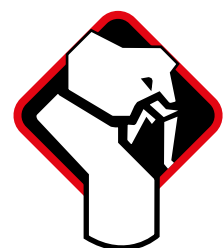




SANGIACOMO

presse





SANGIACOMO

presse



Solutions for every need



Watch our
Company
Video on your
smartphone

Il L'elevato contenuto tecnologico del prodotto ha fatto della SANGIACOMO un'azienda leader nella produzione di presse meccaniche eccentriche, forte di un'esperienza nel mercato mondiale acquisita in oltre 60 anni di attività. La produzione totalmente interna agli stabilimenti in Vittorio Veneto consente un elevato controllo di qualità per ogni singolo componente a garanzia del prodotto. L'affidabilità e le innovazioni adottate hanno permesso alla SANGIACOMO di sviluppare un'ampia gamma di prodotti e soluzioni per lo stampaggio della lamiera.

The high technological contents of the product made SANGIACOMO a leading company in the manufacturing of mechanical eccentric presses, relying on the experience they have been gathering on the world market in more than 60 years of activity. The production is completely carried out in the premises located in Vittorio Veneto, thus allowing extensive quality control on each and every component, serving as a guarantee to the product. The reliability and the technologies applied have allowed SANGIACOMO to develop a wide range of products and metal stamping solutions.

Der hochtechnologische Wert des Produktes hat von SANGIACOMO einen führenden Unternehmen in der Produktion von mechanischen Exzenterpressen gemacht, mit über 60 Geschäftsjahren Erfahrung auf dem Weltmarkt. Die Produktion erfolgt ausschließlich in den Werken in Vittorio Veneto, damit ist eine hohe Qualität der einzelnen Komponenten zugelassen mit Gewährleistung des Produktes. Dank Ihrer Zuverlässigkeit und den verwendeten Innovationen, kann SANGIACOMO eine breite Produktpalette und verschiedenen Lösungen für die Blechverarbeitung anbieten.

La haute technologie du produit a permis à SANGIACOMO de devenir un leader mondial dans la production de presses mécaniques excentriques, confiant sur une solide expérience dans le marché mondial crû pendant plus de 60 ans d'activité. La production purement interne aux usines de production de Vittorio Veneto permet un contrôle de qualité de haut niveau sur chaque composant à garantie du produit. La fiabilité et les innovations adoptées ont conduit SANGIACOMO à développer une large gamme de produits et de solutions pour le moulage de la tôle.

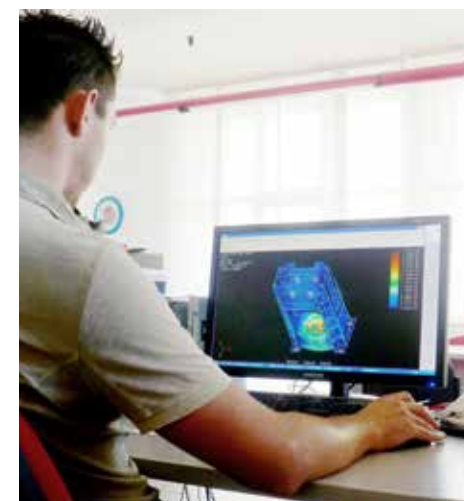
Un producto de alta tecnología que ha hecho de SANGIACOMO una empresa líder en la producción de prensas mecánicas excéntricas, con una experiencia en el mercado mundial adquirida en mas de 60 años de actividad. La producción totalmente interna a las instalaciones de Vittorio Veneto permite un elevado control de calidad para cada uno de los componentes a garantía del producto. La fiabilidad y las innovaciones adoptadas han permitido a SANGIACOMO desarrollar una amplia gama de productos y soluciones para el conformado de la chapa.

O alto conteúdo tecnológico do produto fez da SANGIACOMO uma empresa líder na produção de prensas mecánicas excêntricas, confiando em uma experiência no mercado mundial adquirida por mais de 60 anos. A produção é realizada inteiramente nos estabelecimentos de Vittorio Veneto (Trevise), o que permite um elevado controle de qualidade para cada componente, garantindo o produto. A confiabilidade e as inovações adotadas permitiram que a SANGIACOMO desenvolvesse uma ampla gama de produtos e soluções para a estampagem de chapas.



FLYWHEEL AND BACK GEARED ECCENTRIC PRESSES

STRAIGHT SIDE ECCENTRIC PRESSES



COLLO DI CIGNO ALLA VOLATA

C-frame flywheel presses

PRESTES A COLLO DI CIGNO ALLA VOLATA:
La versione con cinematismo alla volata, non avendo riduzioni intermedie tra l'albero motore e l'albero eccentrico, consente velocità e produzioni più elevate. Adatte a lavorazioni di tranciatura e stampaggio. Conformità alle norme CE vigenti. Struttura in acciaio (ghisa per T10CE e T15CE). Albero forgiato in acciaio altamente legato. Gruppo freno-frizione combinato a comando pneumatico. Quadro di comando con PLC SIEMENS per la gestione dei servizi e moduli di sicurezza Pilz. Contacolpi totale, parziale e a preselezione. Selettore per l'inversione del moto. Mazza con raccogliolio a 6 guide di scorrimento. Lubrificazione automatica centralizzata a flusso regolabile. Sovraccarico idraulico automatico (meccanico per T30CE e T40CE). Gruppo estrattore. Cilindri equilibratori della mazza.

PRESTES A COL DE CYGNE A COMMANDE DIRECTE :
Le modèle de presse à commande directe, n'ayant pas des réductions à engrenages entre le vilebrequin moteur et le vilebrequin excentrique permet une plus haute vitesse et une production plus élevée. Utilisée pour opérations de découpe et estampage. Certification CE. Bâti en acier (fonte pour les modèles T10CE et T15CE). Vilebrequin en acier forgé hautement allié. Embrayage-frein combinés à commande pneumatique. Tableau de commande avec PLC SIEMENS pour la gestion des toutes les fonctions et modules de sécurité de Pilz. Compteur des coups avec visualisation des pièces totales, pièces effectuées et pièces manquantes. Sélecteur pour marche arrière. Coulisseau avec 6 glissières. Lubrification automatique centralisée réglable. Système de surcharge hydraulique complètement automatique (mécanique pour T30CE et T40CE). Ejecteur positif dans le coulisseau. Vérins équilibrateurs.

C-FRAME FLYWHEEL PRESSES:
C-frame presses without reduction gears between the drive shaft and the eccentric shaft are well suited for applications with higher production speeds for increased productivity. Suitable for blanking and stamping. CE Certification. Steel frame (cast iron and T10CE T15CE). Forged alloy steel shaft. Pneumatic clutch-brake combined units. Control panel with SIEMENS PLC for the adjustment of all settings and Pilz safety devices. Production and preset counters. Selector for reverse motion. Ram with oil collector and 6 sliding surfaces. Automatic and centralized lubrication system with adjustable flow. Automatic hydraulic overload protection (mechanical on T30CE and T40CE). Extractor unit. Air counterbalance cylinders.

PRENSAS DE CUELLO DE CISNE DE VOLANTE DIRECTO:
El modelo de prensa de volante directo, no teniendo reducciones intermedias entre el eje motor y el eje excéntrico permite una mayor velocidad y producción. Utilizadas para troquelado y estampado. Certificación CE. Bastidor en acero (fundición para T10 y T15CE). Cigüeñal en acero forjado de alta aleación. Conjunto freno-embague combinado a control neumático. Panel de control con PLC SIEMENS para la gestión de los ajustes y módulos de seguridad de Pilz. Cuenta golpes con visualización de la piezas totales, piezas realizadas y piezas faltantes. Selector para la inversión del movimiento. Corredora a 6 guías con recogedor de aceite. Lubricación automática centralizada y regulable. Seguro de sobrecarga hidráulica totalmente automático (mecánica en T30CE y T40CE). Grupo extractor. Cilindros equilibradores de la corredora.

C-GESTELL-PRESSE MIT SCHWUNGRAD: Diese Version mit Schwungradantrieb verfügt über keine Steckverbinder zwischen Getriebe- und Exzenterwelle, was für eine erhöhte Geschwindigkeit und Produktion sorgt. Für Schneid- und Stanzarbeiten geeignet. Übereinstimmung mit den gültigen CE-Vorschriften. Edelstahlrahmen (Gusseisen bei Modell T10CE und T15CE). Schmiedeeiserne Welle aus hochlegiertem Stahl. Bremsen-Kupplungseinheit, kombiniert mit einer pneumatischen Steuerung. Schalttafel mit SPS SIEMENS zur Verwaltung der Dienstbefehle und Sicherheitsmodule von Pilz. Zähler der Gesamt- und Teilsumme und nach Voreinstellung. Schalter für Motorumkehrung. Stoßel mit Olauffang und 6 Fachführungen. Automatische zentralisierte Schmierung mit einstellbarem Fluss. Automatik bei hydraulischer Überlastung (mechanisch für Modell T30CE und T40CE). Ausziehwerkzeug. Ausgleichszylinder für Stoßel.

PRENSAS TIPO "C" COM VOLANTE DIRETO: A versão com transmissão direta do volante, não tendo reduções intermediárias entre o eixo motor e o eixo excêntrico, permite velocidade e produção mais elevadas. Ideais para operações de corte e estampagem. Conformidade com as normas CE vigentes. Estrutura em aço (ferro fundido para as T10CE e T15CE). Eixo forjado em aço de alta liga. Grupo freio-embreagem combinado com acionamento pneumático. Quadro de comando com CLP SIEMENS para o gerenciamento dos serviços e módulos de segurança Pilz. Contador de golpes total, parcial e com pré-seleção. Seletor para a inversão da marcha. Martelo com 6 guias deslizantes e coletor de óleo. Lubrificação automática centralizada com fluxo regulável. Dispositivo hidráulico automático contra sobrecarga (nos modelos T30CE e T40CE é mecânico). Grupo extrator. Cilindros compensadores do martelo.



T10 CE
T15 CE
T20 CE
T30 CE
T40 CE
T50 CE
T75 CE

T15 CE



B 940 mm
C 1050mm
T 1710 mm

T20 CE



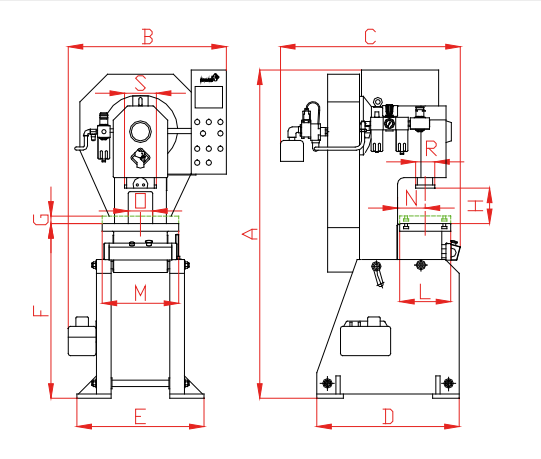
B 1070 mm
C 1085 mm
T 1900 mm

T40 CE

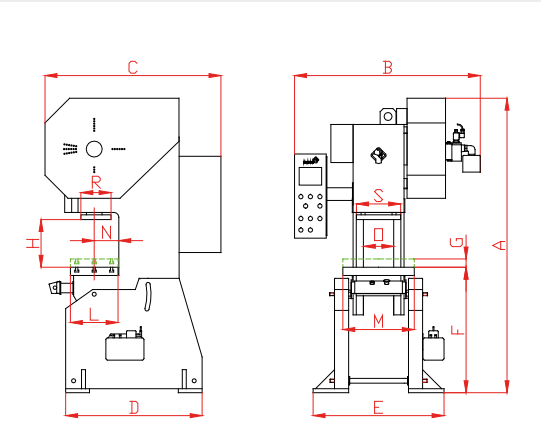


B 1430 mm
C 1220 mm
T 2110 mm

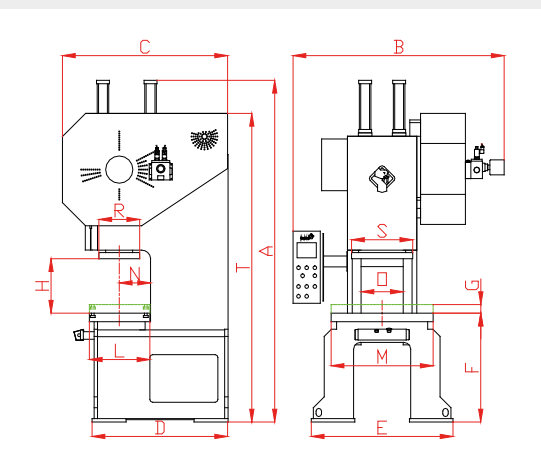
	T10 CE	T15 CE	T20 CE	T30 CE	T40 CE	T50 CE	T75 CE
Pressione max Maximum pressure Max. Presskraft Puissance Fuerza max Capacidade nominal	100 kN	150 kN	200 kN	300 kN	400 kN	500 kN	750 kN
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
* Colpi al minuto Strokes per minute Hübe pro min. Coups par minute Golpes por minuto Golpes por minuto	190 N°/min 92-230 N°/min	165 N°/min 88-220 N°/min	155 N°/min 84-210 N°/min	145 N°/min 80-200 N°/min	145 N°/min 76-190 N°/min	140 N°/min 72-180 N°/min	120 N°/min 60-130 N°/min
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
Potenza motore Motor power Motorleistung Puissance du moteur Potencia motor Potência do motor	0,75 kW 1,10 kW with inverter	1,1 kW 1,50 kW with inverter	1,5 kW 2,20 kW with inverter	2,2 kW 3 kW with inverter	3 kW 4 kW with inverter	4 kW 5,50 kW with inverter	7,5 kW 7,5 kW with inverter
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
Corsa regolabile Adjustable stroke Hub, verstellbar Course variable Carrera regulable Curso do martelo variável	6-40 mm	8-60 mm	6-60 mm	8-76 mm	8-78 mm	12-110 mm	14-140 mm
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
Regolazione mazza Ram adjustment Stoßverstellbarkeit Réglage de la bielle Regulación corredera Regulagem do martelo	30 mm	40 mm	50 mm	60 mm	60 mm	70 mm	70 mm
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
** Distanza piano-mazza Table-ram distance Max. Einbauhöhe Hauteur entre table-coulisseau Distancia mesa-corredera Distância entre mesa e martelo	H 210 mm	H 260 mm	H 300 mm	H 350 mm	H 375 mm	H 400 mm	H 450 mm
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
Profondità incavo C-Frame depth Ausladung Profondeur du col de cygne Profundidad cuello de cisne Distância do centro do martelo ao corpo	N 130 mm	N 155 mm	N 155 mm	N 185 mm	N 195 mm	N 230 mm	N 260 mm
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
Passaggio tra spalle Dist. between shoulders Ständeröffnung hinten Dist. entre montants Passagem entre montantes	O 115 mm	O 160 mm	O 190 mm	O 200 mm	O 240 mm	O 310 mm	O 360 mm
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
Piano lavoro e Spessore p. riportato Working table and Bolster p. thickness Tischfläche und Dicke Zusatztischplatte Dimensions de la table et Epaisseur de la table mobile Mesa y Espesor mesa suplementaria Dimensões mesa e espessura mesa sobreposta	L 240 x M 360 mm G 36 mm	L 300 x M 400 mm G 45 mm	L 300 x M 450 mm G 50 mm	L 360 x M 580 mm G 60 mm	L 380 x M 650 mm G 60 mm	L 440 x M 750 mm G 60 mm	L 500 x M 800 mm G 65 mm
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
Altezza piano di lavoro Height of work-surface Tischhöhe über Flur Hauteur de la surface de travail Altura de trabajo Altura do piso à mesa	F 820 mm	F 795 mm	F 790 mm	F 800 mm	F 800 mm	F 800 mm	F 850 mm
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
Foro sulla tavola Table hole diameter Durchfallloch im Tisch Alésage de la table Agujero mesa Furo da mesa	Ø 60 mm	Ø 80 mm	Ø 90 mm	Ø 110 mm	Ø 120 mm	Ø 140 mm	Ø 180 mm
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
Superficie mazza Ram surface Stößelfläche Surface du coulisseau Superficie corredera Dimensões do martelo	R 90 x S 150 mm	R 104 x S 230 mm	R 190 x S 278 mm	R 250 x S 350 mm	R 250 x S 350 mm	R 300 x S 450 mm	R 380 x S 560 mm
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
Foro mazza Ram hole diameter Zapfenbohrung im Stössel Alésage du porte outil Agujero corredera Furo de fixação da ferramenta	Ø 22 x 48 mm	Ø 25 x 65 mm	Ø 25 x 65 mm	Ø 40 x 75 mm	Ø 40 x 75 mm	Ø 45 x 75 mm	Ø 50 x 85 mm
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
Peso netto Net weight Netto Gewicht Poids net Peso neto Peso	450 kg	630 kg	1000 kg	1800 kg	2200 kg	3200 kg	5200 kg
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
Ingombro Overall dimensions Pressenmasse Dimensions hors-tout Dimensiones generales Dimensões	- B 910 mm C 870 mm A 1650 mm	- B 940 mm C 1050mm A 1710 mm	- B 1070 mm C 1085 mm A 1900 mm	- B 1310 mm C 1190 mm T 2060 mm	- B 1430 mm C 1220 mm T 2110 mm	A 2510 mm B 1580 mm C 1270 mm T 2270 mm	A 2790 mm B 1720 mm C 1440 mm T 2580 mm
	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮



T10 CE
T15 CE



T20 CE



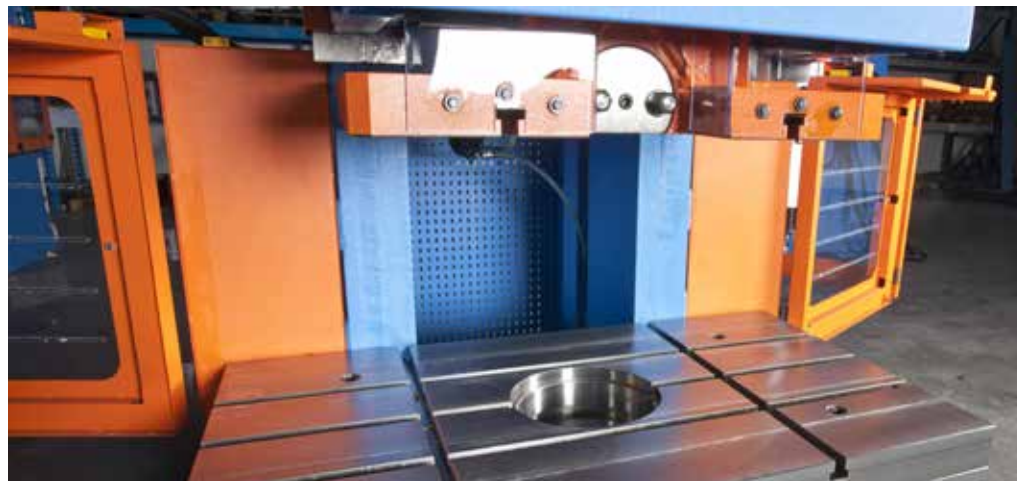
T30 CE
T40 CE
T50 CE
T75 CE

Disponibili altre caratteristiche dimensionali oltre a quelle riportate | Available other dimensions in addition to the characteristics indicated | Neben den unten aufgeführten sind noch weitere Abmessungen erhältlich | Disponibles aussi d'autres dimensions | Disponibles otras dimensiones | Estão disponíveis outras características dimensionais além das indicadas.

* Colpi al minuto variabili in optional | Adjustable strokes per minute in optional | Hübe pro min. verstellbar optionell | Coups par minute variables optional | Golpes por minuto regulables optional | Golpes por minuto variáveis opcional.

** Misurata al punto morto superiore con corsa massima e regolazione mazza in alto | Measured at the top dead center with max stroke and ram regulation up | Gemessen am oberen Todpunkt mit maximalem Hub und Stoßverstellbarkeit oben | Mesuré au point mort supérieur avec course maximale et réglage de la bielle en haut | Medida al punto muerto superior con carrera maxima y corredera regulada para arriba | Distância entre mesa e o martelo no Ponto Morto Superior com curso máximo e regulação do martelo para cima.

COLLO DI CIGNO A RITARDO



C-frame back geared presses

► PRESSE A COLLO DI CIGNO A RITARDO:

La versione con cinematismo a ritardo, grazie ad una riduzione ad ingranaggi a dentatura elicoidale tra albero di rinvio e albero eccentrico, consente una produzione ad elevato tonnellaggio imposto a velocità nominali relativamente ridotte. Adatte a lavorazioni di tranciatura, stampaggio e piccole imbutiture. Conformità alle norme CE vigenti. Struttura in acciaio. Albero forgiato in acciaio altamente legato. Gruppo freno-frizione combinato a comando pneumatico. Quadro di comando con PLC SIEMENS per la gestione dei servizi e moduli di sicurezza Pilz. Contacolpi totale, parziale e a preselezione. Selettore per l'inversione del moto. Ingranaggi in bagno d'olio. Mazza con raccogliolio a 6 guide di scorrimento. Lubrificazione automatica centralizzata a flusso regolabile. Sovraccarico idraulico automatico. Gruppo estrattore. Cilindri equilibratori della mazza. Dispositivo di regolazione motorizzato della mazza.

✚ C-FRAME FLYWHEEL AND BACK GEARED PRESSES:

C-frame presses with an intermediate reduction gear provide higher tonnage at reduced nominal speeds. Suitable for blanking and stamping and deep drawing. CE Certification. Steel frame. Forged alloy steel shaft. Pneumatic clutch-brake combined units. Control panel with SIEMENS PLC for the adjustment of all settings and Pilz safety devices. Production and preset counters. Selector for reverse motion. Oil bath lubrication for gears. Ram with oil collector and 6 sliding surfaces. Automatic and centralized lubrication system with adjustable flow. Automatic hydraulic overload protection. Extractor unit. Air counterbalance cylinders. Motorized ram adjustment.

► C-GESTELL-PRESSE MIT VERZÖGERUNG:

Die Version mit verzögertem Antrieb erlaubt die Produktion von großen Mengen bei relativ geringer Nenndrehzahl. Dies ist durch die Verwendung von schräg verzahnten Zahnrädern zwischen Getriebe- und Exzenterwelle möglich. Für Schneid-, Stanz- und kleine Prägearbeiten geeignet. Übereinstimmung mit den gültigen CE-Vorschriften. Stahlrahmen. Schmiedeeiserne Welle aus hochlegiertem Stahl. Bremsen-Kupplungseinheit, kombiniert mit einer pneumatischen Steuerung. Schalttafel mit SPS SIEMENS zur Verwaltung der Dienstbefehle und Sicherheitsmodule von Pilz. Zähler der Gesamt- und Teilsomme und nach Voreinstellung. Schalter für Motorumkehrung. Zahnräder in Ölbad. Stößel mit Ölauffang und 6 Fachführungen. Automatische zentralisierte Schmierung mit einstellbarem Fluss. Automatik bei hydraulischer Überlastung. Ausziehwerkzeug. Ausgleichszylinder für Stößel. Motorisierte Verstellung der Stößel.

► PRESSES A COL DE CYGNE A HARNAIS D'ENGRENAGE:

Le modèle de presse à harnais d'engrenage, ayant une des réductions à engrenages entre le vilebrequin moteur et le vilebrequin excentrique permet de travailler avec un tonnage élevé réglé à des vitesses nominales relativement réduites. Utilisée pour opérations de découpe, estampage et emboutissage. Certification CE. Bâti en acier. Vilebrequin en acier forgé hautement allié. Embrayage-frein combinés à commande pneumatique. Tableau de commande avec PLC SIEMENS pour la gestion des toutes les fonctions et modules de sécurité de Pilz. Compteur des coups avec visualisation des pièces totales, pièces effectuées et pièces manquantes. Sélecteur pour marche arrière. Engrenages en bain d'huile. Coulisseau avec 6 glissières. Lubrification automatique centralisée réglable. Système de surcharge hydraulique complètement automatique. Ejecteur positif dans le coulisseau. Vérins équilibreur. Motorisation du coulisseau.

► PRENSAS DE CUELLO DE CISNE CON REDUCCION A ENGRANES:

El modelo de prensa con reducción a engranes, gracias a una reducción intermedia con engranajes entre el eje motor y el eje excéntrico permite trabajar con un elevado tonelaje a velocidades nominales reducidas. Utilizados para troquelado, punzonado, plegado y embutición ligera. Certificación CE. Bastidor en acero. Cigüeñal en acero forjado de alta aleación. Conjunto freno-embague combinado a control neumático. Panel de control con PLC SIEMENS para la gestión de los ajustes y módulos de seguridad de Pilz. Cuenta golpes con visualización de la piezas totales, piezas realizadas y piezas faltantes. Selector para la inversión del movimiento. Engranajes en baño de aceite. Corredera a 6 guías con recogedor de aceite. Lubricación automática centralizada y regulable. Seguro de sobrecarga hidráulica totalmente automático. Grupo extractor. Cilindros equilibradores de la corredera. Corredera motorizada.

► PRENSAS TIPO "C" COM REDUÇÃO POR ENGRENAGENS:

A versão engrenada, graças à redução por engrenagens de dentes helicoidais entre o eixo de reenvio e o eixo excêntrico, permite uma produção de alta tonelagem com velocidades nominais relativamente reduzidas. Ideais para operações de corte, estampagem e pequenos enchimentos. Conformidade com as normas CE vigentes. Estrutura em aço. Eixo forjado em aço de alta liga. Grupo freio-embregem combinado com acionamento pneumático. Quadro de comando com CLP SIEMENS para o gerenciamento dos serviços e módulos de segurança Pilz. Contador de golpes total, parcial e com pré-seleção. Seletor para a inversão da marcha. Engrenagens em banho de óleo. Martelo com 6 guias deslizantes e coletor de óleo. Lubrificação automática centralizada com fluxo regulável. Dispositivo hidráulico automático contra sobrecarga. Grupo extrator. Cilindros compensadores do martelo. Dispositivo motorizado para regulagem do martelo.



T50 RCE
T63 RCE
T80 RCE
T100 RCE
T130 RCE
T160 RCE
T200 RCE
T250 RCE
T350 RCE
T450 RCE

T50 RCE



A 2510 mm
B 1500 mm
C 1310 mm

T100 RCE



A 3260 mm
B 1730 mm
C 1750 mm

T250 RCE

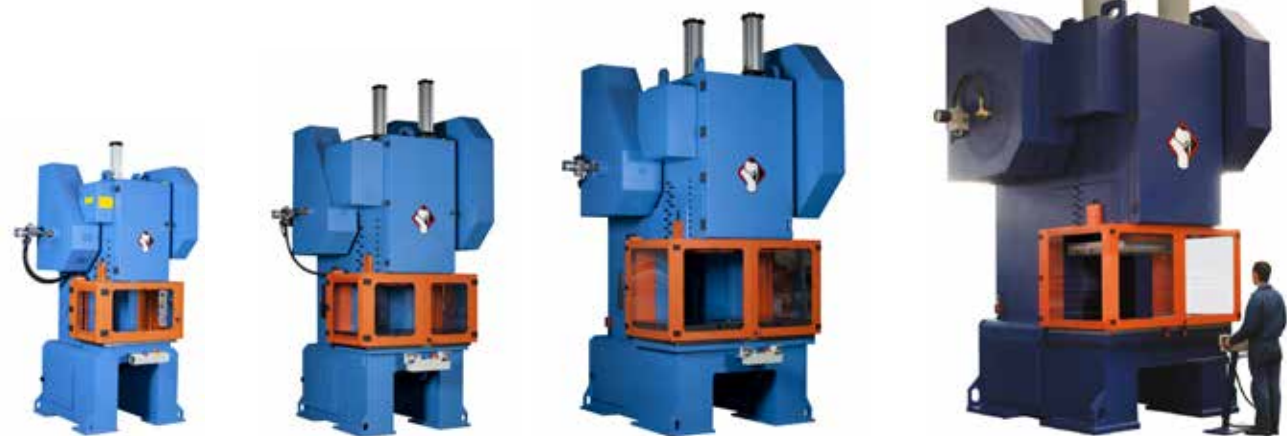


A 4140 mm
B 2120 mm
C 2540 mm

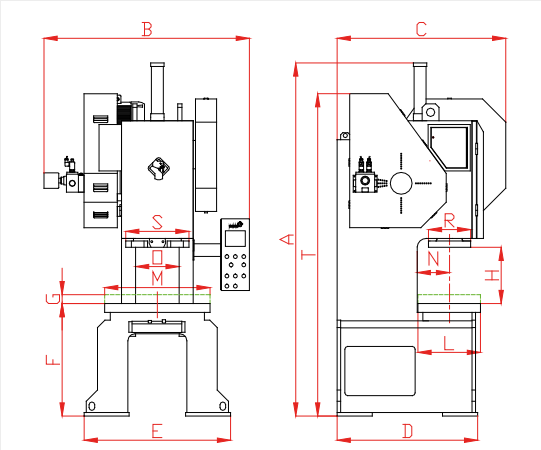
T450 RCE



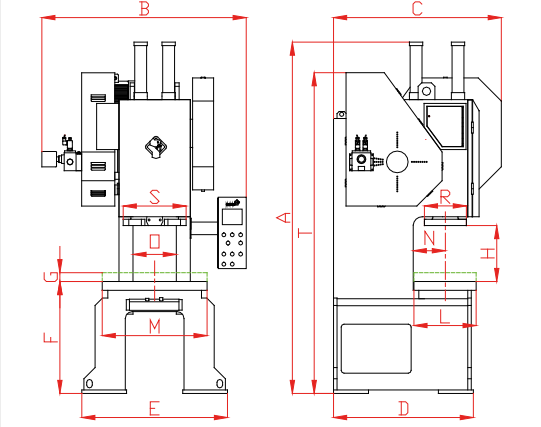
A 4960 mm
B 2780 mm
C 2880 mm



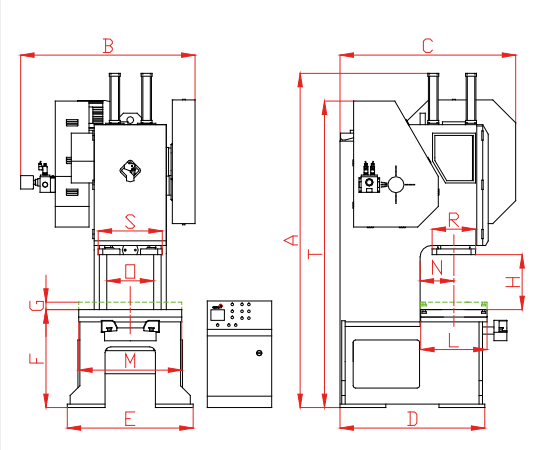
	T50 RCE	T63 RCE	T80 RCE	T100 RCE	T130 RCE	T160 RCE	T200 RCE	T250 RCE	T350 RCE	T450 RCE
Pressione max Maximum pressure Max. Presskraft Puissance Fuerza max Capacidade nominal	500 kN	630 kN	800 kN	1000 kN	1300 kN	1600 kN	2000 kN	2500 kN	3500 kN	4500 kN
* Colpi al minuto Strokes per minute Hübe pro min. Coups par minute Golpes por minuto Golpes por minuto	80 N°/min 40-100 N°/min	70 N°/min 36-90 N°/min	65 N°/min 34-85 N°/min	60 N°/min 30-75 N°/min	55 N°/min 28-70 N°/min	50 N°/min 24-60 N°/min	45 N°/min 22-56 N°/min	42 N°/min 20-50 N°/min	34 N°/min 20-50 N°/min	34 N°/min 20-50 N°/min
Potenza motore Motor power Motorleistung Puissance du moteur Potencia motor Potência do motor	3 kW 4 kW with inverter	5,5 kW 7,5 kW with inverter	5,5 kW 7,5 kW with inverter	7,5 kW 9,2 kW with inverter	11 kW 11 kW with inverter	11 kW 15 kW with inverter	15 kW 18,5 kW with inverter	18,5 kW 22 kW with inverter	22 kW 30 kW with inverter	37 kW 45 kW with inverter
Corsa regolabile Adjustable stroke Hub, verstellbar Course variable Carrera regulable Curso do martelo variável	12-110 mm	12-140 mm	14-150 mm	17-180 mm	16-200 mm	15-220 mm	19-230 mm	15-220 mm	20-250 mm	20-250 mm
Regolazione mazza Ram adjustment Stoßverstell- barkeit Réglage de la bielle Regulación corredera Regulagem do martelo	70 mm	70 mm	85 mm	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm	100 mm	120 mm	120 mm
** Distanza piano-mazza Table-ram distance Max. Einbauhöhe Hauteur entre table-coulisseau Distancia mesa-corredera Distância entre mesa e martelo	H 400 mm	H 450 mm	H 480 mm	H 520 mm	H 560 mm	H 660 mm	H 750 mm	H 780 mm	H 800 mm	H 850 mm
Profondità incavo C-Frame depth Ausladung Profondeur du col de cygne Profundidad cuello de cisne Distância do centro do martelo ao corpo	N 225 mm	N 260 mm	N 295 mm	N 330 mm	N 355 mm	N 390 mm	N 435 mm	N 460 mm	N 510 mm	N 530 mm
Passaggio tra spalle Dist. between shoulders Ständeröffnung hinten Dist. entre les montants Dist. entre montantes Passagem entre montantes	O 310 mm	O 360 mm	O 410 mm	O 450 mm	O 480 mm	O 590 mm	O 600 mm	O 700 mm	O 760 mm	O 760 mm
Piano lavoro e Spessore p. riportato Working table and Bolster p. thickness Tischfläche und Dicke Zusatztischplatte Dimensions de la table et Epaisseur de la table mobile Mesa y Espesor mesa suplementaria Dimensões mesa e espessura mesa sobreposta	L 440 x M 750 mm G 60 mm	L 500 x M 800 mm G 65 mm	L 580 x M 900 mm G 65 mm	L 650 x M 1100 mm G 70 mm	L 700 x M 1200 mm G 70 mm	L 760 x M 1300 mm G 80 mm	L 850 x M 1450 mm G 90 mm	L 900 x M 1600 mm G 95 mm	L 1000 x M 1800 mm G 110 mm	L 1000 x M 1800 mm G 110 mm
Altezza piano di lavoro Height of work-surface Tisch- höhe über Flur Hauteur de la surface de travail Altura de trabajo Altura do piso à mesa	F 800 mm	F 850 mm	F 855 mm	F 850 mm	F 900 mm	F 920 mm	F 960 mm	F 960 mm	F 1050 mm	F 1100 mm
Foro sulla tavola Table hole diameter Durchfallloch im Tisch Alésage de la table Agujero mesa Furo da mesa	Ø 140 mm	Ø 180 mm	Ø 180 mm	Ø 220 mm	Ø 220 mm	Ø 240 mm	Ø 240 mm	Ø 280 mm	Ø 280 mm	Ø 280 mm
Superficie mazza Ram surface Stößelfläche Surface du coulisseau Superficie corredera Dimensões do martelo	R 300 x S 450 mm	R 380 x S 560 mm	R 380 x S 560 mm	R 500 x S 680 mm	R 540 x S 740 mm	R 660 x S 850 mm	R 680 x S 900 mm	R 750 x S 1100 mm	R 880 x S 1250 mm	R 900 x S 1400 mm
Foro mazza Ram hole diameter Zapfenbohrung im Stössel Alésage du porte outil Agujero corredera Furo de fixação da ferramenta	Ø 45 x 75 mm	Ø 50 x 85 mm	Ø 50 x 85 mm	Ø 50 x 85 mm	Ø 50 x 85 mm	Ø 50 x 75 mm	Ø 60 x 75 mm	Ø 60 x 75 mm	Ø 60 x 75 mm	—
Peso netto Net weight Netto Gewicht Poids net Peso neto Peso	3400 kg	5100 kg	5600 kg	8000 kg	10000 kg	14500 kg	19000 kg	22000 kg	35000 kg	50000 kg
Ingombro Overall dimensions Pressenmasse Dimensions hors-tout Dimensiones generales Dimensões	A 2510 mm B 1500 mm C 1310 mm T 2300 mm	A 2790 mm B 1460 mm C 1410 mm T 2640 mm	A 2930 mm B 1610 mm C 1540 mm T 2740 mm	A 3260 mm B 1730 mm C 1750 mm T 2940 mm	A 3440 mm B 1690 mm C 2050 mm T 3150 mm	A 3820 mm B 1940 mm C 2140 mm T 3440 mm	A 3960 mm B 1920 mm C 2390 mm T 3600 mm	A 4140 mm B 2120 mm C 2540 mm T 3760 mm	A 4730 mm B 2210 mm C 2760 mm T 4410 mm	A 4960 mm B 2780 mm C 2880 mm T 4660 mm
	T50 RCE	T63 RCE	T80 RCE	T100 RCE	T130 RCE	T160 RCE	T200 RCE	T250 RCE	T350 RCE	T450 RCE



T50 RCE



T63 RCE
T80 RCE
T100 RCE



T130 RCE
T160 RCE
T200 RCE
T250 RCE
T350 RCE
T450 RCE

Disponibili altre caratteristiche dimensionali oltre a quelle riportate | Available other dimensions in addition to the characteristics indicated | Neben den unten aufgeführten sind noch weitere Abmessungen erhältlich | Disponibles aussi d'autres dimensions | Disponibles otras dimensiones | Estão disponíveis outras características dimensionais além das indicadas.

* Colpi al minuto variabili in optional | Adjustable strokes per minute in optional | Hübe pro min. verstellbar optionell | Coups par minute variables optional | Golpes por minuto regulables optional | Golpes por minuto variáveis opcional.

** Misurata al punto morto superiore con corsa massima e regolazione mazza in alto | Measured at the top dead center with max stroke and ram regulation up | Gemessen am oberen Todpunkt mit maximalem Hub und Stoßverstellbarkeit oben | Mesuré au point mort supérieur avec course maximale et réglage de la bielle en haut | Medida al punto muerto superior con carrera maxima y corredera regulada para arriba | Distância entre mesa e o martelo no Ponto Morto Superior com curso máximo e regulação do martelo para cima.

OPTIONALS E SOLUZIONI SU MISURA

Optionals and customized solutions

Il Controllo Numerico permette la memorizzazione di tutti i parametri della pressa in "programmi stampo" (circa 2000 ricette). Richiamandoli dal pannello touch screen, la pressa effettua contemporaneamente le regolazioni quali cambio corsa, velocità di regime, distanza piano-mazza, camme elettroniche, salvastampo, etc... in meno di due minuti.

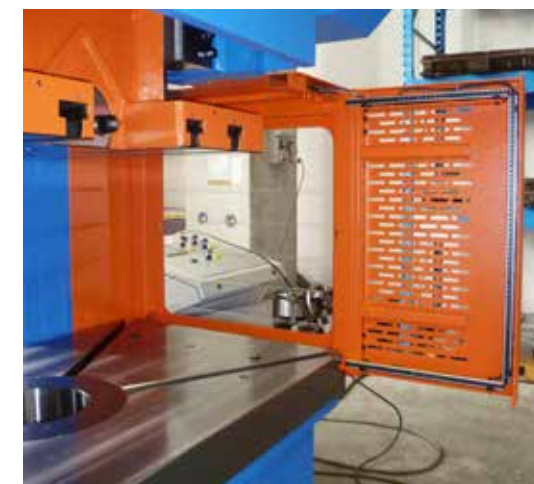
The Numeric Control solution allows the storage of all the settings in a "tool program" (overall 2000 programs). Recalling a tool program from the touch screen panel, the press will automatically and simultaneously execute the set-up of stroke change, speed, distance table-ram, electronic cams, tool protection, etc... in less than two minutes.

Die NC-Steuerung erlaubt sämtliche Parameter der Presse in den „Stanzprogrammen“ zu speichern. (ca. 2000 Programme). Über den Touch-Screen kann die Presse mehrere Einstellungen zugleich vornehmen; wie der Wechsel des Verfahrenswegs, Betriebsgeschwindigkeit, Abstand zwischen Platte und Stößel, elektronische Nocken und Werkzeugschutz, in weniger als zwei Minuten.

Le Contrôle Numérique permet la mémorisation de tous les paramètres de la presse sur un "Programme outil" (environ 2000 programmes). En choisissant un programme depuis l'écran tactile, la presse fera automatiquement le réglage des paramètres de course, vitesse, distance table-coulisseau, cammes électroniques, protection d'outils, etc... en moins de deux minutes.

El control numerico permite memorizar todas la regulaciones de la prensa en un "programa troquel" (aprox. 2000 programas). Seleccionando un programa troquel desde la pantalla tactil del panel de mandos, la prensa efectua automaticamente todas la regulaciones como, cambio de la carrera, golpes por minuto, distancia mesa-corredera, levas electronicas, proteccion del moldes, ecc... en menos de dos minutos.

O Controle Numérico permite a memorização de todos os parâmetros da prensa em "programas de estampa" (cerca 2000 receitas). Através do painel touch screen, a prensa efetua contemporaneamente regulagens como ajuste de curso, velocidade de regime, distância mesa-martelo, cammes eletrônicas, proteção de molde, etc., em menos de dois minutos.



CAMBIO CORSA AUTOMATICO CON CONTROLLO NUMERICO | AUTOMATIC STROKE CHANGE WITH NUMERIC CONTROL | AUTOMATISCHER WECHSEL DES VERFAHRWEGS MIT NC-STEUERUNG | CHANGEMENT DE COURSE AUTOMATIQUE A CONTROLE NUMERIQUE | CAMBIO CARRERA AUTOMATICO A CONTROL NUMERICO | REGULAGEM DE CURSO AUTOMÁTICA COM CONTROLE NUMÉRICO

BARRIERE FOTOELETTRICHE | SAFETY LIGHT CURTAINS | LICHTSCHRANKE | BARRIERES OPTOELECTRONIQUES | BARRERAS FOTOELECTRICAS | BARREIRAS FOTOELÉTRICAS



Grazie ad una serie di raggi infrarossi viene protetta la zona frontale, anteriore e superiore del piano in modo da consentire un rapido accesso all'area di lavoro. Disponibili versioni programmabili che soddisfano le diverse esigenze.

Light curtains can be used as an alternative to mechanical barriers and other forms of traditional machine guarding allowing easier access to the working area. Available also the programmable version to respond to every need.

Der Frontbereich sowie die Bereiche vor und über der Arbeitsplatte werden über eine Reihe von Infrarotstrahlen geschützt. Sie ermöglichen einen schnellen Zugriff auf den Arbeitsbereich. Die verfügbaren Versionen können je nach Unternehmensbedürfnissen programmiert werden.

Les barrières optoélectroniques remplacent les protections standard permettent un accès plus facile à la zone de travail. Ils sont disponibles aussi en version programmable pour tout type d'application.

Las barreras fotoeléctricas constituyen las protecciones fijas estandar de la prensa y permiten un acceso mas rapido a la zona de trabajo. Disponibles en la version programable para responder a todas la necesidades.

Grças a uma série de raios infravermelhos, há uma proteção da parte frontal, dianteira e superior da mesa, de modo a permitir um acesso rápido à área de trabalho. Estão disponíveis versões programáveis que satisfazem diferentes necessidades.





ATTREZZAGGIO RAPIDO DEGLI STAMPI | QUICK DIE CHANGE | SCHNELLWERKZEUGWECHSELSYSTEME | CHANGEMENT RAPIDE D'OUTIL | CAMBIO RAPIDO DE TROQUELES | COLOCAÇÃO RÁPIDA DOS MOLDES

Guide a sfera, mensole a rulli e bloccaggi idraulici facilitano l'operazione di montaggio degli stampi.

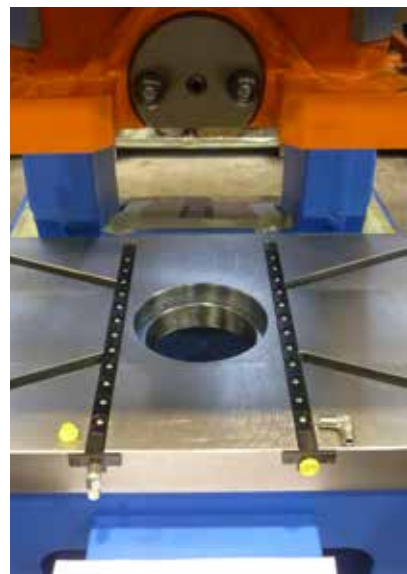
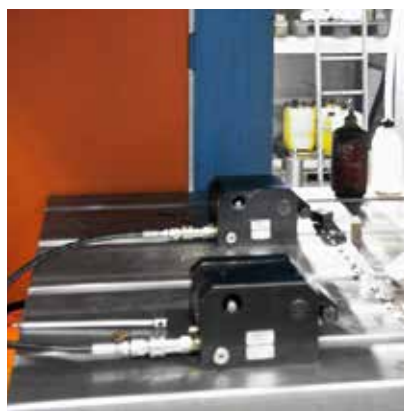
Bolster extensions, die lifters and die clamping systems allow quick, easy and safe tool change operation.

Kugelführungen, Rollkonsolen und hydraulische Verriegelungen erlauben eine einfache Montage der Stanzformen.

Consoles porte outils, barres à billes ou à rouleaux et systèmes de bridage pour le changement d'outil rapide et en toute sécurité.

Consolas de carga, regletas de elevación y sistemas de amarre troquel permiten una reducción de tiempos de cambio del troquel y la máxima seguridad.

Guias de esferas, soportes de roletes e travamento hidráulico, facilitam as operações de montagem dos moldes.



INCLINAZIONE | INCLINATION | NEIGUNG | INCLINAISON | INCLINACION | INCLINAÇÃO

Disponibile in più versioni, meccanica o idraulica, manuale o motorizzata, permette l'inclinazione della struttura fino a 25°. Su richiesta sono possibili inclinazioni maggiori.

Available with mechanical or hydraulic (manual or motorized) adjustment, allowing inclinations up to 25°. Larger inclinations are possible and will be provided upon request.

Verfügbar in verschiedenen Versionen, mechanisch oder hydraulisch, manuell oder motorisiert, für eine Neigung der Struktur bis zu 25°. Auf Anfrage, höhere Neigungsverstellungen möglich.

Disponible en plusieurs versions, mécanique ou hydraulique, manuel ou motorisé, permet l'inclinaison de la structure jusqu'à 25°. Disponible sur demande inclinaisons supérieures.

Disponible en varias versiones, mecánica o hidráulica, manual o motorizada, permite una inclinación del bastidor hasta 25°. Disponibles bajo petición inclinaciones de grados superiores.

Disponível em várias versões, mecânica ou hidráulica, manual ou motorizada, permite uma inclinação da estrutura de até 25°. Sob pedido, é possível obter inclinações maiores.





MAZZA MOTORIZZATA | MOTORIZED RAM ADJUSTMENT | MOTORISIERTER STÖSSEL | REGLAGE DU COULISSEAU MOTORISE |
CORREDERA MOTORIZADA | MARTELO MOTORIZADO

Per facilitare la regolazione della distanza piano-mazza a partire dal modello T50 (standard su modelli T130 e superiori).

To facilitate the setting of the distance between the table and the ram, available from T50 model (standard on T130 and higher models).

Für eine leichtere Verstellung des Abstands zwischen Platte und Stößel, ab Modell T50 erhältlich (Standard für Modelle ab T130).

Pour faciliter le réglage de la distance table-coulisseau, disponible depuis le modèle T50 (standard depuis le modèle T130 et supérieurs).

Para un ajuste rapido y sencillo de la distancia mesa-corredera, disponible desde el model T50 (estandard desde el model T130 y superiores).

Para facilitar a regulagem da distância mesa-martelo, está disponível a partir do modelo T50 (é padrão nos modelos T130 e superiores).



QUADRO SIEMENS PLUS | CONTROL PANEL SIEMENS PLUS |
STEUERPULT SIEMENS PLUS | ARMOIRE SIEMENS PLUS |
CONTROL SIEMENS PLUS | PAINEL SIMENS PLUS

DOPPIO MONTANTE: SINGOLA E DOPPIA BIELLA

Straight-side presses with single and double connecting rod



► Presse a doppio montante: i modelli a doppio montante presentano la particolarità d'essere macchine robuste, dalla linea essenziale, con elevata rigidità strutturale associata a generose dimensioni dei piani di lavoro e dei passaggi tra i montanti. La gamma di produzione contempla presse a singola e doppia biella integrate da una vasta serie di optional e personalizzazioni che vanno ad adattarsi perfettamente ad ogni tipo di esigenza produttiva. Conformità alle norme CE vigenti. Struttura in acciaio. Alberi forgiati in acciaio altamente legato. Gruppo freno-frizione combinato a comando pneumatico o idropneumatico. Quadro di comando con PLC SIEMENS. Cambio corsa automatico a Controllo Numerico. Sovraccarico idraulico automatico. Regolazioni automatiche per il settaggio della pressa. Lubrificazione automatica centralizzata con distribuzione progressiva.

► Presses à arcade: les presses à arcade ont la caractéristique d'avoir un bâti très solide qui offre une grande stabilité avec des dimensions généreuses de la table de travail et des passages entre les montants. La gamme de production comprend presse avec une ou deux bielles et un large éventail d'options et personnalisations pour adapter la presse à toutes les exigences de production. Certification CE. Bâti en acier. Vilebrequin en acier forgé hautement allié. Embayage-frein combinés à commande pneumatique. Tableau de commande avec PLC Siemens. Changement de course automatique à Contrôle Numérique. Système de surcharge hydraulique complètement automatique. Réglage automatique des paramètres de la presse. Lubrification automatique centralisée réglable.

✚ Straight side presses have a strong and solid machine characteristic. The robust design offers high stability and strength while providing a large die area and side openings. The range of products includes presses with single or double connecting rods and a wide range of optional features and customizations to adapt the machine to the production need. CE Certification. Steel frame. Forged alloy steel shafts. Pneumatic or hydro-pneumatic clutch-brake combined units. Control panel with Siemens PLC. Automatic stroke change with numeric control. Automatic hydraulic overload protection. Automatic set-up of the press. Automatic and centralized lubrication system with adjustable flow.

► prensas de doble montante: las prensas de doble montante caracterizadas por su estructura muy sólida y de alta resistencia con amplias dimensiones de las mesas de trabajo y pasajes entre los montantes. La gama de producción incluye prensas con una o dos bielas y una amplia serie de opcionales y personalización para adaptarse a las más diferentes necesidades productivas. Certificación CE. Bastidor en acero. Cigüeñal en acero forjado de alta aleación. Conjunto freno-embague combinado a control neumático. Panel de control con PLC Siemens. Cambio carrera automático a Control Numérico. Seguro de sobrecarga hidráulica totalmente automático. Regulación automática de los parámetros de la prensa. Lubricación automática centralizada y regulable.

► Pressen mit Doppelständer: Die Modelle mit Doppelständer sind robuste Maschinen, die einen minimalistischen Aufbau mit erhöhter Strukturfestigkeit und mit großzügigen Abmessungen der Arbeitsplatten und der Durchgänge zwischen den Ständern verbinden. Die Produktreihe umfasst Pressen mit ein oder zwei integrierten Pleuelstangen, sowie umfangreiche Optionen und Personalisierungsmöglichkeiten, um die Presse perfekt an die Produktionsbedingungen anzupassen. Übereinstimmung mit den gültigen CE-Vorschriften. Stahlrahmen. Schmiedeeiserne Wellen aus hochlegiertem Stahl Bremsen-Kupplungseinheit, kombiniert mit pneumatischer oder hydropneumatischer Steuerung. Schalttafel mit SPS SIEMENS. Automatischer Wechsel des Verfahrenswegs mit NC Numerische Steuerung. Automatik bei hydraulischer Überlastung. Automatische Justierung zur Einstellung der Presse. Automatische zentralisierte Schmierung mit fortlaufender Verteilung.

► Prensas de duplo montante: os modelos com duplo montante têm a característica de serem máquinas robustas, com uma linha essencial e uma estrutura altamente rígida associada a generosas dimensões das mesas de trabalho e dos espaços entre os montantes. A gama de produção inclui prensas de única e dupla biela, completada por uma série de itens opcionais e personalizações que se adaptam perfeitamente a qualquer tipo de necessidade produtiva. Conformidade com as normas CE vigentes. Estrutura em aço. Eixos forjados em aço de alta liga. Grupo freio-embreagem combinado com acionamento pneumático ou hidropneumático. Quadro de comando com CLP SIEMENS. Ajuste de curso automático com Controle Numérico. Dispositivo hidráulico automático contra sobrecarga. Regulagens automáticas para a configuração da prensa. Lubrificação automática centralizada com distribuição progressiva.



T50 DM-SB (V)
T50 DM-SB (R)
T75 DM-SB (V)
T75 DM-SB (R)
T100 DM-SB
T125 DM-SB
T160 DM-SB
T200 DM-SB
T250 DM-SB
T350 DM-SB
T450 DM-SB
T125 DM-DB
T160 DM-DB
T200 DM-DB
T250 DM-DB
T315 DM-DB
T400 DM-DB
T500 DM-DB

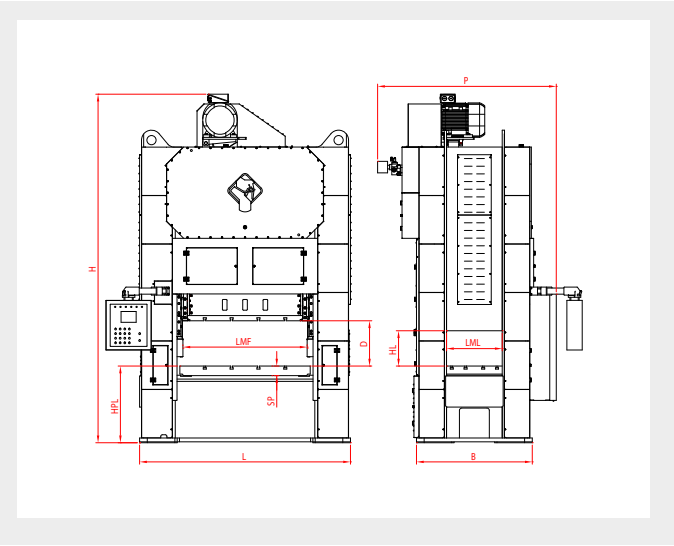




	T50 DM-SB(V)	T50 DM-SB(R)	T75 DM-SB(V)	T75 DM-SB(R)	T100 DM-SB	T125 DM-SB	T160 DM-SB	T200 DM-SB	T250 DM-SB	T350 DM-SB	T450 DM-SB
Pressione max Maximum pressure Max. Presskraft Puissance Fuerza max. Capacidade nominal	500 kN	500 kN	750 kN	800 kN	1000 kN	1250kN	1600 kN	2000 kN	2500 kN	3500 kN	4500 kN
Colpi al minuto variabili Adjustable strokes per minute Hbe pro min. verstllbar Coups par minute variables Golpes por minuto regulables Golpes por minuto	80÷200 N°/min	40÷100 N°/min	60÷150 N°/min	40÷100 N°/min	30÷75 N°/min	28÷70 N°/min	24÷60 N°/min	22÷56 N°/min	20÷50 N°/min	20÷50 N°/min	20÷50 N°/min
Corsa Stroke Hub Cours Carrera Curso do martelo	12÷110 mm	12÷110 mm	14÷140 mm	14÷150 mm	17÷180 mm	16÷200 mm	15÷220 mm	19÷230 mm	15÷220 mm	20÷250 mm	250 mm
* Distanza piano mazza Table-ram distance Abstand Tisch-Stel Hauteur entre table-coulisseau Distancia mesa-corredera Distância entre mesa e martelo	320 mm	320 mm	350 mm	400 mm	460 mm	500 mm	500 mm	550 mm	550 mm	600 mm	600 mm
Dimensione piano di lavoro Working table dimensions Tischfläche Dimensions de la table Dimensiones mesa Dimenses da mesa	800 x 600 mm	800 x 600 mm	900 x 650 mm	1000 x 700 mm	1100 x 700 mm	1300 x 800 mm	1400 x 850 mm	1450 x 850 mm	1600 x 900 mm	1600 x 1000 mm	1750 x 1200 mm
Superficie mazza Ram surface Stsselflche Surface du coulisseau Superficie corredera Dimenses do martelo	800 x 420 mm	800 x 420 mm	900 x 470 mm	1000 x 700 mm	1100 x 700 mm	1300 x 800 mm	1400 x 850 mm	1450 x 850 mm	1600 x 900 mm	1600 x 1000 mm	1750 x 1200 mm



	T125 DM-DB	T160 DM-DB	T200 DM-DB	T250 DM-DB	T315 DM-DB	T400 DM-DB	T500 DM-DB
Pressione max Maximum pressure Max. Presskraft Puissance Fuerza max. Capacidade nominal	1250 kN	1600 kN	2000 kN	2500 kN	3150 kN	4000 kN	5000 kN
Colpi al minuto variabili Adjustable strokes per minute Hbe pro min. verstllbar Coups par minute variables Golpes por minuto regulables Golpes por minuto	35÷90 N°/min	35÷90 N°/min	35÷80 N°/min	35÷75 N°/min	30÷65 N°/min	30÷65 N°/min	20÷60 N°/min
Corsa Stroke Hub Cours Carrera Curso do martelo	14÷150 mm	18÷180 mm	20÷200 mm	21÷230 mm	23÷250 mm	23÷250 mm	23÷250 mm
* Distanza piano mazza Table-ram distance Abstand Tisch-Stel Hauteur entre table-coulisseau Distancia mesa-corredera Distncia entre mesa e martelo	450 mm	500 mm	500 mm	550 mm	650 mm	650 mm	700 mm
** Dimensione piano di lavoro Working table dimensions Tischfläche Dimensions de la table Dimensiones mesa Dimenses da mesa	1300 x 800 mm	1500 x 900 mm	1700 x 1000 mm	1900 x 1100 mm	2100 x 1200 mm	2300 x 1300 mm	2550 x 1400 mm
Superficie mazza Ram surface Stsselflche Surface du coulisseau Superficie corredera Dimenses do martelo	1350 x 800 mm	1550 x 900 mm	1750 x 1000 mm	1950 x 1100 mm	2150 x 1200 mm	2350 x 1300 mm	2600 x 1400 mm



Disponibili altre caratteristiche dimensionali oltre alle sotto riportate | Available other dimensions to the characteristics indicated below | Neben den unten aufgeführten sind noch weitere Abmessungen erhältlich | Disponibles aussi dautres dimensions | Disponibles otras dimensiones | Estão disponíveis outras características dimensionais além das indicadas.

Misurata al punto morto inferiore con corsa massima e regolazione mazza in alto | Measured at the bottom dead center with max stroke and ram regulation up | Gemessen am unteren Todpunkt mit maximalem Hub und Stelverstellbarkeit oben | Msur au point mort bas avec course maximale et réglage de la bielle en haut | Medida al punto muerto inferior con carrera maxima y corredera regulada para arriba | Distncia entre mesa e o martelo no Ponto Morto Inferior com curso máximo e regulao do martelo para cima.

** Altre dimensioni piano disponibili | Other table dimensions available | Andere Maen des Arbeitstisches mglich | Autres dimensions de table disponibles | Otras medidas de mesa disponibles | Esto disponíveis outras dimenses da mesa.

PRESSE A DOPPIO RITARDO

Double gear reduction presses



- ▶ Grazie ad un complesso sistema di ingranaggi eccentrici a rotazione contrapposta, che consente una doppia riduzione di velocità e corse disponibili molto lunghe, si ottiene un'elevata energia a velocità nominali molto basse, adatta a lavorazioni di imbutitura.
- ▶ Grâce à un complexe système d'engrenages excentriques à rotation opposée, qui permet une double réduction de vitesse et des courses disponibles très longues, on obtient une énergie élevée à des vitesses nominales très basses, adaptée pour des opérations d'emboutissage.
- ▶ Gracias a un complejo sistema de engranajes excéntricos con rotación contrapuesta, que permite una doble reducción de velocidad y carreras muy largas, se obtiene una elevada energía a velocidades nominales muy bajas, adecuada para operaciones de embutición.
- ▶ Gracias a um complexo sistema de engrenagens excêntricas de rotação contraposta, que permite uma dupla redução de velocidade e cursos disponíveis muito longos, obtém-se uma elevada energia a velocidades nominais muito baixas, adequadas a processos de estampagem.

LSI, PRESSE A RALLENTAMENTO

Link lever presses



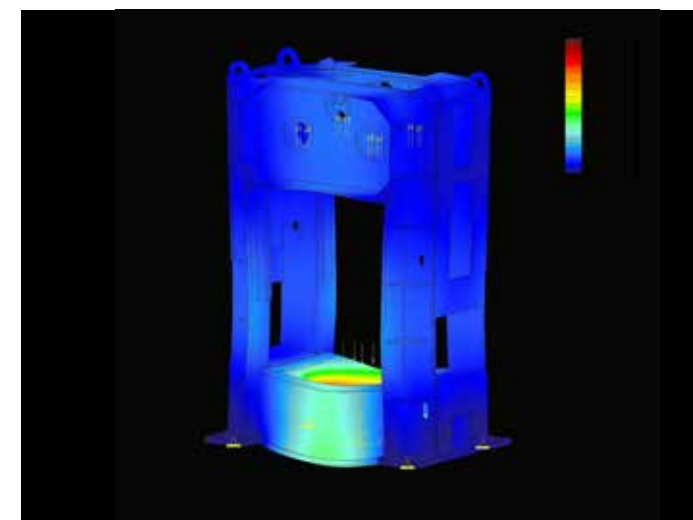
- ▶ Mediante l'utilizzo di un cinematismo a leve, che riduce la velocità di attacco sul materiale e la mantiene più bassa, livellata e costante nella fase di lavoro, permette una lavorazione che contempla una minore usura degli stampi, una minore rumorosità e l'ottimizzazione del processo produttivo.
- ▶ By means of a kinematic lever system, which reduces the attack speed on the material and keeps it lower, steady and constant during the working phase, enables a process with less wear of the tools, less noise and the optimization of the production.
- ▶ En utilisant une cinématique à leviers articulés, qui réduit la vitesse de descente sur le matériel et la maintient plus basse, nivelée et constante dans la phase de travail, permet avantage en termes de réduction d'usure des outils, réduction du bruit et l'optimisation du processus de production.
- ▶ Mit Hilfe eines Gelenkhebelsantriebs setzt das Oberwerkzeug mit reduzierter Geschwindigkeit auf das Material auf und behält eine längere Verweilzeit in UT, welches beim Werkzeug mit weniger Verschleiß verursacht, leiser ist und eine „sanftere“ Umformung zulässt.
- ▶ Mediante el uso de un sistema mecánico de palancas articuladas, que reduce la velocidad de ataque en el material y la mantiene más baja, nivelada y constante en la fase de trabajo, permite un trabajo caracterizado por un menor desgaste de los troqueles, un menor nivel de ruido y la mejora del proceso productivo.
- ▶ Através de um cinematismo de alavancas, que reduz a velocidade de conexão no material e a mantém mais baixa, nivelada e constante na fase de trabalho, permite um processamento que contempla um menor desgaste dos moldes, um menor ruído e a otimização do processo de produção.

SERVO PRESSE

Servo presses



- ▶ Attraverso il connubio tra servomotori ad alta coppia ed un sistema di gestione motore che permette di impostare a piacimento e con estrema precisione la legge di moto della slitta e la velocità, si raggiungono performance adatte a lavorazioni di deformazione della lamiera, tra le più svariate e complesse.
- ▶ The combination of high torque servo motors and their management system, allowing to set the type of motion and speed curve with extreme precision, assures high performance suitable for operations of sheet metal forming, deep drawing and stamping, among the most varied and complex.
- ▶ Der Pressenantrieb mittels Torquemotor mit einem hohen Drehmoment samt hochflexibler Maschinensteuerungen ermöglicht angepasste Bewegungsabläufe des Stößels, frei programmierbare Hubhöhen und eine Steigerung der Ausbringung, als auch eine präzise und komplexe Blechumformung.
- ▶ Au moyen d'une combinaison entre servomoteurs fort couple et un système de gestion du moteur, qui permet de choisir le type de mouvement et la vitesse avec une extrême précision, il est possible d'obtenir des performances optimales aux opérations de travail des tôles, les plus variées et complexes.
- ▶ A través de la combinación de servomotores de alto torque y un sistema de gestión del motor, que permite regular con extrema precisión el tipo de movimiento y la velocidad, se obtienen prestaciones óptimas para operaciones de conformado, embutición y estampación metálica, de las mas complejas y unicas.
- ▶ Através da união entre servomotores de torque elevado e um sistema de gestão do motor que permite definir livremente e com extrema precisão a lei de movimento da correção e a velocidade, é possível alcançar desempenhos adequados a processamentos de deformação da chapa dentre os mais variados e complexos.







CREDITS:

VISUAL: Neiko
PHOTOS: Sangiacomo Presse, Neiko
PRINT: Evolution Printing



OFFICINE S. GIACOMO SRL
Cf e P.Iva 00334360260

Via A. Meucci 14/18 31029 Vittorio Veneto (TV) Italy
Tel. 0438 500019 / 0438 912245 Fax 0438 501623
info@sangiacomopresse.it | www.sangiacomopresse.it

EXPORT DEPARTMENT
TEL +39 0438 500019 / +39 0438 912245 FAX +39 0438 501623
export@sangiacomopresse.it | www.sangiacomopresse.it



**CUSTOMER
SERVICE**

+39 0438 502080
service@sangiacomopresse.it



Watch our
Company
Video
on your Smartphone