

LA PRODUCTIVITÉ PREND FORME

REDIMO



NATIONAL 56
PRESSE À CHAUD
À 2 MATRICES 3 POINÇONS



Pupitre de commande pour l'opérateur



Système de frein pneumatique



Espace d'outils

La machine est équipée avec un nouveau système électrique y inclut un système « jog dial » (avance lente) qui assiste l'opérateur à l'ajustage des outils.

Système de frein pneumatique qui est connecté avec un système de surveillance électrique. En cas que la plaquette de frein soit usée, l'opérateur reçoit le message de changer les plaquettes. En cas que le temps de freinage devienne dangereux, la machine sera arrêtée automatiquement et peut être réactivée seulement après inspection du système de freinage par une personne qui est responsable de la maintenance.

La machine est équipée avec un bloc porte-matrices divisé avec arrosage de l'eau, plaque arrière du bloc porte-matrices avec arrosage de l'eau et système de transfert avec arrosage. Par cela on évite des dommages de la machine causés par la température.



Plaque arrière du bloc porte-matrices avec arrosage de l'eau



Bloc porte-matrices divisé



Table d'ajustage

Base du bloc porte-matrices divisé et plaque arrière du bloc porte-matrices avec arrosage de l'eau

Partie supérieure du bloc porte-matrices avec arrosage

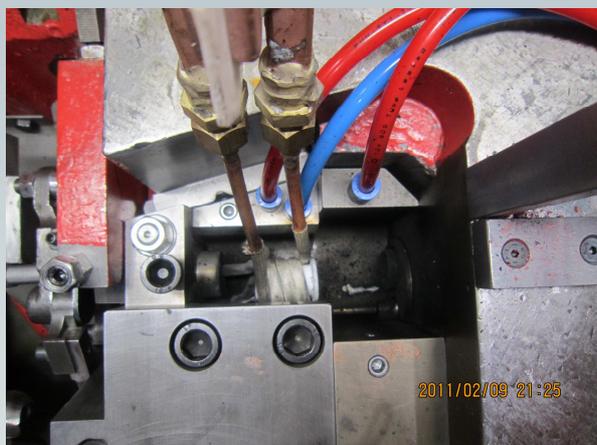
Table d'ajustage pour positionner l'inducteur exactement. Il est possible de mouvoir le table en avant, en arrière, vers le haut et vers le bas.



Rouleaux d'alimentation serrés
pneumatiquement



Cylindre pneumatique 1er transfert



Inducteur

La machine est équipée avec un cylindre pneumatique qui ouvre et ferme les rouleaux d'alimentation. La pression de serrage peut être ajustée individuellement.

Le premier transfert est équipé avec un cylindre pneumatique. À l'aide de ce cylindre, l'opérateur peut lever le levier de la came de transfert pour déconnecter le premier transfert. Cela est important pour éviter des dommages des outils par des lopins froids. Après que les lopins sont arrivés à la température exacte, l'opérateur peut connecter le transfert.

L'inducteur se trouve près de la douille de cisailage. Cela génère un processus stable - à cause de la température - et économise du matériel.



Arrosage de l'eau du système de transfert

Près de l'inducteur le transfert a un arrosage de l'eau pour protéger le système de transfert contre surchauffe.



Plaque de confirmation CE

Plaque de confirmation CE. La machine correspond aux spécifications de CE. Le certificat fait partie de la machine.

Nous espérons que nous pourrions éveiller votre intérêt. Si vous avez besoin d'autres informations, n'hésitez pas de nous contacter.