



CANVIBLOC

ATORNILLADORES Y MAQUINAS AUTOMATICAS DE MONTAJE
HERRAMIENTAS NEUMATICAS-PRENSAS OLEONEUMATICAS
LAMPARAS INDUSTRIALES

PRENSAS HIDRONEUMÁTICAS GN

UNIDADES HIDRONEUMATICAS



DESCRIPCION DE LAS CARACTERISTICAS

Las prensas hidroneumáticas GN-Type, han obtenido la certificación CE número 211, otorgada por el Organismo Certificado I.C.I.M. de Milán según la Directiva de Máquinas 98/37/EC.

Las prensas GN-Type son máquinas indicadas sobre todo para trabajos que necesitan una gran fuerza en un recorrido relativamente pequeño, disponiendo también de otro recorrido de aproximación con elevada velocidad por producirse mediante aire comprimido.

Las máquinas se componen de una estructura de acero completamente mecanizada sobre la que se monta un cabezal de prensa E-Type.

El uso de los cabezales de prensa E-Type permite obtener en una misma máquina la velocidad del aire comprimido y la fuerza hidráulica.

La instalación de control es neumática: para el funcionamiento de la máquina estándar sólo se necesita conectarla a la red de aire comprimido.

Es posible incluso obtener el modelo GNS-Type, formado por estructura + unidad. Este modelo está particularmente indicado como componente para la realización de máquinas más complejas.

Puesto que las cabezas de prensa "E-Type" disponen de émbolo magnético, es posible utilizar sensores de posición directamente sobre la unidad, para obtener señales y luego incluir la máquina en un ciclo de producción.

- Las unidades están incluso equipadas con una conexión a la cámara de alta presión. Al conectar un transductor de presión, hace posible un control de la fuerza durante toda la carrera de trabajo. Así se certifica la producción para asegurar la calidad del producto, con el uso de un instrumento más económico que la célula de carga.
- Se puede instalar, como opción, un sistema de célula de carga, dotado de instrumentos electrónicos para así tener *set point* de control.
- Otra opción es una sistema más complejo de control de calidad, que controla la fuerza de presión en relación a la posición de trabajo: de esta manera se verifica en el diagrama fuerza-desplazamiento una banda de tolerancia predefinida.
- La máquina puede venderse incluso con un sistema de control de prensa especial de manera que el cliente esté satisfecho en cualquiera de sus demandas.



	APLICACIONES	
PRENSAR	EMPUJAR	CORTAR
EMBUTIR	CURVAR	REMACHAR
ENSAMBLAR	PUNZONAR	RECALCAR
CLAVAR	MARCAR	EMBOCAR
ENDEREZAR	CALCAR	
GRAPAR	ENSAMBLAR	

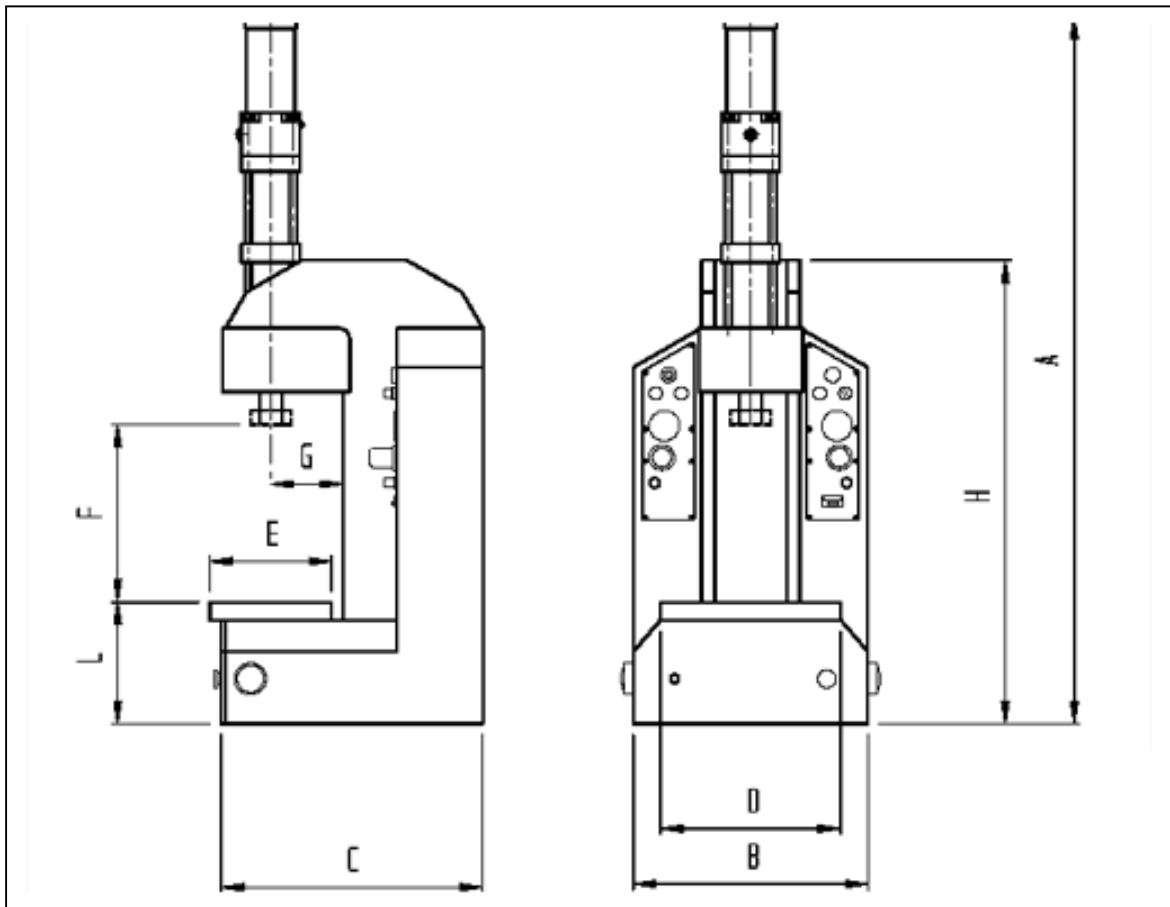


CANVIBLOC

ATORNILLADORES Y MAQUINAS AUTOMATICAS DE MONTAJE
 HERRAMIENTAS NEUMATICAS-PRENSAS OLEONEUMATICAS
 LAMPARAS INDUSTRIALES

PRENSAS HIDRONEUMATICAS GN

PRENSA	FUERZA kg	PESO kg	A	B	C	D	E	F	G	H	L
GN2	2.450	150	1350	410	380	300	200	322	125	790	200
GN5	5.080	350	1570	520	580	400	270	402	160	1028	270
GN8	8.180	500	1725	590	635	450	300	404	180	1080	290
GN12	12.420	750	1860	658	670	500	300	404	200	1175	340
GN16	16.360	800	1954	658	740	500	340	440	200	1300	380
GN25	25.690	950	2034	658	750	500	340	493	200	1410	405





CANVIBLOC

ATORNILLADORES Y MAQUINAS AUTOMATICAS DE MONTAJE
HERRAMIENTAS NEUMATICAS-PRENSAS OLEONEUMATICAS
LAMPARAS INDUSTRIALES

MANDOS

Panel de mandos de acercamiento



Panel de mandos trabajo



Selector con llave



Temporizador neumático de precisión



Contador de ciclos- regulador fuerza y velocidad



Mesa de trabajo GN5
Mesa de trabajo con tratamiento superficial NITROTEC



Célula de carga e instrumento de lectura



Accesorios para el montaje de los útiles





CANVIBLOC

ATORNILLADORES Y MAQUINAS AUTOMATICAS DE MONTAJE
HERRAMIENTAS NEUMATICAS-PRENSAS OLEONEUMATICAS
LAMPARAS INDUSTRIALES

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD INSTALADOS

- Interruptor de seguridad con llave: al estar el interruptor en posición 0 los mandos se inhiben y se actúa un bloque mecánico por lo que concierne a la bajada del vástago.
- Bloque mecánico bajada del vástago: el dispositivo de bloque mecánico actúa sobre el vástago del cilindro ejecutor; al bloquearse mecánicamente, el indicador de bloque insertado es de color amarillo.
- Mando bimanual de inicio del ciclo de trabajo: se debe accionar simultáneamente y mantener pulsado el bimanual durante todo el ciclo de trabajo. Si los dos mandos no se accionan simultáneamente o se deja de pulsar uno de los dos durante el ciclo de trabajo el ciclo se interrumpe y el vástago sube.
- Pulsador de emergencia: accionar el pulsador de emergencia durante el trabajo; si se trata de ciclo a tiempo, este provoca la inmediata subida del vástago.
- Válvula de bloqueo neumático: En caso de pérdida de presión el vástago se bloquea en la posición en que esté posicionado.
- Protección móvil fijada al vástago: imposibilita el acceso a la zona de peligro durante la subida.
- Predisposición para la colocación de la prensa a la mesa de trabajo: los 4 asientos roscados en la base de la prensa permiten fijar la misma prensa a la mesa de trabajo (propiedad del cliente), asegurando estabilidad (sólo para los modelos GN-Type y GNS-Type).
- Tornillo de bloqueo de la herramienta de trabajo: el molde se une al vástago por medio de un acoplamiento corredero. El tornillo impide la separación accidental de las dos partes



CANVIBLOC S.L.



C/ Frederic Soler, 112-114 – Apdo. correos 3.106 – E-08205 Sabadell (Barcelona)



(00-34) 937 113 461



(00-34) 937 102 230 / 107 963