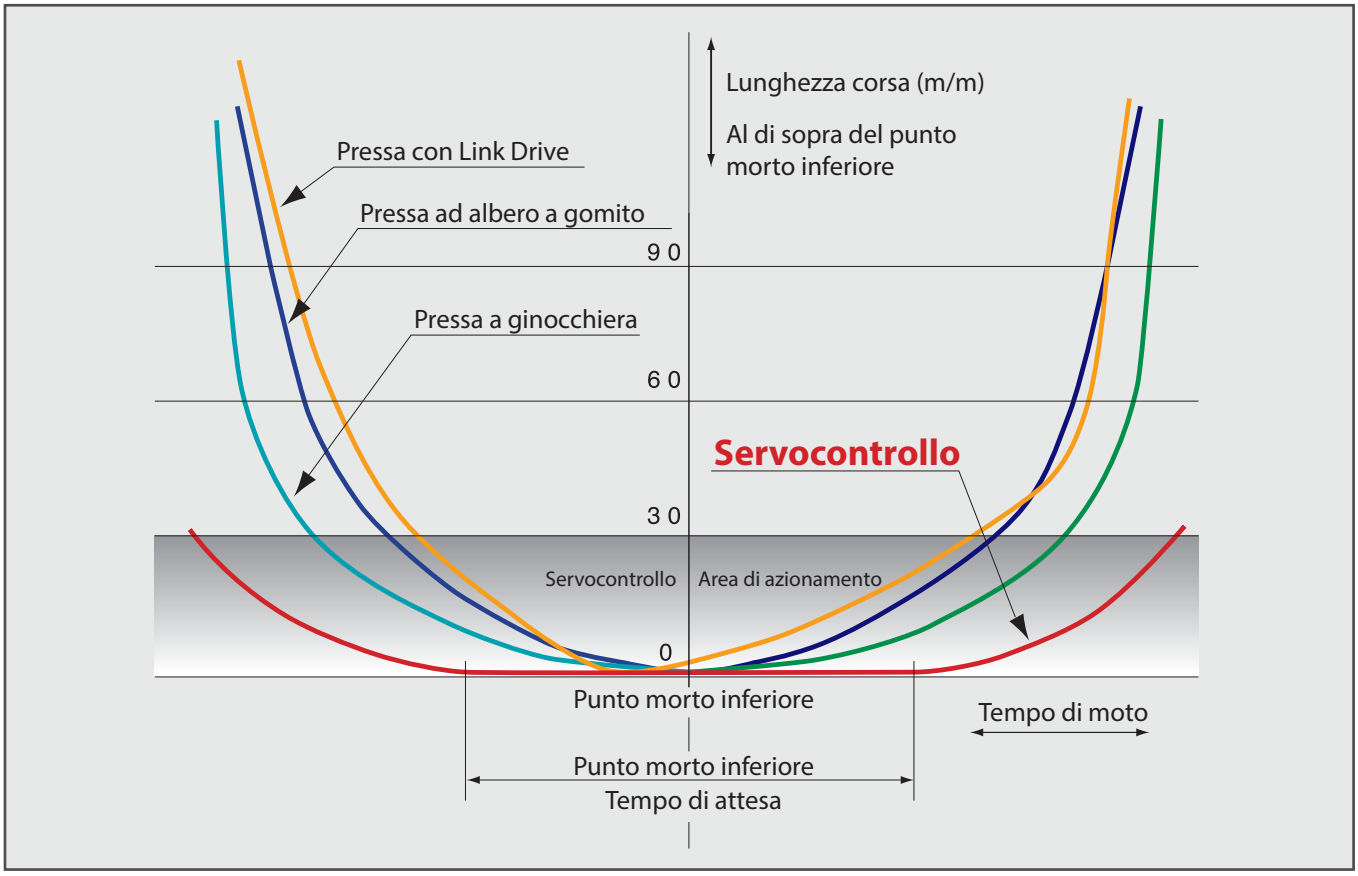
### Out put sinergizzato mediante la tecnologia di stampaggio con Servopressa.

- **Capacità di stampaggio migliorata per forgiatura alla pressa**
  Flessibile impostazione delle velocità di stampaggio durante i processi ottimizzati di forgiatura attuabile con tutti i tipi di materiali.
- **Adattabilità per scheda a circuito stampato (PCB) Processo di perforazione.**
- **Lavorazione su stampi composti**
- **Impostazione della stazione di taglio a seconda delle specifiche necessità.**

## Stampaggio intelligente diversificato

Imbutitura | Pressatura e forgiatura composta | Stampaggio in generale | Punzonatura / Taglio | Stampaggio a caldo

## Diagramma di moto della servopressa




- Una impostazione della velocità di movimento della slitta si adatta in modo versatile alle diverse condizioni e i requisiti di stampaggio.
- Flessibilità di impostazione e ottimizzazione del diagramma di moto. Permette di superare le difficoltà durante il processo di stampaggio in relazione a forme e materiali di difficile utilizzo.
- La programmazione flessibile del B.D.C. (punto morto inferiore) riduce le varie problematiche durante i processi di stampaggio, curvatura ed espulsione.



www.STAMTEC.com

# Interfaccia operatore -macchina - Curva intelligente

STAMTEC®
METAL STAMPING & FORMING EQUIPMENT

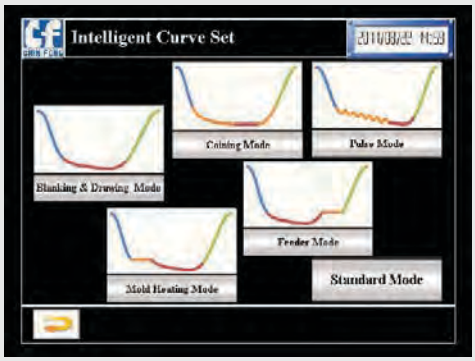
Pannello touch screen di semplice uso

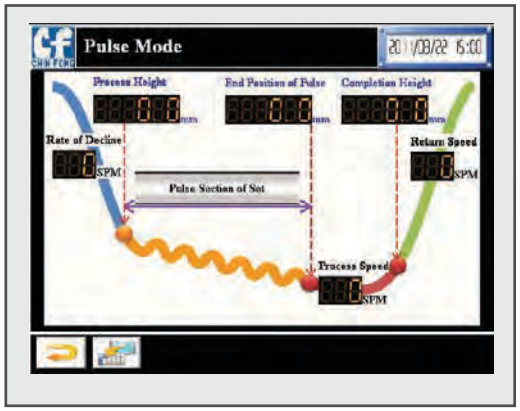
Display con angolo levismi, monitoraggio posizione slitta, libreria attrezzi, monitoraggio I/O, parametri sistema e messaggi di errore …ecc.

Una selezione rapida della curva di moto evita perdite di tempo nel setting dettagliato allo start-up.

Il metodo di immissione dei parametri relativi alla curva di moto garantisce agli utenti operazioni rapide e comode.

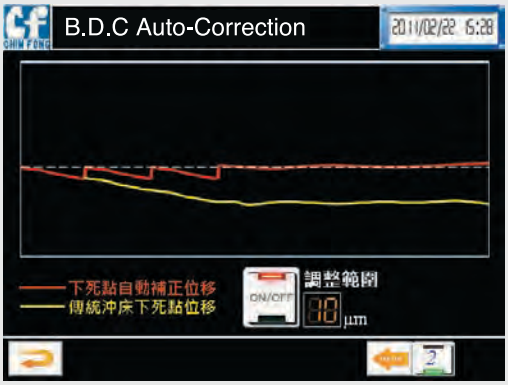
Curve movimento processo intelligente integrato pronte




La posizione della corsa laterale e punto morto inferiore (B.D.C.) può essere influenzata dalla temperatura. Utilizzando la risposta del segnale scala lineare ottica, le servopresse Chin Fong sono in grado di correggere in modo automatico la posizione del B.D.C., con una precisione di ±0,01 mm.

Tecnologia di mantenimento della posizione del B.D.C. intelligente

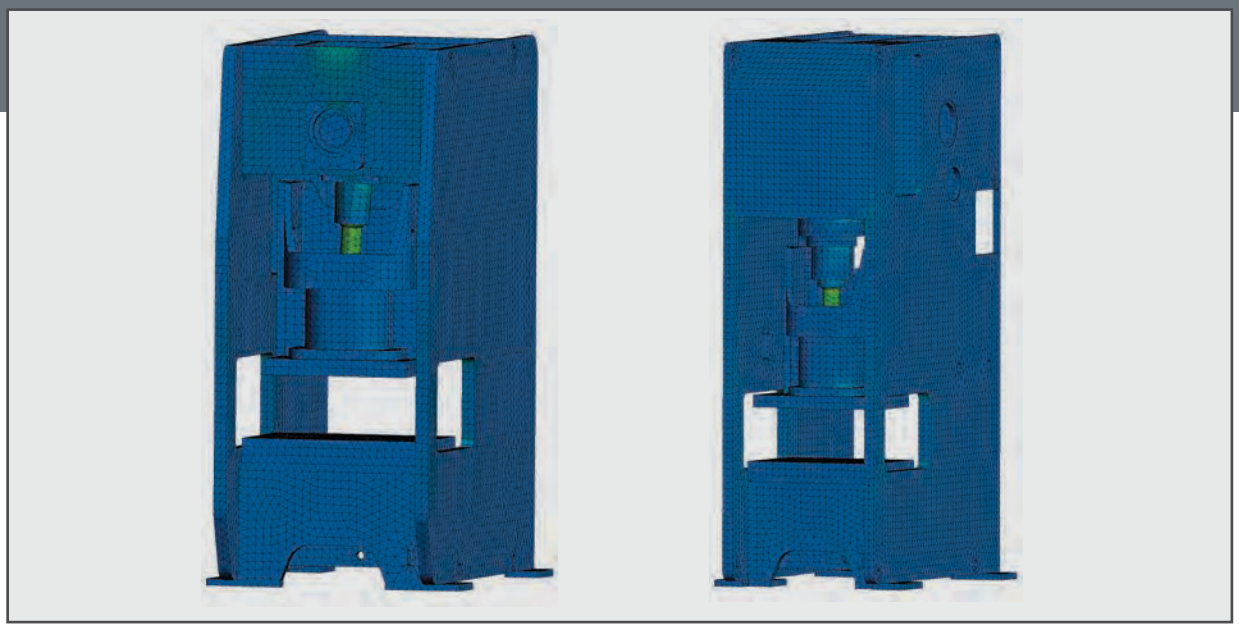



## Ripetibilità correzione automatica del B.D.C. slitta

**Opzionale**

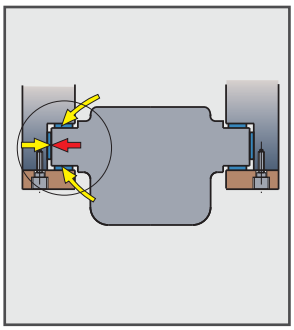
# Realizzare Razionalità e ottimismo

L'analisi strutturale CAE mediante l'utilizzo del software FEA permette di calcolare la forza e flessione dei componenti chiave, garantendo razionalizzazione e ottimismo.

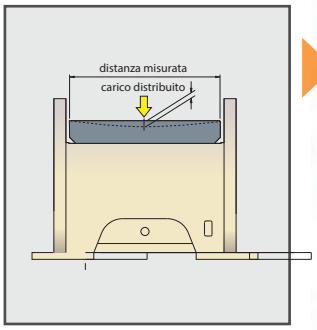


### Lardoni guidati in sei punti del tipo scatolato

- I lardoni tipo scatolato in unico pezzo ed a piena lunghezza, assicurano la perfetta guida della slitta.
- La forza è scaricata verticalmente, riducendo al massimo l'attrito laterale dei lardoni anche in caso di corsa slitta fuori centro.

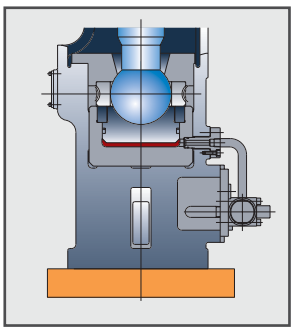


### Minima flessione del telaio

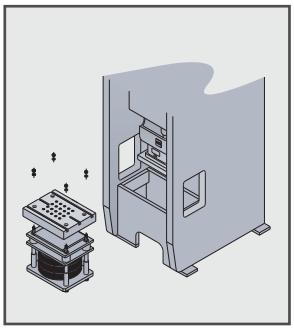


### Risposta immediata

Sistema di protezione sovraccarico (H.O.L.P.)



### L'inserimento dall'alto del cuscino evita interventi sulla fondazione e facilita le operazioni di manutenzione.



# DLS

## Intelligent Link Drive

Servopressa a punto singolo

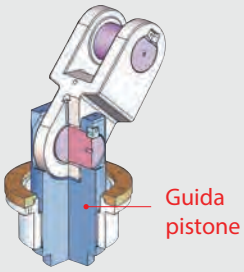
### Preimpostazione

**Velocità**
**Tempo di ritenzione**
**Angolo inizio funzionamento**
**Angolo inizio stampaggio**

Comandato da un servocomando ad alta efficienza è in grado di stabilizzare il movimento della slitta e la capacità della pressa.

Una libera impostazione della curva di movimento durante la tranciatura di precisione, compreso tranciatura , piegatura, imbutitura, ecc. migliora l'efficienza di produzione.

### Guida Pistone




- La forza laterale che si sviluppa durante il funzionamento della pressa è assorbita dal GUIDA PISTONE.
- La struttura chiusa attorno al guida pistone non solo fornisce una forza perfetta alla struttura, ma riduce il rumore degli ingranaggi ed evita l'intrusione di parti estranee.

### Costruzione

Una sola macchina atta a più scopi
Miglioramento del prodotto stampato
Durata dello stampo prolungata
Pannello di controllo semplice
da usare

### Caratteristiche

Telaio ad alta rigidità
Sistema Link a 6 leve
Asse di trasmissione e lardoni a 6 punti del tipo scatolato
Interfaccia tra operatore e macchina con il sistema mini- touching
Interfaccia sistema servo ad alta precisione
Sistema servo ad alta precisione

| Modello | | DLS-110 | | DLS-160 | | DLS-160 | | DLS-260 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tipo | | S | H | S | H | S | H | S | H |
| Potenza | Tonnellate | 121 | | 176 | | 220 | | 286 | |
| | Tonnellate metriche | 110 | | 160 | | 200 | | 260 | |
| Massimo tonnellaggio a | Pollici | 0,20 | 0,20 | 0,24 | 0,24 | 0,24 | 0,24 | 0,26 | 0,26 |
| | mm | 5 | 5 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6,5 | 6,5 |
| Corsa | Pollici | 5,90 | 4,33 | 7,87 | 5,12 | 7,87 | 5,90 | 9,84 | 7,08 |
| | mm | 150 | 110 | 200 | 130 | 200 | 150 | 250 | 180 |
| Colpi al minuto | SPM | ~65 | ~100 | ~50 | ~85 | ~50 | ~85 | ~40 | ~60 |
| Altezza stampo | Pollici | 13,78 | 12,60 | 15,75 | 13,78 | 17,72 | 16,14 | 19,68 | 18,11 |
| | mm | 350 | 320 | 400 | 350 | 450 | 410 | 500 | 460 |
| Area slitta | Pollici | 52,59 x 20,47 | | 27,56 x 22,83 | | 33,46 x 52,59 | | 36,22 x 27,56 | |
| | mm | 650 x 520 | | 700 x 580 | | 850 x 650 | | 920 x 700 | |
| Spessore Piastrone | Pollici | 35,43 x 27,56 | | 39,37 x 29,53 | | 45,28 x 33,46 | | 51,18 x 35,43 | |
| | mm | 900 x 700 | | 1,000 x 750 | | 1,150 x 850 | | 1,300 x 900 | |
| Apertura laterale | Pollici | 4,72 | | 5,91 | | 6,3 | | 7,09 | |
| | mm | 120 | | 150 | | 160 | | 180 | |
| Regolazione slitta | Pollici | 29,53 x 19,68 | | 31,50 x 22,83 | | 35,43 x 24,02 | | 37,40 x 25,98 | |
| | mm | 750 x 500 | | 800 x 580 | | 900 x 610 | | 950 x 660 | |
| Motore regolazione slitta | Pollici | 3,54 | | 3,94 | | 4,33 | | 4,72 | |
| | mm | 90 | | 100 | | 110 | | 120 | |
| Cuscini | HPxP | 0,5(0,4Kw)x4 | | 1(0,75Kw)x4 | | 1(0,75Kw)x4 | | 2(1,5Kw)x4 | |
| Cuscini | | | | | | | | | |
| Capacità | Tonnellate | 8,8 | | 11 | | 15,43 | | 15,43 | |
| | Tonnellate metriche | 8 | | 10 | | 14 | | 14 | |
| Area cuscinetto ammortizzatore | Pollici | 19,68 x 11,81 | | 21,26 x 13,78 | | 25,20 x 18,50 | | 29,13 x 18,50 | |
| | mm | 500 x 300 | | 540 x 350 | | 640 x 470 | | 740 x 470 | |
| Corsa | Pollici | 3,15 | | 3,15 | | 3,93 | | 3,93 | |
| | mm | 80 | | 80 | | 100 | | 100 | |

# iLS1-C

## Intelligent Link Drive

Servopressa a punto singolo

### Realizzazione

Curva di moto intelligente
Miglioramento stabilità del prodotto stampato
Estrazione componente migliorata
Durata prolungata dei meccanismi di trasmissione
Richiesta di LED grandi dimensioni nel settore industriale
Semplicità d'uso del panello di controllo

### Dotazioni

Sistema servo ad alta precisione
Design slitta ad ampie aree
Modalità ad impulso intelligente
Elevata precisione della catena cinematica
Grande basamento
Interfaccia tra operatore e macchina con sistema mini-touching

### Rilevatore precisione punto morto inferiore

Il sensore ottico misura e corregge l'altezza B.D.C.

### Barriera di sicurezza

Il sensore ottico consente l'arresto di emergenza per motivi di sicurezza.

### Pompa di ingrassaggio motorizzata

La pompa alimentata con regolarità, i punti di lubrificazione e i rilevatori di guasto garantiscono un funzionamento corretto.

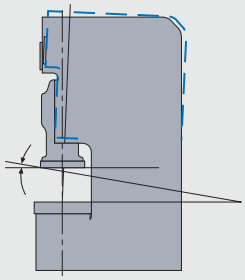
### Interfaccia operatore-macchina

Design dedicato e semplice funzionamento

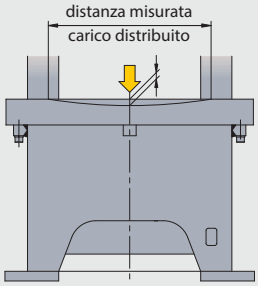
### Dispositivo freno di emergenza

### Telaio in acciaio ultra rigido

L'ottimizzazione di un telaio rigido
Migliora la qualità del prodotto
Prolunga notevolmente la durata dello stampo



### Minima flessione del telaio



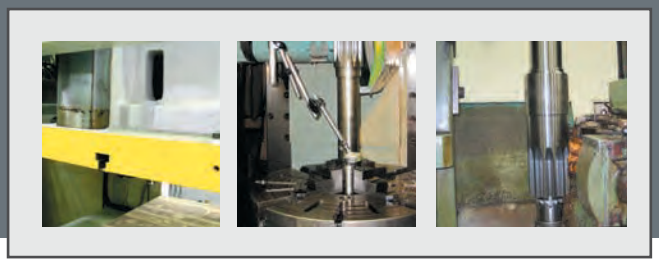

Elevata rigidità e bassa flessione possono ridurre le flessioni del telaio durante lo stampaggio. Il calcolo ad elementi finiti (FEA) dei componenti principali, quali telaio, albero a gomito, levismi, slitta ecc. permette di ottimizzare la progettazione mediante una raccolta dei dati di forza e di flessione per ogni singolo componente.

| Modello | | iLS1-110 | | iLS1-160 | | iLS1-200 | | iLS1-260 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tipo | | C | | C | | C | | C | |
| | | S | H | S | H | S | H | S | H |
| Potenza | Tonnellate US | 121 | 121 | 176 | 176 | 220 | 220 | 286 | 286 |
| | Tonnellate metriche | 110 | 110 | 160 | 160 | 200 | 200 | 260 | 260 |
| Massimo tonnellaggio a | Pollici | 0,2 | 0,2 | 0,24 | 0,24 | 0,24 | 0,24 | 0,24 | 0,24 |
| | mm | 5 | 5 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Corsa | Pollici | 7,09 | 7,09 | 7,87 | 5,12 | 7,87 | 5,91 | 9,84 | 7,09 |
| | mm | 180 | 180 | 200 | 130 | 200 | 150 | 250 | 180 |
| Colpi al minuto | SPM | ~65 | ~100 | ~50 | ~85 | ~45 | ~70 | ~40 | ~60 |
| Altezza stampo | Pollici | 13,78 | 15,16 | 15,74 | 17,13 | 17,71 | 18,7 | 17,71 | 8,2719 in |
| | mm | 350 | 385 | 400 | 435 | 450 | 475 | 450 | 485 |
| Area slitta (L-R x F-B) | Pollici | 31,50 x 20,47 | 31,50 x 20,47 | 35,43 x 22,83 | 35,43 x 22,83 | 39,37 x 25,59 | 39,37 x 25,59 | 43,31 x 27,56 | 43,31 x 27,56 |
| | mm | 800 x 520 | 800 x 520 | 900 x 580 | 900 x 580 | 1,000 X 650 | 1,000 X 650 | 1,100 x 700 | 1,100 x 700 |
| Area Piastrone basamento (L-R x F-B) | Pollici | 39,37 x 27,56 | 39,37 x 27,56 | 45,28 x 29,92 | 45,28 x 29,92 | 49,21 x 33,46 | 49,21 x 33,46 | 53,15 x 35,43 | 53,15 x 35,43 |
| | mm | 1,000 x 700 | 1,000 x 700 | 1,150 x 760 | 1,150 x 760 | 1,250 X 850 | 1,250 X 850 | 1,350 x 900 | 1,350 x 900 |
| Spessore Piastrone | Pollici | 4,72 | 4,72 | 5,9 | 5,9 | 6,3 | 6,3 | 7,09 | 7,09 |
| | mm | 120 | 120 | 150 | 150 | 160 | 160 | 180 | 180 |
| Apertura laterale | Pollici | 29,53 x 19,68 | 29,53 x 19,68 | 31,49 x 22,04 | 31,49 x 22,04 | 35,43 x 24,02 | 35,43 x 24,02 | 37,40 x 25,98 | 37,40 x 25,98 |
| | mm | 750 x 500 | 750 x 500 | 800 x 560 | 800 x 560 | 900 x 610 | 900 x 610 | 950 x 660 | 950 x 660 |
| Regolazione slitta | Pollici | 3,54 | 3,54 | 3,94 | 3,94 | 4,33 | 4,33 | 4,72 | 4,72 |
| | mm | 90 | 90 | 100 | 100 | 110 | 110 | 120 | 120 |
| Motore regolazione slitta | HP x P | 0,5 (0,4Kw)x4 | 0,5 (0,4Kw)x4 | 1(0,75Kw)x4 | 1(0,75Kw)x4 | 1(0,75Kw)x4 | 1(0,75Kw)x4 | 2(1,5Kw)x4 | 1(1,5Kw)x4 |

# iLS1-D

## Intelligent Link Drive

Servopressa a punto singolo

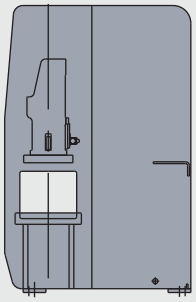


### Lavorazione componenti trasmissione

La maggior parte dei componenti di comando quali albero a gomito, albero di trasmissione, ingranaggi sono temprati e rettificati, garantendo un'elevata resistenza all'usura e silenziosità.

### Struttura

Telaio robusto
Migliora la precisione del prodotto
Prolunga notevolmente la durata dello stampo



| Modello | | iLS1-110 | | iLS1-160 | | iLS1-200 | | iLS1-260 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Tipo | | D | | D | | D | | D | |
| | | S | H | S | H | S | H | S | H |
| Capacità | Tonnellate US | 121 | 121 | 176 | 176 | 220 | 220 | 286 | 286 |
| | Tonnellate metriche | 110 | 110 | 160 | 160 | 200 | 200 | 260 | 260 |
| Massimo tonellaggio | Pollici | 0,2 | 0,2 | 0,24 | 0,24 | 0,24 | 0,24 | 0,24 | 0,24 |
| | mm | 5 | 5 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Corsa | Pollici | 7,09 | 7,09 | 7,87 | 5,12 | 7,87 | 5,91 | 9,84 | 7,09 |
| | mm | 180 | 180 | 200 | 130 | 200 | 150 | 250 | 180 |
| Colpi | SPM | ~65 | ~100 | ~50 | ~85 | ~45 | ~70 | ~40 | ~60 |
| Altezza stampo | Pollici | 13,78 | 15,16 | 15,74 | 17,13 | 17,71 | 18,7 | 17,71 | 8,2719 in |
| | mm | 350 | 385 | 400 | 435 | 450 | 475 | 450 | 485 |
| Area slitta (L-R x F-B) | Pollici | 31,50 x 20,47 | 31,50 x 20,47 | 35,43 x 22,83 | 35,43 x 22,83 | 39,37 x 25,59 | 39,37 x 25,59 | 43,31 x 27,56 | 43,31 x 27,56 |
| | mm | 800 x 520 | 800 x 520 | 900 x 580 | 900 x 580 | 1.000 X 650 | 1.000 X 650 | 1.100 x 700 | 1.100 x 700 |
| Area Piastrone (L-R x F-B) | Pollici | 39,37 x 27,56 | 39,37 x 27,56 | 45,28 x 29,92 | 45,28 x 29,92 | 49,21 x 33,46 | 49,21 x 33,46 | 53,15 x 35,43 | 53,15 x 35,43 |
| | mm | 1.000 x 700 | 1.000 x 700 | 1.150 x 760 | 1.150 x 760 | 1.250 X 850 | 1.250 X 850 | 1.350 x 900 | 1.350 x 900 |
| Spessore Piastrone | Pollici | 4,72 | 4,72 | 5,9 | 5,9 | 6,3 | 6,3 | 7,09 | 7,09 |
| | mm | 120 | 120 | 150 | 150 | 160 | 160 | 180 | 180 |
| Finestre montanti | Pollici | 29,53 x 19,68 | 29,53 x 19,68 | 31,49 x 22,04 | 31,49 x 22,04 | 35,43 x 24,02 | 35,43 x 24,02 | 37,40 x 25,98 | 37,40 x 25,98 |
| | mm | 750 x 500 | 750 x 500 | 800 x 560 | 800 x 560 | 900 x 610 | 900 x 610 | 950 x 660 | 950 x 660 |
| Regolazione slitta | Pollici | 3,54 | 3,54 | 3,94 | 3,94 | 4,33 | 4,33 | 4,72 | 4,72 |
| | mm | 90 | 90 | 100 | 100 | 110 | 110 | 120 | 120 |
| Motore per regolazione slitta | HP x P | 0,5 (0,4Kw)x4 | 0,5 (0,4Kw)x4 | 1(0,75Kw)x4 | 1(0,75Kw)x4 | 1(0,75Kw)x4 | 1(0,75Kw)x4 | 2(1,5Kw)x4 | 1(1,5Kw)x4 |

# STAMTEC®

METAL STAMPING & FORMING EQUIPMENT

Stamtec costruisce da oltre 30 anni Presse per lo stampaggio lamiere affermandosi sul mercato americano per la affidabilità ed economicità. A livello mondiale è presente sul mercato da 60 anni con il marchio della sua casa Madre "Chin Fong". Il nostro stabilimento che occupa un' area di 7.000 metri quadrati è situato nel Tennessee ed oltre all'area di vendita, assistenza, logistica ed assemblaggio è il più grande magazzino di presse nuove e parti ricambio del Nord America.
Il nostro personale è la nostra più grande risorsa umana supportandovi con la sua grande efficienza, tecnologia e tempestività. Pertanto sfruttate la nostra forza globale e crescete con noi come noi cresciamo con voi.

**SERIE S2**

DOPPIO MONTANTE

**SERIE G2**

COLLO DI CIGNO A 2 PUNTI

**SERIE OCP**

COLLO DI CIGNO A 1 PUNTO

**SERIE GTX**

DOPPIO MONTANTE
A DOPPIA BIELLA

**SISTEMI DI TRATTAMENTO
E ALIMENTAZIONE BOBINE**

STAMTEC®

METAL STAMPING & FORMING EQUIPMENT

EE. UU. - STAMTEC, INC.
4160 Hillsboro Highway | Manchester, TN 37355, EE. UU.
TEL: +1-931-393-5050 | FAX: +1-931-393-5060
**URL: www.stamtec.com**

ISO 9001:2000 SGS UKAS QUALITY MANAGEMENT 005

CE

www.STAMTEC.com