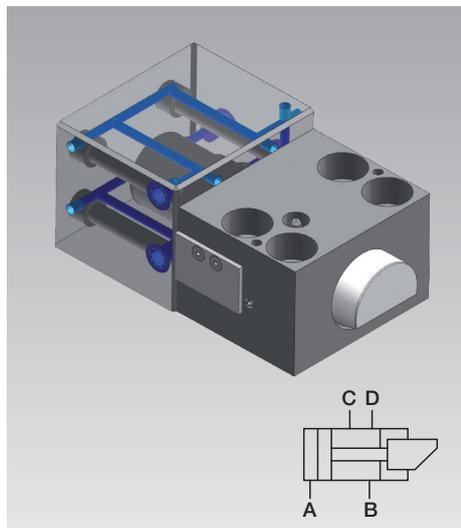




Elementi di bloccaggio a cuneo per bordo di bloccaggio rastremato a doppio effetto, max. forza di bloccaggio 100 fino a 630 kN, con circuito di raffreddamento per temperature fino a 250 °C



Impiego

Elemento di bloccaggio a cuneo per il bloccaggio di stampi su una tavola e sullo slittone della pressa, nelle macchine per stampaggio a iniezione e in macchine e impianti.

Descrizione

L'elemento di bloccaggio a cuneo è costituito da un cilindro a basetta idraulico collegato con un perno guidato nel corpo. Il perno di bloccaggio ha un'inclinazione di 20° con la quale è possibile effettuare il bloccaggio sull'inclinazione del bordo di bloccaggio dello stampo.

Grazie alla struttura interna dell'elemento di bloccaggio e all'inclinazione di 20° sul perno di bloccaggio, si verifica un contatto per attrito meccanico.

Circuito di raffreddamento

Nel cilindro a basetta è presente un circuito di raffreddamento olio.

Questo circuito di raffreddamento garantisce una temperatura uniforme sulle superfici di tenuta dell'alimentazione idraulica.

Con questa progettazione del circuito di raffreddamento, sull'elemento di bloccaggio occorre tenere in considerazione le temperature che si presentano e quelle ammesse.



Raccordi di raffreddamento **C** e **D**

Vantaggi

- Bloccaggio sicuro degli stampi con bordo di bloccaggio rastremato
- Temperature fino a 250 °C con circuito di raffreddamento integrato
- Elevata sicurezza d'esercizio tramite movimento automatico
- Struttura particolarmente robusta
- Elevato standard di sicurezza
- Lunga durata
- I cilindri a basetta possono essere montati a posteriori (retrofitting)

Avvertenze importanti

Nell'impiego di elementi di bloccaggio a cuneo occorre tener presente che il perno di bloccaggio, in caso di manovre errate dell'operatore, si retrae completamente nel corpo di guida per cui il semistampo dello slittone potrebbe cadere.

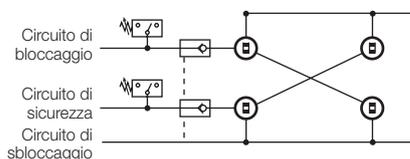
Gli intervalli di lubrificazione (grasso per alte temperature) devono essere adattati alle condizioni d'impiego. La lubrificazione del perno a cuneo deve essere eseguita solo ad elemento retratto.

L'infiltrazione di impurità, trucioli e refrigerante ecc. deve essere evitata con una protezione adeguata.

Durante il bloccaggio con elementi di bloccaggio a cuneo intervengono forze trasversali che possono far muovere lo stampo. Pertanto è necessario un dispositivo di posizionamento per assorbire le forze trasversali. I due semistampi, se richiesti, devono essere fissati in posizione con perni di posizionamento o con un elemento di arresto.

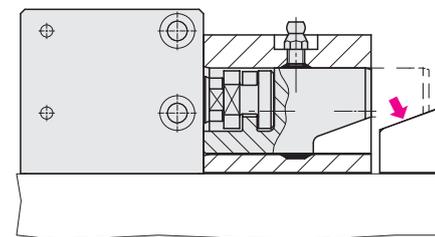
In caso di impiego degli elementi sullo slittone della pressa, raccomandiamo, per maggiore sicurezza, un'alimentazione idraulica a circuito multiplo degli elementi di bloccaggio e valvole di ritegno pilotate nelle linee di bloccaggio.

Schema dei collegamenti elettrici



Per sicurezza e ai sensi delle direttive macchine ML2006/42/CE, la pressione idraulica deve essere mantenuta.

I semistampi superiori trattenuti da elementi di bloccaggio a cuneo, devono essere protetti meccanicamente in caso di interventi di assistenza.



Versioni

senza controllo di posizione
temperatura max.: 250 °C

Dati tecnici

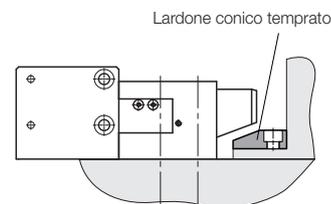
Forza di bloccaggio max.: 100 – 630 kN
 Pressione max. d'esercizio: 350 bar

Dimensioni e numeri di ordinazione

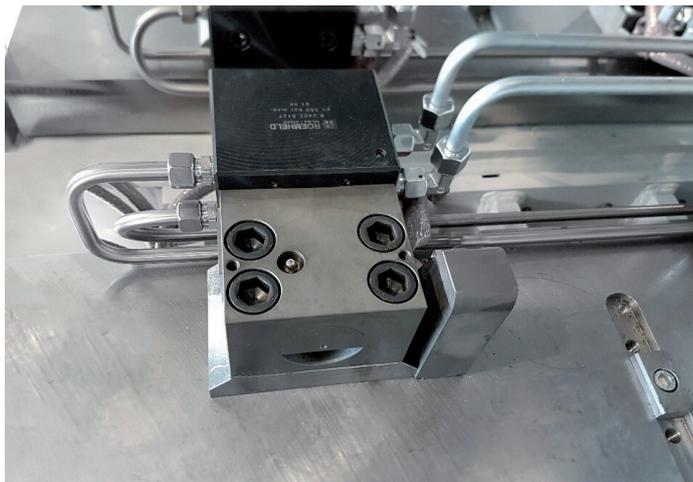
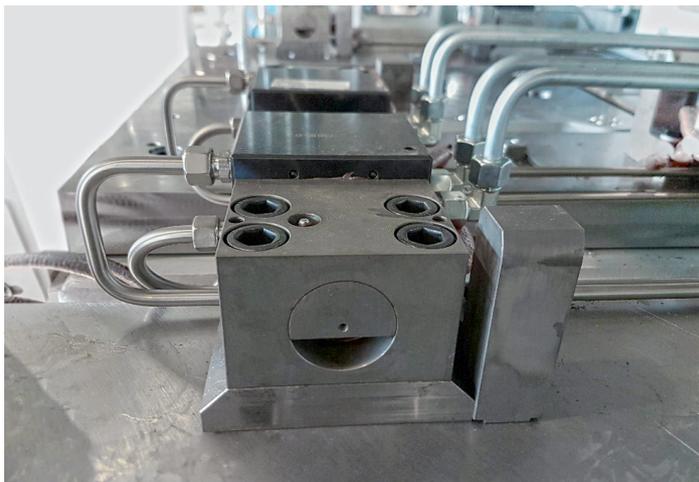
a richiesta

Riadattamento al serraggio a cuneo

Il riadattamento (retrofitting) di stampi già presenti al serraggio a cuneo può spesso avvenire con l'impiego di lardoni conici rappresentati qui di seguito. Durezza max. 50 HRC



Esempi d'impiego



Elemento di bloccaggio a cuneo con raccordi idraulici **A+B** a destra ed un circuito di raffreddamento supplementare **C+D** sul lato opposto sinistro

Elemento di bloccaggio a cuneo nello slittone della pressa