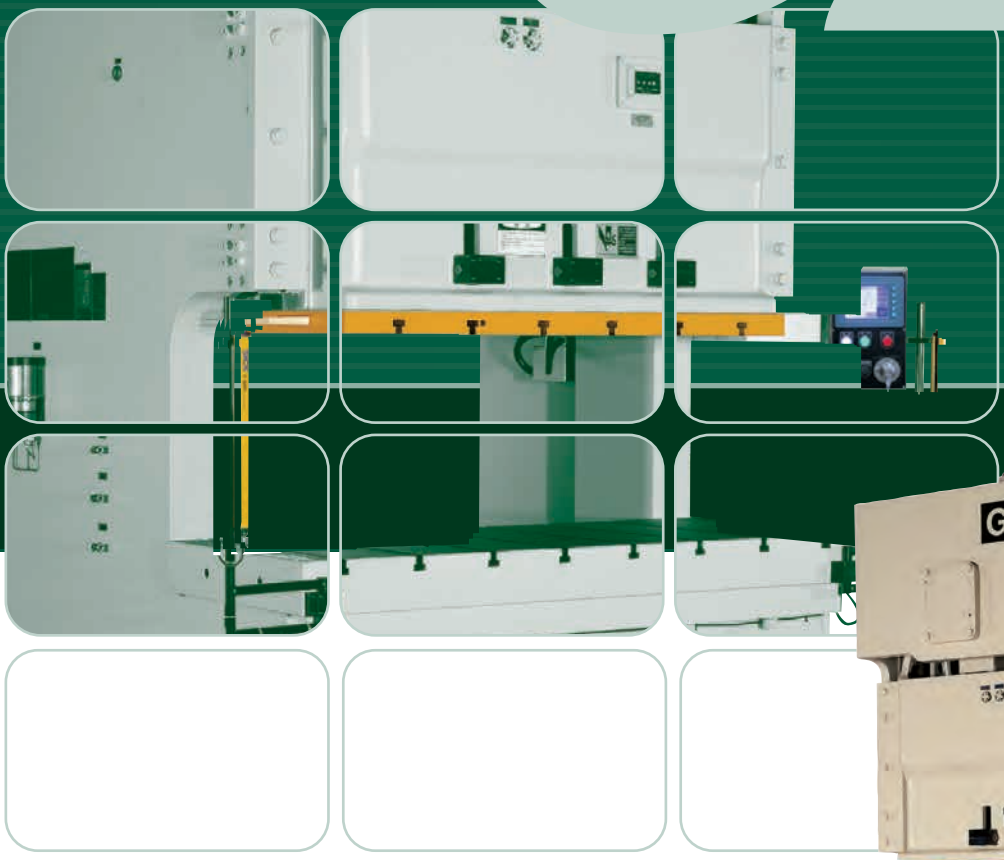
STAMTEC®

METAL STAMPING & FORMING EQUIPMENT

C Frame

Pressa a Collo di Cigno a 2 punti

G2



110 . 160 . 200 . 250 tonnellate

G2

C FRAME
Pressa a Collo di Cigno a 2 punti

Le presse Collo di Cigno a due punti della serie G2 Stamtec (aka OBG, OBS, OBI o C FRAME) sono state progettate per lo stampaggio di parti relativamente lunghe e strette, a colpo singolo veloce o in modo continuo, utilizzando in entrambi i casi alimentazione da blanks o coils; con utilizzo di stampi progressivi sono necessari lunghi basamenti al fine di alloggiare stampi multistazione. La slitta viene guidata per tutta la corsa da una serie di 6 lardoni inscatolati permettendo un'eccellente controllo sia dell'allineamento della slitta stessa che della relativa corsa.

La serie G2 permette l'utilizzo di una vasta gamma di aree atte a ricevere grandi stampi ad un prezzo veramente competitivo, specialmente per applicazioni dove normalmente possono essere usate presse a doppio montante.

CARATTERISTICHE STANDARD

- Frizione e freno
- Sistema sovraccarico idraulico
- Telaio in acciaio ultra rigido a bassa deflessione
- Grandi aperture sui montanti
- Slitta fusa, con piastrone porta stampi rimovibile e con cave a T
- Regolazione slitta motorizzata
- Lardoni di scorrimento inscatolati
- Cilindri di bilanciamento aria
- Piastrone con cave a T
- Freno volano
- Sistema di lubrificazione automatico
- Indicatore digitale altezza stampo
- Monitoraggio freno
- Pompa grasso motorizzata
- Valvola di sicurezza aria doppia
- Cabinet di controllo elettrico a pavimento

- Controllo pressa con:
  - » Sei (6) limit switch programmabili
  - » Quattro (4) input stampo programmabili
  - » Sei (6) contatori digitali identificazione particolare e lotto
  - » Display LCD messaggi di stato e di avaria
  - » Display LED per angolo biella e colpi al minuto
  - » Blocco di sicurezza stampi
- Pannello di controllo HMI
  - » Display LED elettronico angolo biella
  - » Display LED elettronico colpi al minuto
  - » Monitor LCD stato della pressa
- Selezione modalità operativa
  - » Off / accostamento / colpo singolo / continuo

- Contatore totale, 6 cifre
- Contatore preimpostazione, 6 cifre
- Contatore manutenzione, 4 cifre
- Contatore durata, 10 cifre
- Camma rotante elettronica (6 canali)
- Espulsori aria, 3/8", un canale
- Serbatoio aria, 3/8", due canali
- Circuito di rilevamento alimentazione errata
- Sensore potenza (disponibile solo per fase singola, alimentazione 110V a cura dell'utilizzatore)
- Protezione sicurezza volano
- Guida corrente parassita VS motore
- Circuito d'inversione motore principale
- Pulsantiera a 2 mani, portatile
- Inverter e circuito reversibile motore principale

DOTAZIONI STANDARD

- Sistema di movimento Link Drive
- Controlli pressa forniti dai leader del settore quali Wintriss, Link, Helm (Allen-Bradley), Toledo (Allen-Bradley) Siemens, Mitsubishi, ecc.
- Supporti livellamento pressa antivibrazioni
- Barriere di sicurezza
- Monitoraggio pressione

- Cuscini
- Barre estrattrici
- Alimentatori e sistema movimento coils
- Freno volano
- Luci spazio per lo stampo
- Piastre e bulloni di fondazione
- Comando frequenza variabile VDF

- Sistema cambio rapido stampi
  - » Clamps stampo superiore
  - » Clamps stampo inferiore
  - » Sollevamento stampi
  - » Bracci sollevamento stampi

www.STAMTEC.com

Diagramma capacità corsa (S) (V)

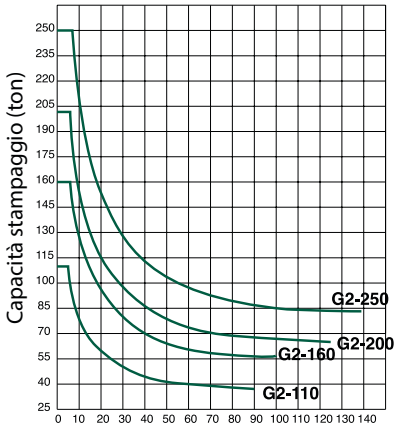
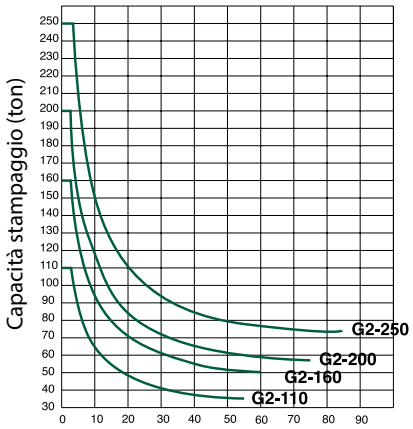
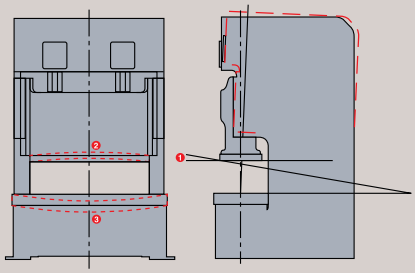


Diagramma capacità corsa (H)



Permette stampaggi di alta qualità con bassa deflessione, telaio in acciaio ultra rigido

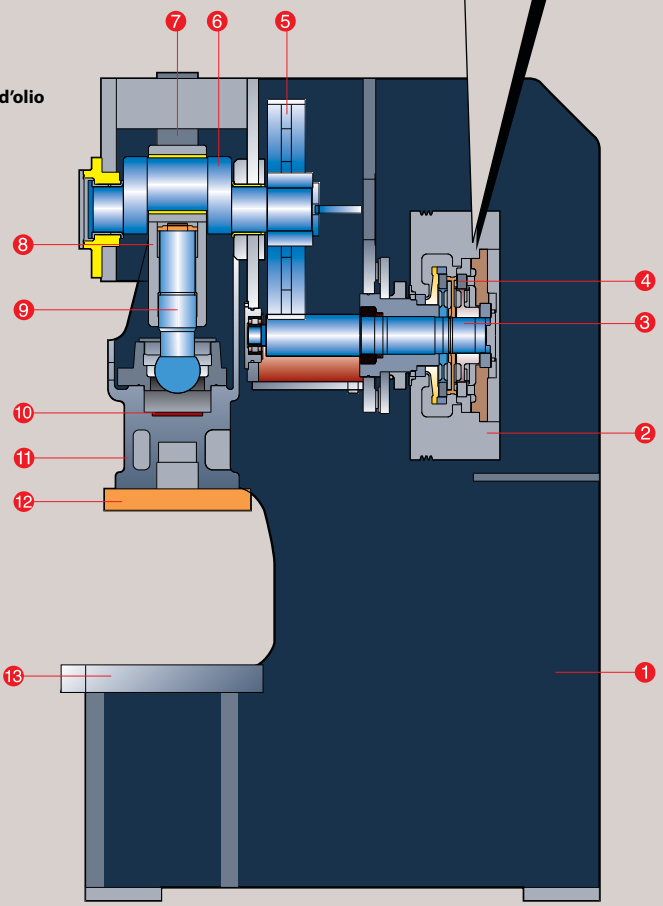


La serie G2 Stamtec è progettata per resistere alle flessioni, permettere stampaggi precisi e lunga durata dello stampo, anche con carichi a piena capacità. Il telaio monoblocco è realizzato in robusta carpenteria saldata e ricotta.

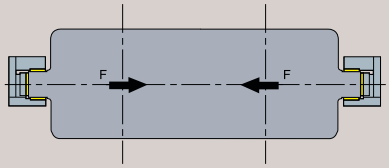
Permette le più alte prestazioni con bassa manutenzione, e lunga durata del sistema freno frizione

La frizione Stamtec garantisce coppie elevate con pressione aria relativamente bassa e con basso momento di inerzia. Le moderne tipologie di ferodi permettono alte prestazioni con basse vibrazioni e rumorosità. I ferodi lavorando in bagno d'olio, facilitano un ottima dissipazione del calore. Tutte queste caratteristiche permettono alte prestazioni, efficienza , lunga durata della frizione , con ridotto consumo sia dei ferodi che dell'aria, sia durante il funzionamento della pressa ad alti livelli di produzione che a colpo singolo.

1. **Telaio**
2. **Volano**
3. **Albero pignone**
4. **Frizione e freno a bagno d'olio**
5. **Ingranaggio principale**
6. **Albero a gomito**
7. **Cilindri di bilanciamento**
8. **Biella**
9. **Vitone**
10. **Gruppo Sovraccarico**
11. **Slitta**
12. **Piastrone slitta smontabile**
13. **Piastrone porta stampi**

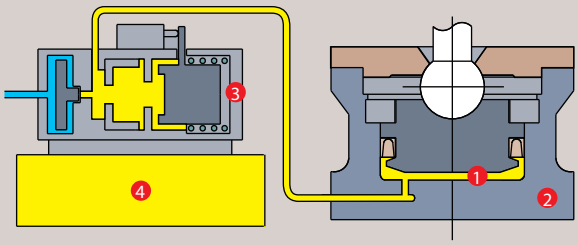


Sistema lardoni giuda slitta



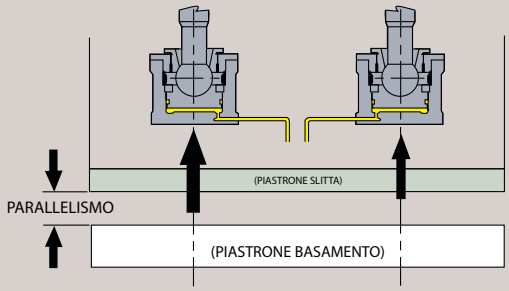
I lardoni tipo scatolato realizzati in un unico pezzo, assicurano lo scorrimento della slitta su tutta la lunghezza della corsa e permettono un miglior controllo dell'allineamento della slitta stessa rispetto ad altri tipi di lardoni montati sul retro. La forza è sviluppata verticalmente, riducendo così il carico fuori centro e l'attrito. La regolazione dei giochi (da fronte-retro e da destra-sinistra) è effettuata mediante speciali viti (push-pull) che permettono di mantenere le tolleranze impostate dalla casa madre, mediante appositi spessori.

Protezione della pressa e degli stampi con sistema HOLP



Il sistema Stamtec HOLP (hydraulic overload protection) rileva in pochi millisecondi una situazione di sovraccarico emettendo un segnale di emergenza al sistema di controllo della pressa proteggendo la pressa stessa e attrezzature da danni irreparabili. Il sistema HOLP si ripristina automaticamente quando la slitta ritorna al punto morto superiore. Il sistema HOLP può anche essere sbloccato manualmente in caso di bloccaggio di uno stampo al punto morto inferiore.

Mantenimento del parallelismo durante i carichi fuori centro



Se si verificano carichi differenti su diverse aree della slitta, una pressione dell'olio del sistema di sovraccarico, quando richiesto, ripristina il parallelismo tra il piastrone della slitta e quello del basamento, prolungando così la durata delle attrezzature.

SPECIFICHE IN POLLICI

MODELLO		G2-110		G2-160		G2-200		G2-250	
Tipo		V	H	V	H	V	H	V	H
Potenza in tons		121		176		220		275	
Punto di portata nominale (al di sopra del B. D. C.)	in.	0,196	0,118	0,236	0,118	0,236	0,118	0,275	0,137
Corsa	in.	7,08	4,33	7,87	5,11	9,84	5,9	11,02	6,69
Colpi al minuto	SPM	30~65	50~100	30~55	40~85	25~45	35~70	20~35	30~60
Luce stampo	in.	15,75		17,71		19,68		21,65	
Peso max, stampo superiore	lb.	1.763,69		2.799,86		3.240,79		3.439,20	
Regolazione slitta	in.	3,93		3,93		4,72		4,72	
Area piastrone basamento (L.R. x F.B.)	in.	70,86 x 25,59		78,73 x 29,92		94,48 x 33,07		106,29 x 35,43	
Spessore piastrone basamento	in.	5,11	6,49	5,90	7,28	6,29	8,26	6,29	8,46
Area slitta (L.R. x F.B.)	in.	55,11 x 19,68		62,99 x 21,65		72,83 x 25,59		82,67 x 27,55	
Spessore piastrone slitta	in.	2,75		2,75		3,74		3,74	
Foro candele	in.	ø1,96 x ,11 Pitch 12,59		ø1,96 x ,11 Pitch 13,77		ø1,96 x ,11 Pitch 147,6		ø1,96 x ,11 Pitch 17,71	
Motore principale	HP x P	10 x 6		15 x 6		20 x 6		25 x 6	
	kW x P	7,5 x 6		11 x 6		15 x 6		19 x 6	
Motore regolazione slitta	HP x P	1 x 4		1 x 4		2 x 4		2 x 4	
	kW x P	,75 x 4		,75 x 4		1,5 x 4		1,5 x 4	
Pressione aria	PSI	71,12		71,12		71,12		71,12	
CUSCINO		**2 - CUSCINI - 2 - CILINDRI**							
Capacità	lb.	7,936,64 x 4,409,24		13,889,12 x 4,409,24		22,046,23 x 4,409,24		30,864,72 x 4,409,24	
Pressione aria	PSI	92,45		102,41		96		128,01	
Corsa	in.	2,755		2,755		3,14		3,14	
Area piastra	in.	13,77 x 8,46 x 2 pezzi		16,14 x 10,23 x 2 pezzi		21,25 x 13,77 x 2 pezzi		25,19 x 18,50 x 2 pezzi	

SPECIFICHE IN MILIMETRI

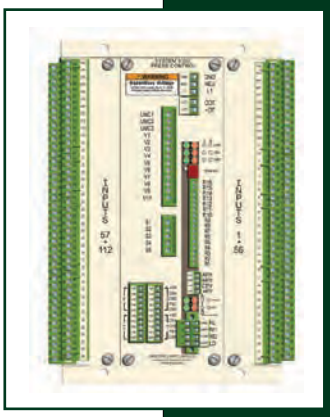
MODELLO		G2-110		G2-160		G2-200		G2-250	
Tipo		V	H	V	H	V	H	V	H
Potenza in tons		110		160		200		250	
Punto di portata nominale (al di sopra del B. D. C.)		5	3	6	3	6	3	7	3,5
Corsa		180	110	200	130	250	150	280	170
Colpi al minuto		35~65	50~100	30~55	40~85	25~45	35~70	20~35	30~60
Luce stampo		400		450		500		550	
Peso max. stampo superiore		800		1270		1470		1560	
Regolazione slitta		100		100		120		120	
Area piastrone basamento (L.R. x F.B.)		1800 x 650		2000 x 760		2400 x 840		2700 x 900	
Spessore piastrone basamento		130	165	150	185	160	210	160	215
Area slitta (L.R. x F.B.)		1400 x 500		1600 x 550		1850 x 650		2100 x 700	
Spessore piastrone slitta		70		70		95		95	
Foro candele		ø50 x 3 x Passo 320		ø50 x 3 x Passo 350		ø50 x 3 x Passo 3750		ø50 x 3 x Passo 450	
Motore principale		10 x 6		15 x 6		20 x 6		25 x 6	
		7,5 x 6		11 x 6		15 x 6		19 x 6	
Motore regolazione slitta		1 x 4		1 x 4		2 x 4		2 x 4	
		,75 x 4		,75 x 4		1,5 x 4		1,5 x 4	
Pressione aria		5		5		5		5	
CUSCINO		**2 - CUSCINI - 2 - CILINDRI**							
Capacità	lb.	3,6 x 2		6,3 x 2		10 x 2		14 x 2	
Pressione aria	PSI	6,5		7,2		6,75		9	
Corsa	in.	70		70		80		100	
Area piastra	in.	350 x 215 x 2 pezzi		410 x 260 x 2 pezzi		504 x 350 x 2 pezzi		640 x 470 x 2 pezzi	

OmniLink System

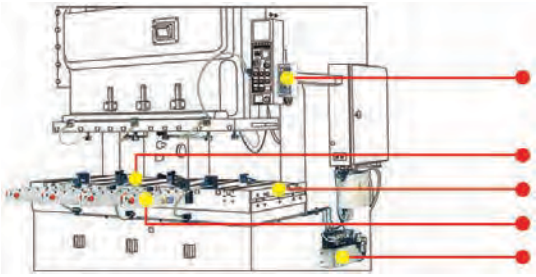
Controlli Pressa 5100-MPC

Il sistema di controllo della pressa meccanica è realizzato con un sistema OmniLink 5100-MPC progettato per garantire caratteristiche e flessibilità pari ad ottenere un' elevata produttività, realizzazione e sicurezza senza trascurare i relativi costi.

- Sul monitor "Touch screen" a colori si possono vedere tutte le informazioni del sistema sia in inglese che spagnolo , di facile programmazione e configurazione e selezione dei controlli, del PLS, protezione stampi, contatori, etc .
- Immagazzinaggio dati e richiamo degli stessi al fine di riprogrammare velocemente i set-ups.
- Quattro (4) Imputs per protezione e processo monitoraggio stampi, posizionati nel terminale dell'operatore. Nove moduli di monitoraggio sono disponibili per ogni singolo imput.
- Quattro (4), (otto in opzione) outputs limit switch programmabili sono disponibili per programmare e temporizzare l'automazione della pressa.
- 56 Imputs di controllo e 8 sets di imputs per controlli di sicurezza a doppia traccia (molti dei quali sono configurabili) permettendo ottime performances e diagnostiche.
- Outputs per il gruppo Freno-Frizione, come pure in opzione, relays di output configurabili con le specifiche funzioni relative al sistema di lubrificazione, motor control, sovraccarico idraulico, freno volano, automazione, etc.
- Monitor per la raffigurazione dello stato in essere di ogni imput ed output, della diagnostica del sistema di lubrificazione, diagnostica del OIT, configurazione della memoria ed un registro eventi con dati, tempo, cause delle ultime 256 fermate.
- Monitor "tempo di arresto freno, Curva di moto e monitor tempo di innesto frizione.
- Modalità di colpi: Off, sistema Inch programmato automaticamente, tempo e fermata del Set-up, Colpo singolo (Ciclo) e continuo.(Modalità in opzione: Colpo singolo in automatico (ciclo), mantenimento in continuo e continuo su richiesta).
- Compensazione automatica fermata per uso su presse a velocità variabile.
- Quattro (4) contatori, a nove cifre, per Colpo, Particolari, Lotto e Qualità.
- Sicurezza superiore con potenza diversamente ridondante con sistema a doppio microprocessore.
- Valore duraturo con design modulare e Link supporto tecnico.
- Progettato osservando le prescrizioni richieste dalle normative standard OSHA 29 CFR 1910.217, ANSI B11.1 e CSA Z142.



SISTEMA DI CAMBIO RAPIDO STAMPO



Pannello di controllo

Clamps bloccaggio stampi

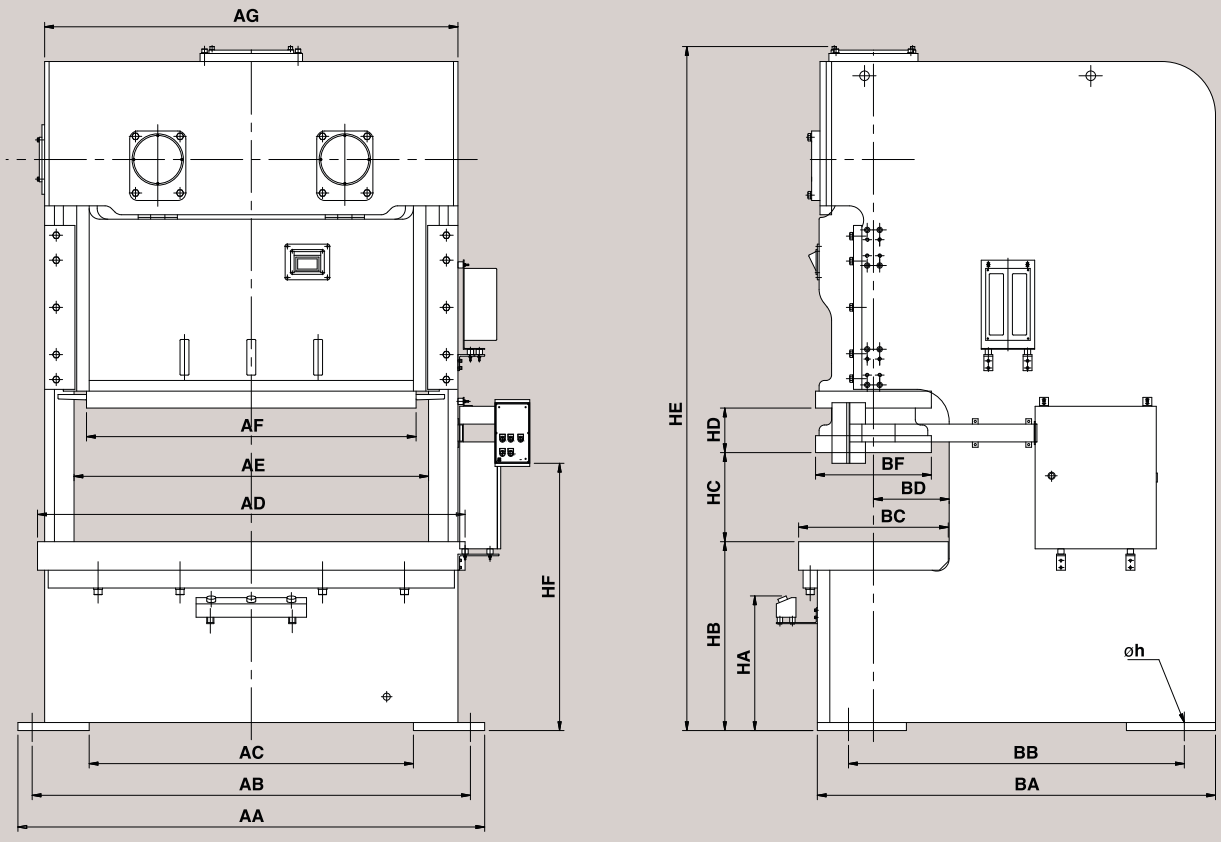
Attrezzature sollevamento stampi

Attrezzature prolunghe stampi

Unità di potenza

Le scelte suggerite servono solo come riferimento. La scelta varia a seconda delle richieste e degli impieghi specifici.

DIMENSIONI ESTERNE



unità: mm

MODELLO	G2-110			G2-160			G2-200			G2-250		
TIPO	S	V	H	S	V	H	S	V	H	S	V	H
AA	2000 mm / 78,74 in			2200 mm / 86,61 in			2620 mm / 103,15 in			3000 mm / 118,10 in		
AB	1900 mm / 74,80 in			2080 mm / 81,89 in			2460 mm / 96,85 in			2800 mm / 110,23 in		
AC	1360 mm / 53,54 in			1520 mm / 59,84 in			1820 mm / 71,65 in			2200 mm / 86,61 in		
AD	1800 mm / 70,87 in			2000 mm / 78,74 in			2400 mm / 94,48 in			2700 mm / 106,29 in		
AE	1510 mm / 59,44 in			1660 mm / 65,35 in			1990 mm / 78,34 in			2230 mm / 87,79 in		
AF	1400 mm / 55,11 in			1600 mm / 62,99 in			1850 mm / 72,83 in			2100 mm / 82,67 in		
AG	1780 mm / 70,07 in			1980 mm / 77,95 in			2320 mm / 91,33 in			2590 mm / 101,96 in		
BA	1745 mm / 68,70 in			1940 mm / 76,37 in			2235 mm / 87,99 in			2545 mm / 100,19 in		
BB	1295 mm / 50,98 in			1380 mm / 54,33 in			1885 mm / 74,21 in			2195 mm / 86,41 in		
BC	650 mm / 25,59 in			760 mm / 29,92 in			840 mm / 33,07 in			900 mm / 35,43 in		
BD	330 mm / 12,99 in			385 mm / 15,15 in			425 mm / 16,73 in			455 mm / 17,91 in		
BE	500 mm / 19,68 in			550 mm / 21,65 in			650 mm / 25,59 in			700 mm / 27,55 in		
HA	(595 mm) / (23,42 in)			(695 mm) / (27,36 in)			(755 mm) / (29,72 in)			(785 mm) / (30,90 in)		
HB	830 mm / 32,67 in	865 mm / 34,05 in		990 mm / 38,97 in	1025 mm / 40,35 in		1060 mm / 41,73 in	1110 mm / 43,70 in		1090 mm / 42,91 in	1145 mm / 45,07 in	
HC	400 mm / 15,74 in			450 mm / 17,71 in			500 mm / 19,68 in			550 mm / 21,65 in		
HD	180 mm / 7,08 in	110 mm / 4,33 in		200 mm / 7,87 in	130 mm / 5,11 in		250 mm / 9,84 in	150 mm / 5,90 in		280 mm / 11,02 in	170 mm / 6,69 in	
HE	3059 mm / 120,43 in			3709 mm / 146,02 in			3839 mm / 151,14 in			4294 mm / 169,05 in		
HF	1170 mm / 46,06 in			1370 mm / 53,93 in			1500 mm / 59,05 in			1610 mm / 63,38 in		
ØF	Ø35 mm / 1,38 in			Ø47 mm / 1,85 in			Ø54 mm / 2,12 in			Ø54 mm / 2,12 in		

www.STAMTEC.com

DIMENSIONI AREA SLITTA E PIASTRONE PORTA STAMPI

Fig. 1

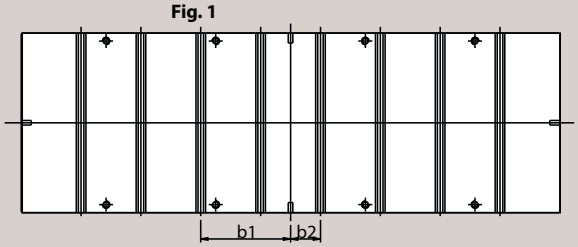


Fig. 3 (cave ad "U" per sollevamento stampo)

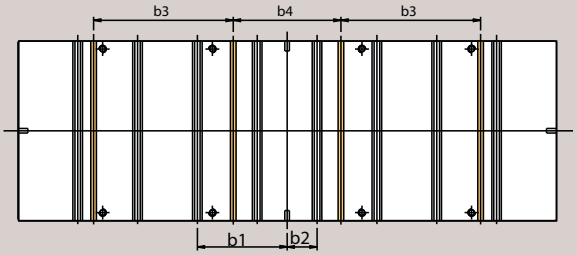


Fig. 2

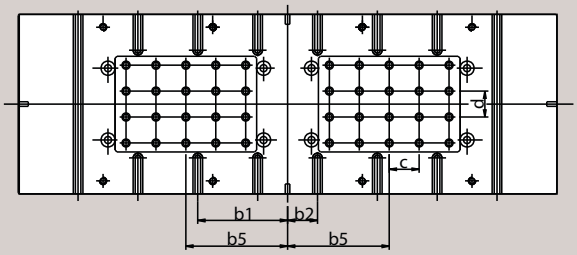
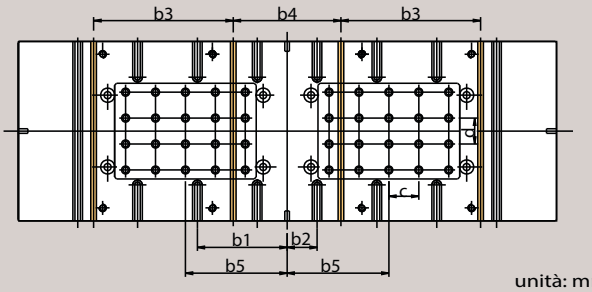


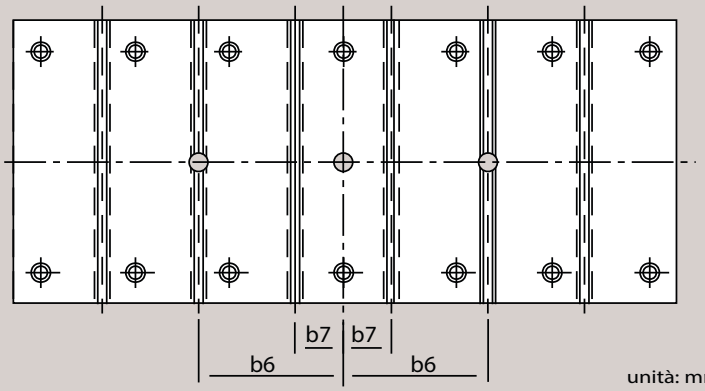
Fig. 4 (cave ad "U" per sollevamento stampo)



unità: mm

MODELLO		G2-110	G2-160	G2-200	G2-250
Area piastrone (LR x FB)		1800 x 650 mm / 70,86 x 25,59 in	2000 x 760 mm / 78,74 x 29,92 in	2400 x 800 mm / 94,48 x 33,07 in	2700 x 900 mm / 106,29 x 35,43 in
Tipo cave a T		A	A	A	A
Numero di cave a T		6	8	8	8
b1		375 mm / 14,76 in	375 mm / 14,76 in	375 mm / 14,76 in	450 mm / 17,72 in
b2		125 mm / 4,92 in	125 mm / 4,92 in	125 mm / 4,92 in	150 mm / 5,91 in
b3		320 mm / 12,6 in	520 mm / 20,47 in	710 mm / 27,96 in	680 mm / 26,77 in
b4		430 mm / 16,93 in	520 mm / 20,47 in	520 mm / 20,47 in	540 mm / 21,26 in
b5		255 mm / 10,04 in	415 mm / 16,34 in	455 mm / 17,91 in	510 mm / 20,08 in
Fig 2. Fig 4	Numero fori perni x diametro	30 x 20 mm / 1,81 0,79	48 x 20 mm / 1,89 x 0,79 in	48 x 28 mm / 1,89 x 0,79 in	70 x 28 mm / 2,76 x 0,79 in
	C x D	75 x 100 mm / 2,95 x 3,94 in	75 x 75 mm / 2,95 x 2,95 in	100 x 100 mm / 3,94 x 3,94 in	100 x 100 mm / 3,94 x 3,94 in

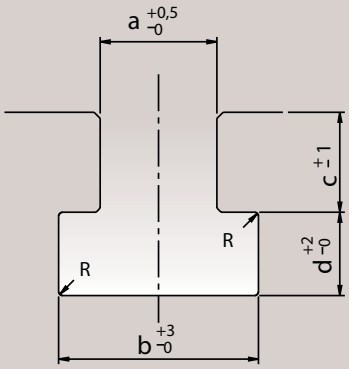
PIASTRONE SLITTA



unità: mm

MODELLO	G2-110	G2-160	G2-200	G2-250
Area piastrone slitta (LR x FB)	1400 x 500 mm 55,12 x 19,68 in	1600 x 550 mm 62,99 x 21,65 in	1850 x 650 mm 72,83 x 25,59 in	2100 x 700 mm 82,67 x 27,56 in
Tipo cave a T	A	A	B	B
Numero di cave a T	4	6	6	6
b6	375 mm / 14,76 in	375 mm / 14,76 in	375 mm / 14,76 in	450 mm / 17,72 in
b7	125 mm / 4,92 in	125 mm / 4,92 in	125 mm / 4,92 in	150 mm / 5,91 in

Dettaglio cave a T



unità: mm

Dim. \ Tipo	A	B
a	22 mm / 0,087 in	28 mm / 1,10 in
b	37 mm / 1,46	48 mm / 1,89 in
c	24 mm / 0,98 in	28 mm / 1,10 in
d	16 mm / 0,63 in	20 mm / 0,79 in
r	1 mm / 0,04 in	1 mm / 0,04 in

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 OCP

COLLO DI CIGNO A 1 PUNTO

SERIE GTX

DOPPIO MONTANTE
A DOPPIA BIELLA

SERIE S2

DOPPIO MONTANTE CON
SINGOLA BIELLA

SISTEMI DI TRATTAMENTO E ALIMENTAZIONE BOBINE

STAMTEC®

USA - STAMTEC, INC.
4160 Hillsboro Highway | Manchester, TN 37355, STATI UNITI
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