

Lados rectos

Prensas mecánicas

S2



165 . 220 . 330 . 440 . 660 . 880 - 3300 toneladas

SERIE S2

Prensas mecánicas de lados rectos

Durables

Confiables

Versátiles

Las resistentes y durables prensas de lados rectos de Stamtec ofrecen un alto desempeño para diversos requisitos de estampado en operaciones de alimentación manual con troqueles progresivos y de transferencia. Fabricadas según las especificaciones exactas del cliente, o disponibles en varios modelos estándar desde 150 toneladas, las prensas Stamtec también pueden integrarse con automatización para lograr la eficiencia y productividad necesarias para competir en el exigente sector manufacturero actual.



¡Permita que el experimentado personal de Stamtec le ayude a tomar una sabia decisión al elegir el equipo de estampado correcto para su operación!

Características Estándar

- Mando de corriente inducida o de frecuencia variable: ambas opciones están disponibles según la preferencia del cliente.
- Sistema hidráulico de protección contra sobrecargas: el exclusivo sistema de dos válvulas protege ambos lados de la prensa contra las condiciones de sobrecarga.
- Embrague neumático y freno: ya sea de tipo separado o combinado según la aplicación específica y construcción de la prensa.
- Sistema de control de la prensa basado en microprocesador: funcionalidad sencilla y cumplimiento con los requisitos globales o locales de seguridad y operación.



Especificaciones

		S2-165	S2-220	S2-330	S2-440	S2-660	S2-880 — S2-2640
Capacidad	Toneladas EE. UU.	165	220	330	440	660	Cotizado bajo pedido
	Toneladas métricas	149	200	300	400	600	
Velocidad	GPM	60 ~ 120	50 ~ 120	30 ~ 60	25 ~ 50	25 ~ 45	
Punto de tonelaje nominal (sobre el PMI)	pulg.	0.236	0.236	0.275	0.275	0.51	
	mm	6	6	7	7	13	
Longitud del golpe	pulg.	5.91	6.30	10.04	12	13.98	
	mm	150	160	255	305	355	
Altura del troquel, del plano de apoyo hasta la corredera (SDAU)	pulg.	15.75	19.70	26	30	33.98	
	mm	400	500	660	762	863	
Ajuste de la corredera	pulg.	5.91	6.3	8.27	9.84	10	
	mm	150	160	210	250	254	
Zona de la corredera (izq.-der. x adel.-atrás)	pulg.	60 x 42	72 x 48	96 x 50	120 x 55	144 x 55.11	
	mm	1524 x 1066	1828 x 1219	2,40 x 1270	3084 x 1397	3660 x 1400	
Zona del plano de apoyo (izq.-der. x adel.-atrás)	pulg.	60 x 42	72 x 48	96 x 50	120 x 55	144 x 55.11	
	mm	1524 x 1066	1828 x 1219	2440 x 1270	3048 x 1397	3660 x 1400	
Espesor del plano de apoyo	pulg.	5.91	6.3	7.09	7.87	7.87	
	mm	150	160	180	200	200	
Altura de trabajo- del piso a la parte superior del plano de apoyo	pulg.	37	39.37	39.37	37.4	39.37	
	mm	939	1000	1000	950	1000	
Aberturas en los bastidores laterales (izq.-der. x alt.)	pulg.	25 x 17.70	31.50 x 19.70	39.37 x 27.56	47.24 x 31.50	50 x 31.50	
	mm	635 x 450	800 x 500	1000 x 700	1200 x 800	1270 x 800	

Características Opcionales

- Controles personalizados de la prensa y de automatización / supervisión: con marcas de reconocido prestigio como Mitsubishi, Siemens, Allen Bradley, Wintriss, Link, etc.
- Especificaciones a la medida: (p ej. tamaño de la mesa. longitud del golpe, altura del troquel, etc.).
- Movimiento tipo leva: ayuda a producir piezas mejor conformadas a velocidades de producción más altas.
- Embrague hidráulico o húmedo: según los requisitos de la aplicación o preferencia del cliente.
- Sistemas de cambio rápido de troqueles: sujetadores hidráulicos de troqueles, elevadores, rodillos y extensiones del plano de apoyo.
- Planos de apoyo rodantes: ayudan a manipular, cargar y transportar troqueles grandes o difíciles de manipular.
- Colchones de troqueles: según los requisitos de la aplicación del cliente.

SERIE S2

Bastidores rígidos, tipo caja hechos totalmente de acero:

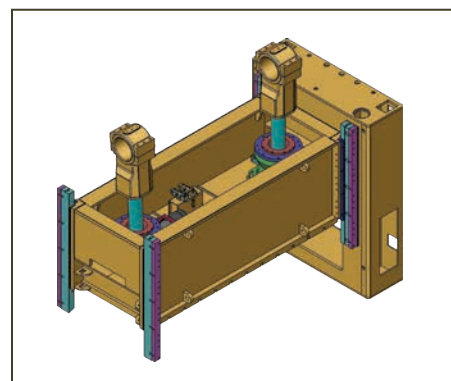
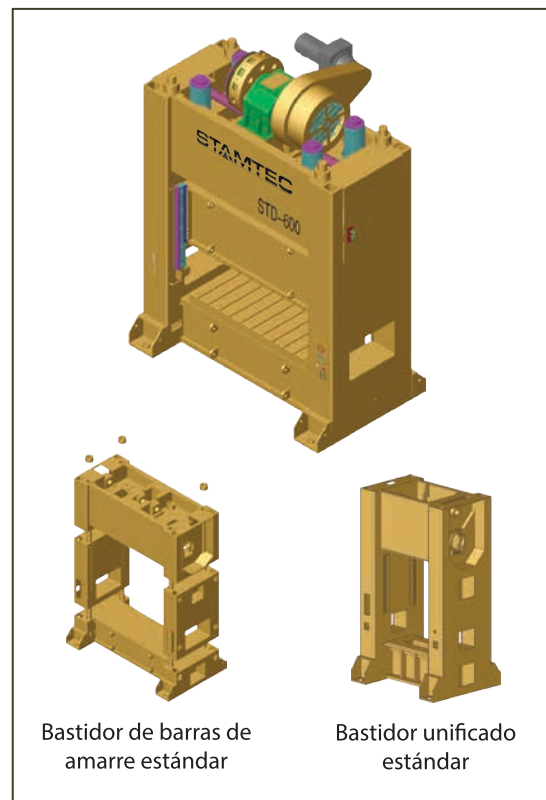
Los resistentes bastidores Stamtec son estructuras rígidas tipo caja fabricadas de acero que se someten a estrictos análisis de elementos finitos (FEA) antes de ser construidas y están diseñadas para brindar una fortaleza excepcional a fin de resistir adecuadamente la deflexión, torsión y vibración. Esta rigidez asegura que los componentes estén alineados incluso bajo cargas pesadas, proporciona una mayor precisión de estampado y ayuda a prolongar la vida de los troqueles. Cuando se requiera o especifique, se utiliza construcción de barras de amarre para que la estructura se pueda desarmar y armar. En prensas más pequeñas, por el contrario, los componentes del bastidor se sueldan para formar un cuerpo unificado. Se proporcionan grandes aberturas para permitir alimentación de rodillo o transferencia a lo largo de toda o la mayoría de la dimensión de delante-atrás de la mesa. La pesada mesa se construye satisfaciendo tolerancias que nunca superan una deflexión de 0.0015 pulgadas por cada pie de la longitud de la mesa en el sentido izquierda a derecha y también de adelante hacia atrás, la carga a la especificación máxima de la prensa se distribuye simétricamente sobre 2/3 de la superficie de la mesa. Al ofrecer una resistencia superior a la compresión, y una máxima resistencia a la deflexión, torsión y vibración, el bastidor Stamtec ayuda a producir estampados de precisión con un desgaste mínimo.

CORREDERA TIPO CAJA:

La corredera Stamtec es una estructura rígida, tipo caja, que se somete a procesos metalúrgicos de alivio de esfuerzos y que se construye satisfaciendo tolerancias que nunca superan una deflexión de 0.0015 pulgadas por cada pie, y en la que la carga se distribuye simétricamente sobre 2/3 de la superficie de la corredera. El desplazamiento de la corredera es guiado por ocho apoyos de longitud total a fin de ofrecer el máximo control y un alto nivel de precisión. Las placas de desgaste ajustables son de níquel-bronce para ofrecer un acabado parejo y un ajuste preciso. Las vías se rectifican o maquinan para una alineación precisa a fin de asegurar una mayor precisión de las piezas y prolongar la vida útil de los troqueles. La corredera está contrabalanceada mediante uno o dos cilindros de aire, según lo requiera su tamaño. Estos cilindros de presión de aire ajustables se pueden regular para compensar correctamente el peso del troquel superior. El diseño y la construcción de la corredera de Stamtec ofrecen un máximo nivel de fortaleza para resistir la deflexión y la torsión.

APOYOS DE CUATRO VÍAS Y OCHO PUNTOS:

El preciso sistema de apoyos de 8 puntos de Stamtec guía a la corredera con exactitud a lo largo de todo el golpe. Los apoyos extralargos mantienen a la corredera totalmente contenida en todos los puntos del golpe y del ajuste de la corredera. Esta característica, en conjunto con la corredera de caja rígida, permite conservar el paralelismo con respecto a la mesa. Los sencillos mecanismos de ajuste de los apoyos facilitan y aceleran las alineaciones y el ajuste de espacios.



Embrague y freno:

Se ofrecen diversas opciones de embrague y freno, las que se seleccionan según la aplicación y el presupuesto del cliente:

- embrague y freno de fricción de aire independientes
- embrague y freno de fricción de aire combinados
- embrague y freno hidráulicos
- embrague y freno húmedos

Todas las unidades están diseñadas para operar a prueba de fallas. Si llegase a fallar el suministro eléctrico o neumático, el embrague se desenganchará y se activará el freno.

MANDOS DEL MOTOR PRINCIPAL:

Las prensas Stamtec de lados rectos vienen con un mando compacto de velocidad variable de corriente inducida o un mando de CA de frecuencia variable para poder ajustar la velocidad de la prensa infinitamente dentro del margen de afinación óptima del troquel, material, longitud de alimentación, automatización y desmontaje de piezas.

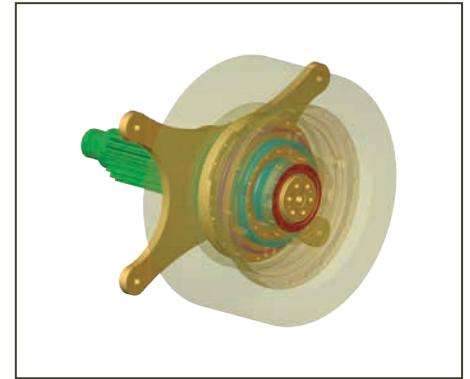
SISTEMA HIDRÁULICO DE PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGAS:

Con una gran capacidad de respuesta, una función de vaciado de aceite inmediata y una configuración exclusiva de interruptor de presión de dos válvulas, el sistema de protección hidráulica contra sobrecargas (H.O.L.P.) de acción rápida de Stamtec alivia la presión en caso de un exceso de tonelaje en lapsos medidos en milisegundos, y ayuda a proteger tanto a la prensa como a las herramientas.

Si se produce una sobrecarga, incluso en un solo lado de la prensa, se alivia la presión de aceite en el cilindro y simultáneamente se detiene la prensa. Este sistema confiable se puede restablecer en forma rápida y sencilla llevando la corredera hasta el punto muerto superior en pequeños movimientos. Esto reactiva automáticamente la bomba, aumenta la presión hidráulica hasta el ajuste previo a la sobrecarga y restablece el control de la prensa para reanudar el funcionamiento normal.

SISTEMA DE LUBRICACIÓN CON CIRCULACIÓN DE ACEITE:

Con una gran capacidad de respuesta, una función de vaciado de aceite inmediata y una configuración exclusiva de interruptor de presión de dos válvulas, el sistema de protección hidráulica contra sobrecargas (H.O.L.P.) de acción rápida de Stamtec alivia la presión en caso de un exceso de tonelaje en lapsos medidos en milisegundos, y ayuda a proteger tanto a la prensa como a las herramientas. Si se produce una sobrecarga, incluso en un solo lado de la prensa, se alivia la presión de aceite en el cilindro y simultáneamente se detiene la prensa. Este sistema confiable se puede restablecer en forma rápida y sencilla llevando la corredera hasta el punto muerto superior en pequeños movimientos. Esto reactiva automáticamente la bomba, aumenta la presión hidráulica hasta el ajuste previo a la sobrecarga y restablece el control de la prensa para reanudar el funcionamiento normal.



Protector contra
sobrecargas estándar

Sistemas robusto de tren de mando

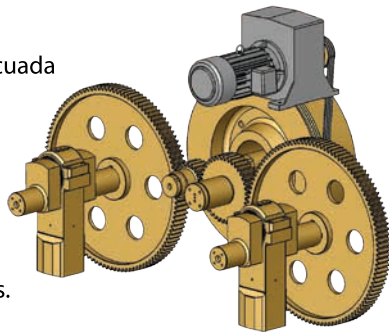
Los engranajes de las prensas Stamtec han sido endurecidos y rectificados con precisión para un funcionamiento silencioso, sin vibraciones y una larga vida útil. Los piñones generalmente se maquinan a ejes forjados de aleaciones para eliminar la junta enchavetada, ya que de otro modo se requeriría un diámetro de eje más grande. Las manivelas se maquinan y rectifican con precisión a partir de acero forjado alto en carbono y se normalizan para eliminar concentraciones dañinas de esfuerzo. Las superficies de rodadura principales y de la manivela se fabrican con aleaciones escogidas específicamente para cada aplicación. El volante, el eje motriz y los ejes intermedios operan en cojinetes antifricción u oscilantes de rodillos. Todos los materiales se seleccionan para proporcionar características superiores de fuerza, desempeño y resistencia al desgaste.

Configuraciones de mando para satisfacer diversas necesidades de estampado

Las prensas Stamtec utilizan diversas configuraciones de mando según los requisitos de la aplicación como por ejemplo el tipo de trabajo (corte, embutido, conformación), el tipo y tamaño de los troqueles, las especificaciones de los materiales de las piezas, los volúmenes de producción, etc.

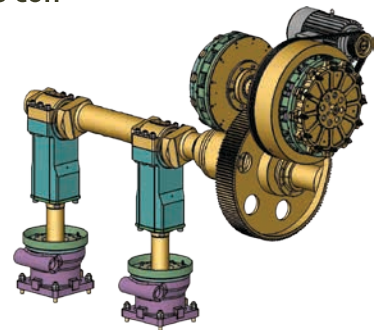
Manivelas opuestas, de rotación inversa con 1 engranaje

Esta configuración es adecuada para prensas de menor tonelaje con zonas de corredera relativamente largas de izquierda-derecha vs. delante-atrás, y capacidades generalmente no superiores a 500 toneladas.



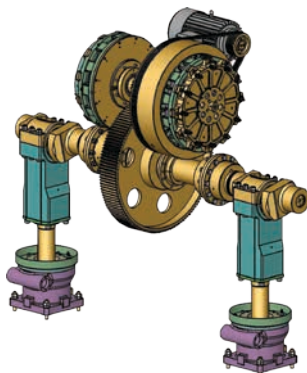
Mando de extremo único con 1 o 2 engranajes

Esta configuración es adecuada para aplicaciones de corte, conformación y embutido de profundidad media en prensas con dimensiones de corredera de izquierda-derecha relativamente pequeñas, típicamente con una capacidad inferior a 300 toneladas.



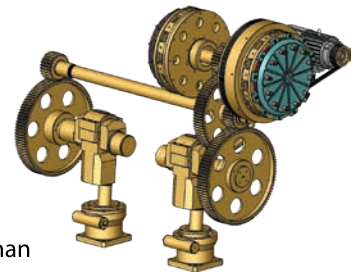
Mando central de 1 o 2 engranajes

Esta configuración es adecuada para aplicaciones pesadas de corte y conformación, y de embutido de profundidad media a velocidades más altas en prensas con dimensiones de izquierda a derecha más largas de la corredera. El tonelaje de la prensa sería generalmente de entre 200 a 600 toneladas.



Mando de extremo doble con 1 o 2 engranajes

Esta configuración puede ser necesaria para estampado pesado en prensas con dimensiones de izquierda a derecha más largas de la corredera, golpes más largos y mayor tonelaje nominal. Estos tipos de sistemas de mando funcionan a las velocidades más lentas que generalmente se requieren para operaciones complejas de conformación y embutido. La capacidad de la prensa puede ser de hasta 3000 toneladas.



CONTROLES DE PRENSA

OmniLink 5100-APC (equipamiento estandar)

Modelo 806, posee pantalla táctil a color de 10.4" donde se muestra toda la información disponible del sistema en inglés y español. Provee una fácil selección y ajuste de configuración, protección de troquel, contadores, PLS, entre otras opciones.

Capacidad para almacenar 1000 distintas configuraciones de trabajos, para proporcionar una rápida y consistente configuración.

Ocho (8), entradas de monitores de proceso/protección para el troquel, (expandible hasta 80, opcional) localizados en la terminal del operador. Nueve modos de monitoreo están disponibles para cada entrada de monitor.

Ocho (8), salidas de interruptores limite programables (expandible hasta 96, opcional), para secuenciar y sincronizar la automatización con la prensa.

56 entradas de control incluyendo 8 entradas duales cruzadas para control de seguridad (varios de ellos son configurables), para un optimo rendimiento y diagnostico. Con opción de expansión de 56 entradas adicionales.

Señales de salida para el embrague y el freno, como también relés de salida configurable para funciones específicas relacionadas con el sistema de lubricación, control de motor, sistema hidráulico para sobrecargas, freno de rueda volante, automatización, etc.

Pantallas para mostrar el estado de cada una de las señales de entrada y salida, diagnostico del sistema de lubricación, diagnostico OIT, configuración de memoria, y bitácora de eventos con fecha y hora y razón de los últimos 256 paros.

Monitor de tiempo de frenado, detector de movimiento, y monitor de tiempo de embrague.

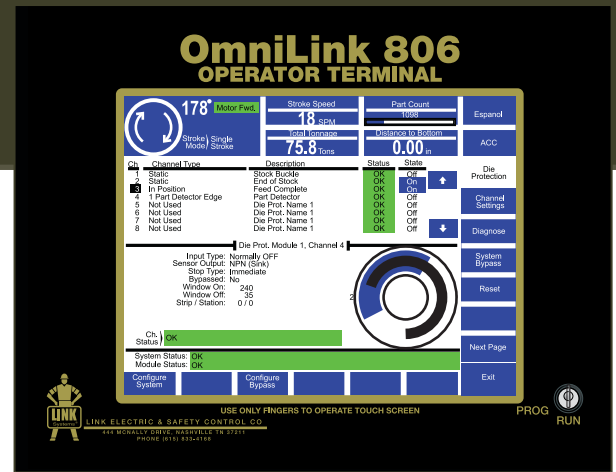
Modos de golpe: apagado, pulgada/pulsado, tiempo automático de pulgada, golpe simple, continuo. (Modos opcionales: golpe simple automático, continuo mantenido y continuo en demanda) (Todos estándar).

Compensación automática de parada en cero grados (0°) para velocidades variables.

Cuatro (4) contadores de 9 dígitos para: golpes, partes, lotes de producción y controles de calidad.

Lógica de microprocesador poderosa, diversa, redundante y de chequeo dual cruzado de altos estándares de seguridad.

Valor duradero con un robusto diseño modular y soporte técnico de Link Systems.



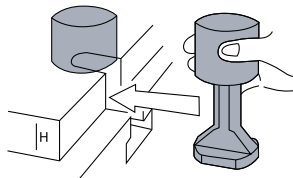
Controles de prensas opcionales de los siguientes proveedores:



Sistema de cambios rápidos de troqueles

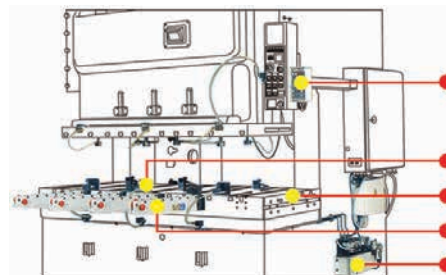
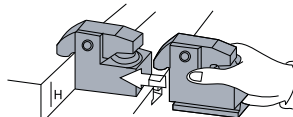
Sujetador de troquel tipo TX

Con corte en "U" en la placa del troquel



Sujetador de troquel tipo TY

Se requiere especificar el espesor de placa de troquel - H



Panel de control

Sujetador de troquel

Levantador de troquel

Brazo de troquel

Unidad de potencia





STAMTEC®

METAL STAMPING & FORMING EQUIPMENT

En el mercado norteamericano, Stamtec ha suministrado prensas confiables y de precio accesible para el estampado de metales durante casi 40 años, y durante casi 70 años en el mercado mundial a través de nuestra compañía matriz: Chin Fong. Nuestra planta de 72,000 pies cuadrados en Tennessee aloja nuestras operaciones de ventas, servicio, logística y ensamblaje y es la sede no sólo del mayor inventario de prensas nuevas y piezas de repuesto nuevas en Norteamérica, sino también de nuestro activo más importante: nuestra gente. Nuestros equipos de ingeniería, ventas, servicio y de apoyo técnico están a sus órdenes para atenderle de la forma más oportuna y profesional. ¡Así que, apóyese en nuestra fortaleza global y crezca con nosotros a la vez que nosotros crecemos con usted!



PRENSAS TIPO C

1 BIELA Y 2 BIELAS



PRENSAS DE LADOS RECTOS

1 BIELA, 2 BIELAS Y 4 BIELAS



SERVO PRENSAS

1 BIELA Y 2 BIELAS
TIPO C Y DE LADOS RECTOS



PRENSAS DE FORJADO

TIBIO, CALIENTE Y FRIO



**SISTEMAS DE ALIMENTACIÓN
Y DE MANEJO DE ROLLOS**

STAMTEC®

METAL STAMPING & FORMING EQUIPMENT

U.S.A. - STAMTEC, INC.

4160 Hillsboro Highway
Manchester, TN 37355 U.S.A.

TEL: +1-931-393-5050

FAX: +1-931-393-5060

sales@stamtec.com

www.stamtec.com

