



# HIDROGARNE

**Hiszpański producent pras hydraulicznych  
standardowych oraz pras specjalnych  
konfigurowanych pod potrzeby użytkownika**

**Prasy produkowane w Hiszpanii od 1987 roku**



 **inte**  
maszyny technologie serwis

**Autoryzowany dystrybutor  
i serwis w Polsce:**

INTE – Maszyny Sp. z o.o.  
ul. Raciborskiego 7  
39-300 Mielec  
Polska  
Tel. +48 17 780 07 12  
Mobile. +48 601 499 430  
[www.inte.com.pl](http://www.inte.com.pl)

**HIDROGARNE**

Produkowane w Hiszpanii

# Prasy hydrauliczne o doskonałej wydajności i najwyższej jakości



Hidrogarne rozpoczęła swą działalność w 1987 roku od produkcji urządzeń na rynek hiszpański. Wraz ze wzrostem wolumenu produkcji, sukcesywnie rozszerzaliśmy swą działalność na inne kraje europejskie. Obecnie eksportujemy nasze prasy hydrauliczne do ponad 20 krajów na całym świecie.

Nasze ponad 30-letnie doświadczenie w zakresie innowacji, jakości oraz maksymalne zaangażowanie w relacje z użytkownikami naszych pras, a także nieustanny rozwój naszych urządzeń, plasuje nas na pozycji lidera na rynku pras hydraulicznych.

Przekonani o jakości naszych pras hydraulicznych, rozszerzyliśmy gwarancję producenta na okres dwóch lat.

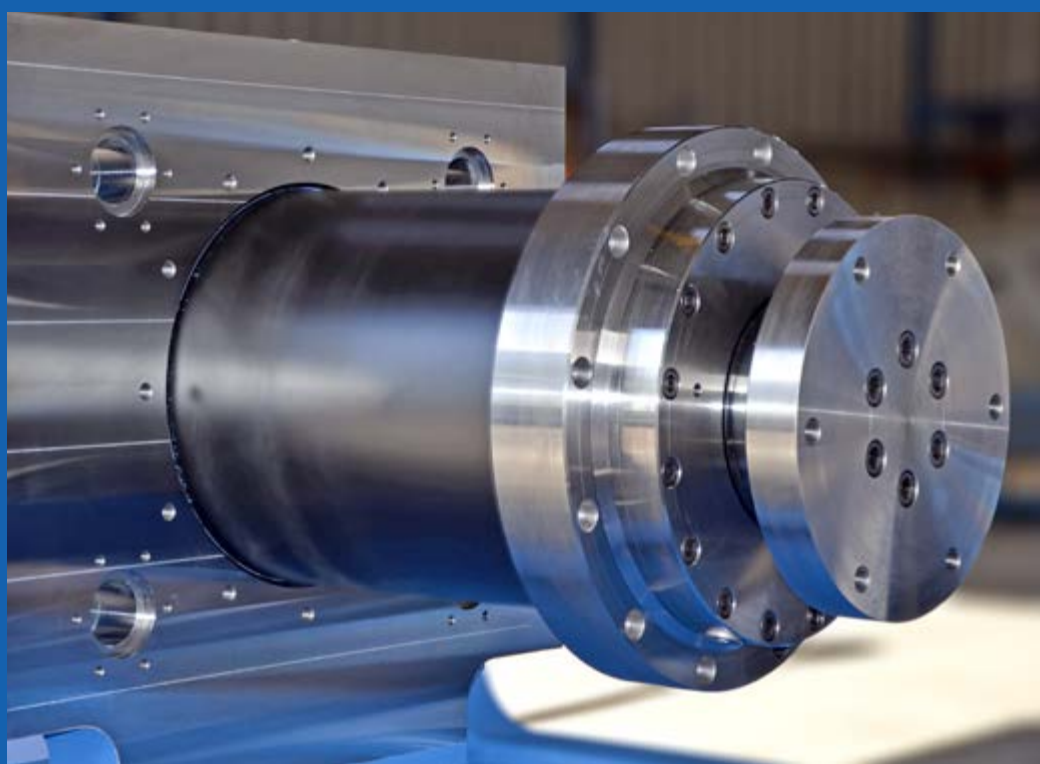
Wszystkie prasy hydrauliczne znajdujące się w naszej ofercie są w całości projektowane i produkowane w naszych dwóch fabrykach HIDROGARNE w Hiszpanii, położonych na północ od Barcelony.

Specjalizujemy się w produkcji pras hydraulicznych o możliwościach, wymiarach oraz parametrach technicznych dostosowanych do potrzeb każdego klienta.

Dążenie do wdrażania innowacji wywodzi się z wewnętrznej kultury pracy. Naturalnym staje się ciągłe opracowywanie i wdrażanie nowych pomysłów by tworzyć urządzenia dostosowane do potrzeb użytkowników, maksymalnie wydajne z jednoczesną dbałością o środowisko.



## Innowacyjność



Dbamy o właściwe zarządzanie procesami produkcyjnymi. Jesteśmy maksymalnie zaangażowani w nieustanne ich doskonalenie. To przekłada się na najwyższą jakość naszych pras oraz pełne zadowolenie naszych klientów.

Jedną z naszych mocnych stron jest umiejętność reagowania i dostosowania się do Waszych wymagań. Zawdzięczamy to naszym zasobom technicznym oraz wyspecjalizowanej kadrze z którą zetkniecie się na wszystkich etapach naszych wzajemnych relacji.

## Jakość



## Nasze zasoby

## Spis treści

### Prasy ramowe

|               |    |
|---------------|----|
| Seria S.....  | 6  |
| Seria D ..... | 8  |
| Seria L ..... | 10 |
| Seria F ..... | 12 |

### Prasy wysięgowe

|                |    |
|----------------|----|
| Seria CD.....  | 14 |
| Seria CM ..... | 16 |
| Seria CF.....  | 18 |

### Prasy głęboko tłoczące i formujące

|              |    |
|--------------|----|
| Seria M..... | 20 |
| Seria R..... | 22 |

### Prasy do prostowania i gięcia

|                |    |
|----------------|----|
| Seria T .....  | 24 |
| Seria HV ..... | 26 |

### Prasy produkcyjne projektowane

|                    |    |
|--------------------|----|
| pod potrzeby ..... | 28 |
|--------------------|----|



# Seria S

## Napędzane dwukolumnowe prasy hydrauliczne

Prasy warsztatowe Serii S to najprostsze prasy ramowe w naszej palecie produktów. Zostały zaprojektowane w czterech wielkościach - od 80 do 200 ton nacisku i w dwóch rodzajach - z siłownikiem położonym centralnie oraz z siłownikiem przejeżdżającym wzdłuż portalu.

Przeznaczenie pras grupy S to proste czynności warsztatowe takie jak: wyciskanie, wciskanie, wtłaczanie, montaż lub demontaż kół zębatych, łożysk, piast, tulei, czopów, wałów, prostowanie, gięcie, wybijanie otworów, itp.

Seria ta pracuje z ciśnieniem roboczym nie większym niż 320 bar w celu zapewnienia większej trwałości systemu hydraulicznego.



Uchwyty do narzędzi gnących długości 415 mm (opcjonalnie)



Zestaw 7 stempli o różnych średnicach (opcjonalnie)



Model SD-100



Model SL-100

## Konstrukcja i stoły

Prasy hydrauliczne Serii S posiadają spawaną elektrycznie konstrukcję składającą się z czterech stojaków z otwartym bocznym prześwitem.

Seria S posiada podnoszone łożo stołu co umożliwia ustawienie obrabianego detalu na różnych wysokościach. Pozycja łoża stołu jest zabezpieczona przy pomocy dwóch sworzni znajdujących się pod stołem. System podnoszenia i opuszczania jest obsługiwany przez siłownik prasy za pomocą łańcuchów.

W zestawie znajdują się dwa stalowe bloki zainstalowane na łożu stołu. Opcjonalnie możliwe jest zamówienie maszyny z pełnym stołem stalowym pokrywającym całe łożo stołu.

Dostępne są dwa modele:

**Model SD:** Posiada głowicę z siłownikiem położoną centralnie.

**Model SL:** Posiada głowicę z siłownikiem przejeżdżną wzdłuż portalu. Zmiana pozycji realizowana jest manualnie, system posiada też manualne ryglowanie pozycji.

## Siłownik i jednostka hydrauliczna

Siłownik podwójnego działania z chromowym tłokiem oraz bezobustgowymi, odpornymi na zużycie prowadnicami. Jest zakończony wymienną nakładką by zabezpieczyć końcówkę siłownika przed zużyciem.

Napędzana jednostka hydrauliczna z jedną prędkością.

Manometr glicerynowy wyskalowany w tonach.

Ruch siłownika jest aktywowany przy pomocy dźwigni zainstalowanej bezpośrednio na rozdzielaczu hydraulicznym.

## Instalacja elektryczna i bezpieczeństwo

Instalacja elektryczna jest wyposażona w zabezpieczenie silnika oraz układ wyłączania awaryjnego.

Spełnia on wszystkie istotne wymagania z zakresu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa zgodne z normami CE.

Są one zamieszczone w instrukcji obsługi, która jest dostarczona wraz z maszyną.

## Wyposażenie opcjonalne

- Manualna przekładnia do podnoszenia łoża stołu.
- Układ hydrauliczny z dwoma prędkościami pracy.
- Regulator siły docisku.
- Zestaw uchwytów do narzędzi tnących długości 415 mm wg standardu Promecam.
- Dodatkowa, manualna pompa z jedną prędkością pracy. To pozwala na wykonywanie dwóch rodzajów operacji - manualnych i napędzanych.
- Układ anty-obrotowy siłownika.
- Zestaw siedmiu stempli z adapterem i płytą (Ø 10-12-15-17-20-25-30 mm).
- Zestaw bloków typu "V".

| Seria S               |      | SD-80 | SD-100 | SD-150 | SD-200 | SL-100 | SL-150 | SL-200 |
|-----------------------|------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| Nacisk                | t    | 80    | 100    | 150    | 200    | 100    | 150    | 200    |
| Moc silnika           | kw   | 3     | 3      | 4      | 5,5    | 3      | 4      | 5,5    |
| Skok siłownika        | mm   | 250   | 250    | 250    | 250    | 250    | 250    | 250    |
| Ciśnienie maksymalne  | bar  | 320   | 320    | 320    | 350    | 320    | 320    | 350    |
| Prędkość robocza      | mm/s | 3,8   | 3,1    | 3,1    | 3,1    | 3,1    | 3,1    | 3,1    |
| Prędkość powrotna     | mm/s | 4,7   | 4,1    | 4      | 4,8    | 4,1    | 4      | 4,8    |
| Przesuw głowicy       | mm   | -     | -      | -      | -      | 1050   | 1000   | 1000   |
| Prześwit przedni      | mm   | 1050  | 1050   | 1050   | 1050   | 1500   | 1500   | 1500   |
| Prześwit boczny       | mm   | 210   | 230    | 290    | 290    | 280    | 340    | 340    |
| Max. prześwit pionowy | mm   | 1020  | 1020   | 860    | 815    | 960    | 955    | 915    |
| Prześwit łoża stołu   | mm   | 255   | 285    | 355    | 355    | 345    | 405    | 405    |
| Długość               | mm   | 1530  | 1595   | 1660   | 1660   | 2090   | 2150   | 2150   |
| Szerokość             | mm   | 980   | 980    | 1180   | 1180   | 1180   | 1180   | 1180   |
| Wysokość              | mm   | 2275  | 2315   | 2405   | 2470   | 2660   | 2805   | 2855   |
| Waga                  | kg   | 690   | 930    | 1500   | 1875   | 1830   | 2350   | 2620   |

# Seria D

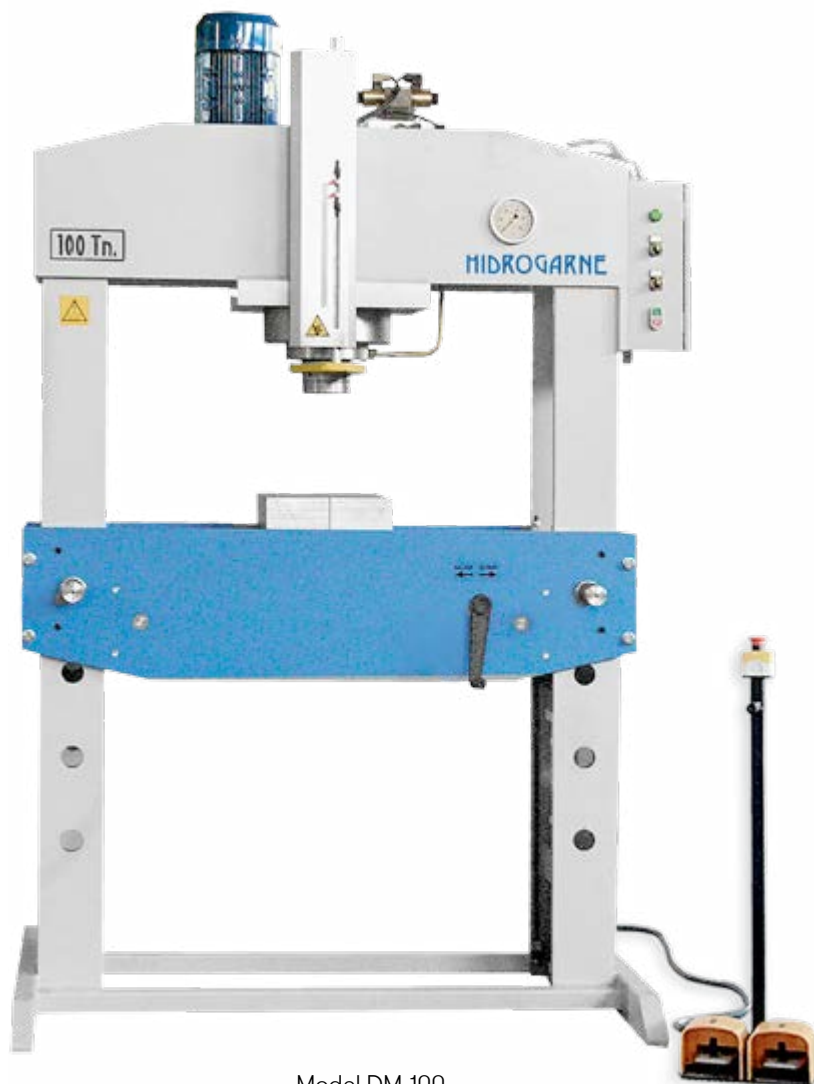
Hydrauliczne prasy dwukolumnowe z głowicą w stałym położeniu

Prasy ramowe Serii D zostały zaprojektowane w pięciu wielkościach - od 80 do 300 ton nacisku i w dwóch rodzajach - z łóżem stołu podnoszonym manualnie oraz z napędzanym elektrycznie podnoszeniem łoża stołu.

Przeznaczenie pras Serii D to prace takie jak: wyciskanie, wciskanie, wtłaczanie, montaż lub demontaż kół zębatych, łożysk, piast, tulei, czopów, wałów, głębokie tłoczenie, dziurkowanie, gięcie, prostowanie, itp.

Najnowsza generacja pras hydraulicznych Serii D cechuje się szerokim zakresem zastosowań na co pozwala możliwość użycia narzędzi do gięcia i wytłaczania, jak również możliwość zainstalowania form czy matryc.

Seria ta pracuje z ciśnieniem roboczym nie większym niż 320 bar w celu zapewnienia większej trwałości systemu hydraulicznego.



Model DM-100



Zestaw narzędzi do otworów od 6 mm do 40 mm średnicy, z płytą.



Zestaw narzędzi do otworów od 6 mm do 160 mm średnicy, z płytą.



Mechaniczna regulacja do precyzyjnego ustawienia wysokości zejścia siłownika.



Szczegóły wyposażenia opcjonalnego



Indywidualnie konfigurowane zakończenie siłownika.



Zestaw uchwytów do narzędzi gnących długości 415 mm.

Zestaw uchwytów do narzędzi gnących długości 1020 mm.



## Konstrukcja i stoły

Prasy hydrauliczne Serii D posiadają spawaną konstrukcję składającą się z czterech stojaków z otwartym bocznym prześwitem, wykonaną w całości z certyfikowanej stali S355JR. Po zespawaniu, konstrukcja jest stabilizowana i obrabiana dla uzyskania idealnej równoległości i dokładności wykonania. Prasy te są projektowane w oparciu o Metodę Elementów Skończonych co gwarantuje wysoką precyzję oraz zachowanie najwyższych norm jakości.

Seria D posiada podnoszone łożo stołu, co umożliwia ustawienie obrabianego detalu na różnych wysokościach. Pozycja łoża stołu jest zabezpieczona przy pomocy dwóch sworzni. Zawiera po cztery śruby z każdej strony dla zapewnienia solidniejszego mocowania narzędzi podczas ich użycia.

System podnoszenia i opuszczania łoża stołu jest obsługiwany przez łańcuchy, przekładnię i koła prowadzące. Mechanizm przekładniowy jest umieszczony w zewnętrznej części urządzenia by cała środkowa część stołu była dostępna do pracy.

W zestawie są dwa stalowe bloki zainstalowane na łożu stołu. Opcjonalnie możliwe jest zamówienie maszyny z pełnym stołem stalowym.

Dostępne są dwa modele:

**Model DM:** łożo stołu podnoszone jest za pomocą manualnego systemu przekładniowego.

**Model DV:** Stół podnoszony jest przez dwa siłowniki hydrauliczne napędzane przez niezależny układ hydrauliczny.

## Siłownik i jednostka hydrauliczna

Siłownik podwójnego działania z chromowym tłokiem oraz bezobsługowymi, odpornymi na zużycie prowadnicami. Jest zakończony wymienną nakładką by zabezpieczyć końcówkę siłownika przed zużyciem. Po zdjęciu nakładki uzyskujemy dostęp do uchwytu narzędzi.

Siłownik jest standardowo zabezpieczony przed obrotem a także jest wyposażony w krańcówki ze skalą milimetrową co pozwala na precyzyjne ustawienie długości skoku oraz zakresu zejścia w dół i odejścia w górę siłownika.

Układ hydrauliczny posiada dwie prędkości pracy z automatycznym przełączaniem prędkości szybkiej na prędkość roboczą. Jest wyposażony w zawór dekompresji siłownika.

Posiada manometr prezentujący aktualny nacisk w tonach.

## Instalacja elektryczna i bezpieczeństwo

Panel sterujący posiada przełącznik, który umożliwia użytkownikowi wybranie manualnego lub pół-automatycznego trybu pracy. Drugi przełącznik umożliwia wybór wysokiej lub niskiej prędkości pracy.

Ruch siłownika aktywowany jest przy pomocy niskonapięciowego słupka z pedałami.

Maszyna spełnia wszystkie istotne wymagania z zakresu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa, zgodne z normami CE.

Są one zamieszczone w instrukcji obsługi, która jest dostarczona wraz z maszyną.

## Wyposażenie opcjonalne

- Regulator siły docisku.
- Zestaw narzędzi do otworów od 6 mm do 40 mm średnicy, z płytą.
- Zestaw narzędzi do otworów od 6 mm do 100 mm średnicy, z płytą.
- Zestaw narzędzi do otworów od 6 mm do 160 mm średnicy
- Zestaw uchwytów do narzędzi gnących długości 415 mm wg standardu Promecam.
- Zestaw uchwytów do narzędzi gnących długości 1020 mm wg standardu Promecam. Zawiera dwie prowadnice boczne dla zachowania równoległości stempla i matrycy.
- Dolny stół stalowy z rowkami teowymi wg DIN-650.
- Górny stół stalowy z dwoma lub czterema prowadnicami, z rowkami teowymi wg DIN-650.
- Mechaniczna, precyzyjna regulacja siłownika
- Obsługa przy użyciu pulpitu z przyciskami dwuręcznymi z modułem bezpieczeństwa poziomego IV.

| Seria D               |      | DM-100 | DM-150 | DV-220 | DV-300 |
|-----------------------|------|--------|--------|--------|--------|
| Nacisk                | Tn   | 100    | 150    | 220    | 300    |
| Moc silnika           | Kw   | 4      | 4      | 5,5    | 7,5    |
| Napęd łoża stołu      | Kw   | —      | —      | 0,75   | 0,75   |
| Prędkość robocza      | mm/s | 3,1    | 2      | 2,2    | 2      |
| Prędkość dojazdowa    | mm/s | 9,2    | 9,9    | 9      | 9,9    |
| Prędkość powrotna     | mm/s | 14,4   | 15,4   | 16,2   | 14,7   |
| Ciśnienie maksymalne  | bar  | 320    | 320    | 320    | 320    |
| Skok siłownika        | mm   | 250    | 250    | 300    | 300    |
| Prześwit przedni      | mm   | 1050   | 1050   | 1500   | 1500   |
| Prześwit boczny       | mm   | 290    | 340    | 390    | 450    |
| Max. prześwit pionowy | mm   | 920    | 920    | 1020   | 1030   |
| Prześwit łoża stołu   | mm   | 345    | 405    | 475    | 535    |
| Długość               | mm   | 1600   | 1670   | 2140   | 2180   |
| Szerokość             | mm   | 980    | 1180   | 1500   | 1500   |
| Wysokość              | mm   | 2465   | 2705   | 3165   | 3300   |
| Waga                  | Kg   | 1170   | 1875   | 3360   | 3890   |

# Seria L

Hydrauliczne prasy dwukolumnowe  
z głowicą przejezdną wzdłuż portalu

Prasy ramowe Serii L zostały zaprojektowane w czterech wielkościach - od 100 do 300 ton nacisku i w dwóch rodzajach - z łożem stołu podnoszonym manualnie lub z napędzanym elektrycznie podnoszeniem łoża stołu.

Przeznaczenie pras Serii L to prace takie jak: wyciskanie, wciskanie, wtłaczanie, montaż lub demontaż kół zębatach, łożysk, piast, tulei, czopów, wałów, głębokie tłoczenie, dziurkowanie, gięcie, prostowanie, itp.

Najnowsza generacja pras hydraulicznych Serii L, cechuje się szerokim zakresem zastosowań na co pozwala możliwość użycia narzędzi do gięcia i wytłaczania, jak również możliwość zainstalowania form czy matryc.

Seria ta pracuje z ciśnieniem roboczym nie większym niż 320 bar w celu zapewnienia większej trwałości systemu hydraulicznego.



Model LM-100



Zestaw narzędzi do otworów od 6 mm do 40 mm średnicy, z płytą.



Zestaw narzędzi do otworów od 6 mm do 160 mm średnicy, z płytą.



Mechaniczna regulacja do precyzyjnego ustawienia wysokości zejścia siłownika.



Szczegóły wyposażenia opcjonalnego



Indywidualnie konfigurowane zakończenie siłownika.



Zestaw uchwytów do narzędzi gnących długości 415 mm.

Zestaw uchwytów do narzędzi gnących długości 1020 mm.

## Konstrukcja i stoły

Prasy hydrauliczne Serii L posiadają spawaną konstrukcję składającą się z czterech stojaków z otwartym bocznym prześwitem, wykonaną w całości z certyfikowanej stali S355JR. Po zespawaniu, konstrukcja jest i obrabiana dla uzyskania idealnej równoległości i dokładności wykonania. Prasy te są projektowane w oparciu o Metodę Elementów Skończonych co gwarantuje wysoką precyzję oraz zachowanie najwyższych norm jakości.

Seria L posiada podnoszone łoża stołu co umożliwia ustawienie obrabianego detalu na różnych wysokościach. Pozycja łoża stołu jest zabezpieczona przy pomocy dwóch sworzni. Zawiera po cztery śruby z każdej strony dla zapewnienia solidniejszego mocowania narzędzi podczas ich użycia.

System podnoszenia i opuszczania łoża stołu jest obsługiwany przez łańcuchy, przekładnię i koła prowadzące. Mechanizm przekładniowy jest umieszczony w zewnętrznej części urządzenia by środkowa część stołu była dostępna do pracy. W zestawie są dwa stalowe bloki zainstalowane na łożu stołu. Opcjonalnie - pełny stół stalowy.

Dostępne są dwa modele:

**Model LM:** łoża stołu podnoszone jest za pomocą manualnego systemu przekładniowego, głowica przejezdna wzdłuż portalu na szynach.

**Model LV:** Stół podnoszony jest przez dwa siłowniki hydrauliczne napędzane przez niezależny układ hydrauliczny. Przesuw głowicy wzdłuż portalu odbywa się za pomocą koła sterowego i zębatkowego układu przeniesienia napędu.

## Siłownik i jednostka hydrauliczna

Głowica przesuwana wzdłuż portalu z blokadą pozycji.

Siłownik podwójnego działania z chromowym tłokiem oraz bezobsługowymi, odpornymi na zużycie prowadnicami. Jest zakończony wymienną nakładką by zabezpieczyć końcówkę siłownika przed zużyciem. Po zdjęciu nakładki uzyskujemy dostęp do uchwytu narzędzi.

Siłownik zabezpieczony przed obrotem jest wyposażony w krańcówki ze skalą milimetrową co pozwala na precyzyjne ustawienie długości skoku oraz zakresu zejścia w dół i odejścia siłownika w górę.

Układ hydrauliczny posiada dwie prędkości pracy z automatycznym przełączaniem prędkości szybkiej na prędkość roboczą.

Jest wyposażony w zawór dekompresji siłownika. Posiada manometr prezentujący aktualny nacisk w tonach.

## Instalacja elektryczna i bezpieczeństwo

Panel sterujący posiada przełącznik, który umożliwia użytkownikowi wybranie manualnego lub pół-automatycznego trybu pracy. Drugi przełącznik umożliwia wybór wysokiej lub niskiej prędkości pracy.

Ruch siłownika aktywowany jest przy pomocy niskonapięciowego słupka z pedałami.

Maszyna spełnia wszystkie istotne wymagania z zakresu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa, zgodne z normami CE. Są one zamieszczone w instrukcji obsługi, która jest dostarczona wraz z maszyną.

### Wyposażenie opcjonalne

- Regulator siły docisku.
- Zestaw narzędzi do otworów od 6 mm do 40 mm średnicy, z płytą.
- Zestaw narzędzi do otworów od 6 mm do 100 mm średnicy, z płytą.
- Zestaw narzędzi do otworów od 6 mm do 6 10 średnicy.
- Zestaw uchwytów do narzędzi gnących długości 415 mm wg standardu Promecam.
- Zestaw uchwytów do narzędzi gnących długości 1020 mm wg standardu Promecam. Zawiera dwie prowadnice boczne dla zachowania równoległości stempla i matrycy.
- Dolny stół stalowy z rowkami teowymi wg DIN-650.
- Górny stół stalowy z dwoma lub czterema prowadnicami, z rowkami teowymi wg DIN-650.
- Mechaniczna, precyzyjna regulacja siłownika (dostępna dla pras 80 i 100 ton).
- Obsługa przy użyciu pulpitu z przyciskami dwuręcznymi z modułem bezpieczeństwa poziomu IV.

| Seria L               |      | LM-100 | LM-150 | LV-220 | LV-300 |
|-----------------------|------|--------|--------|--------|--------|
| Nacisk                | Tn   | 100    | 150    | 220    | 300    |
| Moc silnika           | Kw   | 4      | 4      | 5,5    | 7,5    |
| Napęd łoża stołu      | Kw   | --     | --     | 0,75   | 0,75   |
| Prędkość robocza      | mm/s | 3,1    | 2      | 2,2    | 2      |
| Prędkość dojazdowa    | mm/s | 9,2    | 9,9    | 9      | 9,9    |
| Prędkość powrotna     | mm/s | 14,4   | 15,4   | 16,2   | 14,7   |
| Ciśnienie maksymalne  | bar  | 320    | 320    | 320    | 320    |
| Skok siłownika        | mm   | 250    | 250    | 300    | 300    |
| Przesuw głowicy       | mm   | 1050   | 1000   | 950    | 900    |
| Prześwit przedni      | mm   | 1500   | 1500   | 1500   | 1500   |
| Prześwit boczny       | mm   | 280    | 340    | 400    | 450    |
| Max. prześwit pionowy | mm   | 920    | 920    | 1020   | 1020   |
| Prześwit łoża stołu   | mm   | 345    | 405    | 485    | 535    |
| Długość               | mm   | 2050   | 2120   | 2140   | 2180   |
| Szerokość             | mm   | 1180   | 1180   | 1500   | 1500   |
| Wysokość              | mm   | 2660   | 2805   | 3185   | 3330   |
| Waga                  | Kg   | 1880   | 2450   | 3360   | 3890   |

# Seria F

Hydrauliczne prasy dwukolumnowe ze stołem o położeniu stałym

Prasy ramowe Serii F zostały zaprojektowane w pięciu wielkościach - od 80 do 300 ton nacisku, z głowicą w położeniu stałym lub z głowicą przesuwną wzdłuż portalu.

Przeznaczenie pras Serii F to prace takie jak: wyciskanie, wciskanie, wtlaczanie, montaż lub demontaż kół zębatych, łożysk, piast, tulei, czopów, wałów, głębokie tłoczenie, dziurkowanie, gięcie, prostowanie, itp.

Najnowsza generacja pras hydraulicznych Serii F, cechuje się szerokim zakresem zastosowań na co pozwala możliwość użycia narzędzi do gięcia i wytłaczania, jak również możliwość zainstalowania form czy matryc.

Seria ta pracuje z ciśnieniem roboczym nie większym niż 320 bar, w celu zapewnienia większej trwałości systemu hydraulicznego.



Model FLV-220



FDM-80/3 E wyposażona w trzy niezależne głowice.



FDV-220/2 E z dwoma głowicami pracującymi równocześnie.



FLM-100 z jedną głowicą obsługującą trzy matryce.



Szczegóły wyposażenia dodatkowego.



## Konstrukcja i stoły

Prasy hydrauliczne Serii F posiadają spawaną konstrukcję składającą się z czterech stojaków z otwartym bocznym prześwitem, wykonaną w całości z certyfikowanej stali S355JR. Po zesparowaniu, konstrukcja jest obrabiana dla uzyskania idealnej równoległości i dokładności wykonania. Prasy te są projektowane w oparciu o Metodę Elementów Skończonych co gwarantuje wysoką precyzję oraz zachowanie najwyższych norm jakości. Seria F posiada łożo stołu w stałej pozycji dla zapewnienia większej wytrzymałości. W zestawie są dwa sta-

lowe bloki zainstalowane na łożu stołu. Opcjonalnie - pełny stół stalowy.

Dostępne są trzy modele:

**Model FDM:** Głowica o położeniu stałym. Można zamontować kilka głowic na tym samym urządzeniu.

**Model FLM:** Głowica przejezdna wzdłuż portalu na szynach z blokadą pozycji.

**Model FLV:** Głowica przejezdna wzdłuż portalu z systemem przekładniowym i kołem sterowym.

## Siłownik i jednostka hydrauliczna

Siłownik podwójnego działania z chromowym tłokiem oraz bezobstępowymi, odpornymi na zużycie prowadnicami. Jest zakończony wymienną nakładką by zabezpieczyć końcówkę siłownika przed zużyciem.

Siłownik jest zabezpieczony przed obrotem, jest wyposażony w krańcówki ze skalą milimetrową co pozwala na precyzyjne ustawienie długości skoku.

Układ hydrauliczny dwóch prędkości z automatycznym przejściem prędkości szybkiej na prędkość roboczą. Zawór dekompresji siłownika.

Manometr wyskalowany w tonach.

## Instalacja elektryczna i bezpieczeństwo

Panel sterujący posiada przełącznik, który umożliwia użytkownikowi wybranie manualnego lub półautomatycznego trybu pracy. Drugi przełącznik umożliwia wybór wysokiej lub niskiej prędkości pracy.

Ruch siłownika aktywowany jest przy pomocy niskonapięciowego słupka z pedałami.

Maszyna spełnia wszystkie istotne wymagania z zakresu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa, zgodnie z normami CE. Są one zamieszczone w instrukcji obsługi, która jest dostarczona wraz z maszyną.

### Wyposażenie opcjonalne

- Regulator siły docisku.
- Zestaw narzędzi do otworów od 6 mm do 40 mm średnicy, z płytą.
- Zestaw narzędzi do otworów od 6 mm do 160 mm średnicy, z płytą.
- Zestaw narzędzi do otworów

od 0 mm do 160 mm średnicy, z płytą.

- Zestaw uchwytów do narzędzi gnących długości 415 mm wg standardu Promecam.
- Zestaw uchwytów do narzędzi gnących długości 1020 mm wg standardu Promecam. Zawiera dwie prowadnice boczne dla zachowania

równoległości stempla i matrycy.

- Dolny stół stalowy z rowkami teowymi wg DIN-650.
- Górny stół stalowy z dwoma lub czterema prowadnicami, z rowkami teowymi wg DIN-650.
- Poduszka hydrauliczna.
- Wyrzutnik hydrauliczny.

- Dodatkowe głowice.

- Mechaniczna, precyzyjna regulacja siłownika (dostępna dla pras 80 i 100 ton).
- Obsługa przy pomocy przycisków dwuręcznych z modulem bezpieczeństwa poziomu IV.
- Geometria dostosowana do wymogów użytkownika.

| Seria F                    |      | FDM-100 | FDM-150 | FDM-220 | FDM-300 | FLM-100 | FLM-150 | FLV-220 | FLV-300 |
|----------------------------|------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Nacisk                     | Tn   | 100     | 150     | 220     | 300     | 100     | 150     | 220     | 300     |
| Moc silnika                | Kw   | 4       | 4       | 5,5     | 7,5     | 4       | 4       | 5,5     | 7,5     |
| Prędkość robocza           | mm/s | 3,1     | 2       | 2,2     | 2       | 3,1     | 2       | 2,2     | 2       |
| Prędkość dojazdowa         | mm/s | 9,2     | 9,9     | 9       | 9,9     | 9,2     | 9,9     | 9       | 9,9     |
| Prędkość powrotna          | mm/s | 14,4    | 15,4    | 16,2    | 14,7    | 14,4    | 15,4    | 16,2    | 14,7    |
| Ciśnienie maksymalne       | bar  | 320     | 320     | 320     | 320     | 320     | 320     | 320     | 320     |
| Skok siłownika             | mm   | 250     | 250     | 300     | 300     | 250     | 250     | 300     | 300     |
| Przesuw głowicy po portalu | mm   | --      | --      | --      | --      | 1050    | 1000    | 950     | 900     |
| Prześwit przedni           | mm   | 1050    | 1050    | 1500    | 1500    | 1500    | 1500    | 1500    | 1500    |
| Prześwit boczny            | mm   | 190     | 240     | 270     | 330     | 180     | 240     | 280     | 330     |
| Max. prześwit pionowy      | mm   | 500     | 500     | 600     | 600     | 500     | 500     | 600     | 600     |
| Prześwit łoża stołu        | mm   | 340     | 400     | 470     | 530     | 340     | 400     | 480     | 530     |
| Wysokość robocza           | mm   | 800     | 800     | 900     | 900     | 800     | 800     | 900     | 900     |
| Długość                    | mm   | 1600    | 1670    | 2140    | 2180    | 2050    | 2120    | 2140    | 2180    |
| Szerokość                  | mm   | 800     | 800     | 1000    | 1000    | 800     | 800     | 1000    | 1000    |
| Wysokość                   | mm   | 2280    | 2405    | 2835    | 2925    | 2375    | 2470    | 2835    | 2925    |
| Waga                       | Kg   | 1750    | 2050    | 3680    | 4350    | 2170    | 2680    | 3720    | 4390    |



# Seria CD

Hydrauliczne prasy wysięgowe  
(rama typu C)

Prasy wysięgowe Serii CD zostały zaprojektowane w czterech wielkościach - od 50 do 150 ton nacisku.

Przeznaczenie pras Serii CD to prace takie jak: głębokie tłoczenie, wykrawanie, formowanie, gięcie, prostowanie itp.

Najnowsza generacja pras hydraulicznych Serii CD cechuje się szerokim zakresem zastosowań pracując samodzielnie lub jako urządzenia będące elementem składowym automatycznych linii produkcyjnych.

Seria ta pracuje z ciśnieniem roboczym nie wyższym niż 320 bar, w celu zapewnienia większej trwałości systemu hydraulicznego.



Model CD-80



Zestaw narzędzi do otworów o średnicy od 6 do 100 mm.



## Konstrukcja i stoły

Prasy hydrauliczne Serii CD posiadają spawaną elektrycznie konstrukcję wykonaną w całości z certyfikowanej stali S355JR. Po zespawaniu, konstrukcja jest stabilizowana i obrabiana dla uzyskania idealnej równoległości i dokładności wykonania. Prasy te są projektowane w oparciu o Metodę Elementów Skończonych co gwarantuje wysoką precyzję oraz zachowanie najwyższych norm jakości.

Seria CD posiada stół dolny ze stali wysokojakościowej C45E z rowkami teowymi wg DIN-650.

## Siłownik i jednostka hydrauliczna

Siłownik podwójnego działania z chromowanym tłokiem oraz bezobsługowymi przewodnikami odpornymi na zużycie.

Końcówka siłownika posiada uchwyt narzędzi zabezpieczony nakładką, która chroni końcówkę siłownika przed nadmiernym zużyciem.

W standardzie znajduje się zabezpieczenie anty-obrotowe siłownika. Zakres skoku siłownika ustawiany jest za pomocą krańcówek z liniałem milimetrowym.

Napędzana jednostka hydrauliczna o dwóch prędkościach z automatycznym przejściem prędkości szybkiej w prędkość roboczą. Układ jest wyposażony w zawór dekompresji siłownika. W standardzie zainstalowana jest regulacja siły nacisku co pozwala na dopasowanie najlepszego ciśnienia układu do danej pracy.

Manometr jest wyskalowany w tonach.

## Instalacja elektryczna i bezpieczeństwo

Panel sterujący posiada przełącznik, który umożliwia użytkownikowi wybranie manualnego lub półautomatycznego trybu pracy. Drugi przełącznik umożliwia wybór wysokiej lub niskiej prędkości pracy.

Układ elektryczny i hydrauliczny jest redundantny. Maszyna posiada dodatkowy hydrauliczny blok bezpieczeństwa oraz oprzyrządowanie samo-kontrolujące wszelkie funkcje hydrauliczne i elektryczne.

Ruch siłownika jest aktywowany przy pomocy pulpitu z przyciskami dwuręcznymi z modułem bezpieczeństwa poziomu IV.

Bezpieczeństwo jest zagwarantowane dzięki zamontowaniu dwóch osłon przykręconych na bokach strefy roboczej oraz dzięki otwarciu przedniemu nie przekraczającemu szerokości 600 mm.

Prasy Serii CD umożliwiają użycie poduszki i/lub wyrzutników hydraulicznych.

Maszyna spełnia wszystkie istotne wymagania z zakresu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa, zgodne z normami CE.

Są one wymienione w instrukcji obsługi, która jest dostarczona wraz z maszyną.

### Wyposażenie opcjonalne

- Prześwit pionowy 600 mm.
- Prześwit pionowy 800 mm.
- Skok siłownika 450 mm.
- Zestaw narzędzi do otworów od 6 mm do 40 mm średnicy, z płytą.
- Zestaw uchwytów do narzędzi gnących o długości 415 mm - standard Promecam.
- Mechaniczna, precyzyjna regulacja siłownika (dla pras 80 i 100 tonowych).
- Poduszki i/lub wyrzutniki hydrauliczne.
- System chłodzenia grupy hydraulicznej - powietrze-olej.
- Geometria może być dopasowana do potrzeb użytkownika.

| Seria CD              |      | CD-50   | CD-80   | CD-100  | CD-150  |
|-----------------------|------|---------|---------|---------|---------|
| Nacisk                | Tn   | 50      | 80      | 100     | 150     |
| Moc silnika           | Kw   | 4       | 4       | 5,5     | 7,5     |
| Głębokość gardła      | mm   | 265     | 290     | 325     | 375     |
| Prędkość robocza      | mm/s | 6,3     | 3,8     | 4,8     | 3,9     |
| Prędkość dojazdowa    | mm/s | 31      | 19      | 21      | 20      |
| Prędkość powrotna     | mm/s | 42      | 28      | 32      | 30      |
| Ciśnienie maksymalne  | bar  | 320     | 320     | 320     | 320     |
| Skok siłownika        | mm   | 250     | 250     | 250     | 250     |
| Rozmiar stołu         | mm   | 450x450 | 500x500 | 550x550 | 650x650 |
| Max. prześwit pionowy | mm   | 400     | 400     | 400     | 400     |
| Wysokość robocza      | mm   | 850     | 850     | 900     | 950     |
| Długość               | mm   | 740     | 780     | 850     | 900     |
| Szerokość             | mm   | 1170    | 1330    | 1470    | 1660    |
| Wysokość              | mm   | 2080    | 2090    | 2155    | 2295    |
| Waga                  | Kg   | 1480    | 1750    | 2500    | 3750    |

# Seria CM

Hydrauliczne prasy wysięgowe  
(rama typu C) i górny stół

Prasy wysięgowe Serii CM zostały zaprojektowane w czterech wielkościach - od 50 do 150 ton nacisku.

Przeznaczenie pras Serii CM to głównie prace takie jak: głębokie tłoczenie, wykradowanie, formowanie itp.

Najnowsza generacja pras hydraulicznych Serii CM cechuje się szerokim zakresem zastosowań ze względu na to że mogą pracować jako urządzenia samodzielne lub jako maszyny włączone w linie produkcyjne pracujące automatycznie.

Seria ta pracuje z ciśnieniem roboczym nie większym niż 320 bar, w celu zapewnienia większej trwałości systemu hydraulicznego.



Model CM-100

CM-100 E. Indeksowana płyta rozdzielająca, dwie stacje robocze.



CM-150 E. Maszyna bez osłon, z niskimi prędkościami pracy. Poduszka hydrauliczna.



CM-250 E. Głębokość gardła 1600 mm. Stół wyjeżdżający ze strefy roboczej na szynach.



## Konstrukcja i stoły

Prasy hydrauliczne Serii CM posiadają spawaną elektrycznie konstrukcję wykonaną w całości z certyfikowanej stali S355JR. Po zespawaniu, konstrukcja jest stabilizowana i obrabiana dla uzyskania idealnej równoległości i dokładności wykonania. Prasy te są projektowane w oparciu o Metodę Elementów Skończonych co gwarantuje wysoką precyzję oraz zachowanie najwyższych norm jakości.

Seria CM posiada stół górny i dolny ze stali wysokojakościowej C45E z rowkami teowymi wg DIN-650. Stół górny jest perfekcyjnie równoległy do stołu dolnego za sprawą dwóch bocznych prowadnic cylindrycznych o średnicy 50 mm, z bezślugowymi bimetalicznymi tulejami ślizgowymi.

## Siłownik i jednostka hydrauliczna

Siłownik podwójnego działania z chromowanym tłokiem oraz bezślugowymi przewodnikami odpornymi na zużycie.

W standardzie znajduje się zabezpieczenie anty-obrotowe siłownika. Zakres skoku siłownika ustawiany jest za pomocą krańcówek z liniałem milimetrycznym.

Napędzana jednostka hydrauliczna o dwóch prędkościach z automatycznym przejściem prędkości szybkiej w prędkość roboczą. Układ jest wyposażony w zawór dekompresji siłownika. W standardzie zainstalowana jest regulacja siły nacisku co pozwala na dopasowanie najlepszego ciśnienia układu do danej pracy.

Manometr prezentujący aktualną siłę nacisku wykalibrowany jest w tonach.

## Instalacja elektryczna i bezpieczeństwo

Panel sterujący posiada przełącznik, który umożliwia użytkownikowi wybranie manualnego lub półautomatycznego trybu pracy. Drugi przełącznik umożliwia wybór wysokiej lub niskiej prędkości pracy.

Układ elektryczny i hydrauliczny jest redundantny. Maszyna posiada dodatkowy hydrauliczny blok bezpieczeństwa oraz oprzyrządowanie samo-kontrolujące wszelkie funkcje hydrauliczne i elektryczne.

Ruch siłownika jest aktywowany przy pomocy niskonapięciowego słupka z pedałami.

Bezpieczeństwo jest zagwarantowane dzięki zamontowaniu pary otwieranych drzwi po obu stronach strefy roboczej oraz dzięki kurtynom foto-elektrycznym o poziomie bezpieczeństwa IV.

Prasy Serii CM umożliwiają użycie poduszki i/lub wyrzutników hydraulicznych.

Maszyna spełnia wszystkie istotne wymagania z zakresu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa, zgodne z normami CE. Są one opisane w instrukcji obsługi, która jest dostarczona wraz z maszyną.

### Wyposażenie opcjonalne

- Prześwit pionowy 600 mm.
- Prześwit pionowy 800 mm.
- Skok siłownika 450 mm.
- Mechaniczna, precyzyjna regulacja siłownika (dla pras 80 i 100 tonowych).
- Sterownik PLC Siemens mod. Simatic S7 1200 z 7" ekranem dotykowym model KTP-700.
- Poduszki hydrauliczne.
- Wyrzutniki hydrauliczne.
- Geometria może być dopasowana do potrzeb.

| Seria CM              |      | CM-50   | CM-80   | CM-100  | CM-150  |
|-----------------------|------|---------|---------|---------|---------|
| Nacisk                | Tn   | 50      | 80      | 100     | 150     |
| Moc silnika           | Kw   | 4       | 5,5     | 7,5     | 7,5     |
| Głębokość gardła      | mm   | 265     | 290     | 325     | 375     |
| Prędkość robocza      | mm/s | 6,3     | 6       | 6,2     | 3,9     |
| Prędkość dojazdowa    | mm/s | 32      | 25      | 31      | 20      |
| Prędkość powrotna     | mm/s | 42      | 36      | 48      | 31      |
| Maksymalne ciśnienie  | bar  | 320     | 320     | 320     | 320     |
| Skok siłownika        | mm   | 250     | 250     | 250     | 250     |
| Rozmiar stołu dolnego | mm   | 700x450 | 700x500 | 800x550 | 900x650 |
| Rozmiar stołu górnego | mm   | 550x300 | 600x350 | 650x400 | 700x450 |
| Max. prześwit pionowy | mm   | 400     | 400     | 400     | 400     |
| Wysokość robocza      | mm   | 850     | 850     | 900     | 950     |
| Długość               | mm   | 1160    | 1210    | 1240    | 1330    |
| Szerokość             | mm   | 1290    | 1460    | 1590    | 1750    |
| Wysokość              | mm   | 2085    | 2090    | 2250    | 2395    |
| Waga                  | Kg   | 1750    | 2350    | 3150    | 4700    |



# Seria CF

Hydrauliczne prasy wysięgowe  
(rama typu C) - seria do produkcji o  
dużej wydajności

Prasy wysięgowe Serii CF zostały zaprojektowane w trzech wielkościach - od 80 do 150 ton nacisku.

Przeznaczenie pras Serii CF to prace takie jak: głębokie tłoczenie, wykrawanie, formowanie itp, do produkcji wielkoseryjnej.

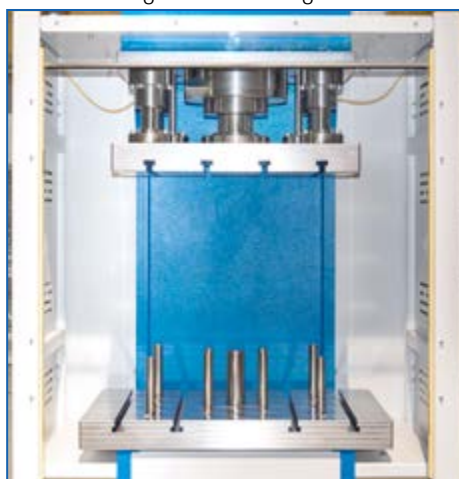
Najnowsza generacja pras hydraulicznych Serii CF cechuje się szerokim zakresem zastosowań. Prasy te mogą pracować jako urządzenia samodzielne lub jako maszyny włączone w linie produkcyjne, pracujące automatycznie z wysokimi prędkościami.

Seria ta pracuje z ciśnieniem roboczym nie większym niż 290 bar w celu zapewnienia najwyższej trwałości systemu hydraulicznego.



Model CF-80

Poduszka i wyrzutnik w dolnym stole.



PLC SIEMENS mod. SIMATIC S7 1200 z 7" ekranem dotykowym mod. KTP-700.



## Konstrukcja i stoły

Prasy hydrauliczne Serii CF posiadają spawaną elektrycznie konstrukcję, wykonaną w całości z certyfikowanej stali S355JR. Po zespawaniu, konstrukcja jest stabilizowana i obrabiana dla uzyskania idealnej równoległości i dokładności wykonania. Prasy te są projektowane w oparciu o Metodę Elementów Skończonych co gwarantuje wysoką precyzję oraz zachowanie najwyższych norm jakości.

Seria CF posiada stół górny i dolny ze stali wysokojakościowej C45E z rowkami teowymi wg DIN-650. Stół górny jest perfekcyjnie równoległy do stołu dolnego za sprawą czterech bocznych przewodnic cylindrycznych o średnicy 50 mm, z bezobsługowymi bimetalicznymi tulejami ślizgowymi.

## Siłownik i jednostka hydrauliczna

Siłownik główny jednostronnego działania z chromowanym tłokiem oraz bezobsługowymi, odpornymi na zużycie przewodnicami. Jest on odpowiedzialny za ruch w zakresie roboczym.

Do szybkiego dojazdu oraz powrotu prasa używa dwóch siłowników pomocniczych z chromowanymi tłokami oraz odpornymi na zużycie przewodnicami. Prasa posiada dwa niezależne hydrauliczne bloki bezpieczeństwa. Napędzana jednostka hydrauliczna z zaworem napełniania wstępnego do dojazdu i powrotu. Pompa o stałym przepływie do cyklu roboczego ze stałą prędkością.

Jest wyposażona w zawór kierunkowy, zawór redukcyjny, zawór dekompresyjny oraz system chłodzący typu powietrze-olej.

Manometr wyskalowany jest w tonach.

## Instalacja elektryczna i bezpieczeństwo

PLC SIEMENS mod. SIMATIC S7 1200 z 7" ekranem dotykowym mod. KTP-700 na ruchomym ramieniu. Pozwala on zaprogramować siłę nacisku, skok siłownika oraz prędkości. Pamięć pozwala na zapisanie 300 różnych cykli roboczych.

Układ elektryczny i hydrauliczny jest redundantny. Maszyna posiada dodatkowy blok bezpieczeństwa oraz oprzyrządowanie samo-kontrolujące wszelkie funkcje hydrauliczne i elektryczne. To zapewnia weryfikację trybów pracy a także kontroluje bezpieczne odległości od kurtyn fotoelektrycznych.

Ruch siłownika jest aktywowany przy pomocy niskonapięciowego słupka z pedałami.

Bezpieczeństwo jest zagwarantowane dzięki parze bocznych drzwi otwieranych oraz dzięki kurtynom foto-elektrycznym zainstalowanym na skrajach drzwi przy wejściu do strefy roboczej. Prasy Serii CF umożliwiają użycie poduszek i/lub wyrzutników hydraulicznych. Maszyna spełnia wszystkie istotne wymagania z zakresu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa, zgodne z normami CE. Są one wymienione w instrukcji obsługi, która jest dostarczona wraz z maszyną.

### Wyposażenie opcjonalne

- Prześwit pionowy 800 mm.
- Adaptacja do współpracy z robotami.
- Hydrauliczne połączenia z systemami peryferyjnymi.
- Hydrauliczne wyrzutniki.
- Hydrauliczne poduszki.
- Geometria dopasowana do potrzeb użytkownika.

| Seria CF              |      | CF-80   | CF-100  | CF-150  |
|-----------------------|------|---------|---------|---------|
| Nacisk                | Tn   | 80      | 100     | 150     |
| Moc silnika           | Kw   | 7,5     | 7,5     | 7,5     |
| Głębokość gardła      | mm   | 340     | 375     | 400     |
| Prędkość robocza      | mm/s | 9       | 8       | 5,1     |
| Prędkość dojazdowa    | mm/s | 108     | 108     | 69      |
| Prędkość powrotna     | mm/s | 155     | 155     | 101     |
| Ciśnienie maksymalne  | bar  | 290     | 290     | 290     |
| Skok siłownika        | mm   | 450     | 450     | 450     |
| Rozmiar stołu dolnego | mm   | 800x550 | 850x600 | 900x650 |
| Rozmiar stołu górnego | mm   | 650x400 | 700x450 | 750x500 |
| Max. prześwit pionowy | mm   | 650     | 650     | 650     |
| Wysokość robocza      | mm   | 900     | 900     | 950     |
| Długość               | mm   | 1210    | 1240    | 1360    |
| Szerokość             | mm   | 2050    | 2340    | 2135    |
| Wysokość              | mm   | 2630    | 2625    | 2910    |
| Waga                  | Kg   | 2850    | 3900    | 4100    |

# Seria M

## 4-kolumnowe prasy hydrauliczne

Prasy hydrauliczne Serii M występują w sześciu wielkościach, od 50 do 300 ton nacisku.

Seria ta została zaprojektowana z czterema kolumnami cylindrycznymi dla zwiększenia dokładności oraz wydajności szczególnie gdy wymagane są stoły o dużej powierzchni roboczej. Jest ona zalecana zwłaszcza do prac takich jak głębokie tłoczenie, różnorodne formowanie, tuszowanie form, prace wulkanizacyjne itp.

Seria ta pracuje z ciśnieniem hydraulicznym nie przekraczającym 320 bar, dla zapewnienia większej trwałości całego systemu hydraulicznego.



Model MV-100

Model ML-300 E do tuszowania form.



Model MV-600 E do elasto-formowania.



Model MV-800 E synchronizowany elektronicznie.



## Konstrukcja i stoły

Prasy hydrauliczne Serii M posiadają trzy elementy struktury spawane elektrycznie, wykonane w całości z certyfikowanej stali S355JR. Po zakończeniu procesu spawania konstrukcji są one stabilizowane i obrabiane dla zapewnienia idealnej równoległości oraz dokładności. Prasy serii M są projektowane w oparciu o Metodę Elementów Skończonych co zapewnia im właściwą wytrzymałość struktury oraz jakość i precyzję pracy.

Stoły - górny i dolny, wykonane są z wysokiej jakości stali C45E z rowkami teowymi wg DIN-650. Gwarantujemy minimalne tarcie w trakcie ruchu stołu górnego, dzięki wysokiej jakości tulejom ślizgowym ze stopu bimetalicznego. Idealną równoległość stołów uzyskujemy dzięki czterem chromowanym i rektyfikowanym kolumnom cylindrycznym.

Dostosowywanie skoku górnego stołu oraz moment zmiany prędkości z dojazdowej na roboczą odbywa się z poziomu bocznego panelu 3-droźnego.

## Siłownik i jednostka hydrauliczna

Siłownik podwójnego działania z chromowym tłokiem oraz bezobsługowymi, odpornymi na zużycie prowadnicami.

Napędzana jednostka hydrauliczna o dwóch prędkościach z automatycznym przełączaniem prędkości szybkiej, dojazdowej na prędkość roboczą. Jest wyposażona w zawór dekompresji siłownika i cichą pompę hydrauliczną. W standardzie zainstalowana jest regulacja ciśnienia, która umożliwia ustawienie najlepszej siły nacisku dla danego rodzaju pracy.

Manometr prezentujący aktualną siłę nacisku jest wykalibrowany w tonach.

## Instalacja elektryczna i bezpieczeństwo

Panel sterujący posiada przełącznik, który umożliwia użytkownikowi wybranie ręcznego lub półautomatycznego trybu pracy oraz drugi przełącznik umożliwiający wybór wysokiej lub niskiej prędkości pracy.

Układ elektryczny i hydrauliczny jest redundantny. Maszyna posiada dodatkowy blok bezpieczeństwa oraz oprzyrządowanie samo-kontrolujące wszelkie funkcje hydrauliczne i elektryczne. To zapewnia weryfikację trybów pracy a także kontroluje bezpieczne odległości od kurtyn fotoelektrycznych.

Ruch siłownika jest aktywowany przy pomocy niskonapięciowego słupka z pedałami.

Bezpieczeństwo operatora jest zagwarantowane dzięki zastosowaniu kurtyn fotoelektrycznych o poziomie zabezpieczeń IV, zamontowanych z przodu strefy roboczej. Strefa boczna jest chroniona przez dwa panele zamocowane na stałe. Strefa tylna posiada praktyczny panel ochronny otwierany, z magnetycznym rygłem i detekcją otwarcia.

Prasy Serii M umożliwiają użycie poduszki i/lub wyrzutników hydraulicznych.

Maszyna spełnia wszystkie istotne wymagania z zakresu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa, zgodne z normami CE. Są one wymienione w instrukcji obsługi, która jest dostarczona wraz z maszyną.

### Wyposażenie opcjonalne

- Proporcjonalne zawory ciśnienia oraz przepływu.
- Sterownik PLC SIEMENS model SIMATIC S7 1200 z 7" ekranem dotykowym model KTP-700.
- Przedni stół na prowadnicach służący do załadunku matrycy do maszyny
- Adaptacja do współpracy z robotami
- Poduszka hydrauliczna.
- Wyrzutnik hydrauliczny umieszczony w stole górnym, dolnym lub w obu.
- System chłodzenia układu hydraulicznego olej-powietrze.
- Powiększenie prędkości pracy dzięki zaworom wstępnego napełniania oraz siłownikom pomocniczym.
- Hydrauliczne połączenia z systemami peryferyjnymi.
- Geometria dostosowana do potrzeb użytkownika.

| Seria M                      |      | MV-50   | MV-80   | MV-100   | MV-150   | MV-220   | MV-300    |
|------------------------------|------|---------|---------|----------|----------|----------|-----------|
| Siła nacisku                 | Tn   | 50      | 80      | 100      | 150      | 220      | 300       |
| Moc silnika                  | Kw   | 4       | 5,5     | 7,5      | 7,5      | 11       | 11        |
| Prędkość dojazdowa           | mm/s | 32      | 25      | 31       | 20       | 17       | 13        |
| Prędkość robocza             | mm/s | 6,3     | 6       | 6,2      | 3,9      | 3,8      | 2,8       |
| Prędkość powrotna            | mm/s | 42      | 36      | 48       | 31       | 30       | 18        |
| Średnica kolumn              | mm   | 60      | 80      | 100      | 120      | 120      | 150       |
| Ciśnienie maksymalne         | bar  | 320     | 320     | 320      | 320      | 320      | 320       |
| Skok tłoka                   | mm   | 450     | 450     | 450      | 450      | 450      | 450       |
| Powierzchnia użyteczna stołu | mm   | 750x620 | 900x850 | 1050x950 | 1050x950 | 1200x950 | 1300x1000 |
| Odległość pomiędzy kolumnami | mm   | 750x410 | 900x600 | 1050x650 | 1050x590 | 1200x590 | 1300x570  |
| Max. prześwit pionowy        | mm   | 600     | 600     | 650      | 700      | 750      | 800       |
| Wysokość robocza             | mm   | 750     | 800     | 800      | 800      | 900      | 900       |
| Długość                      | mm   | 1470    | 1680    | 1880     | 1940     | 2240     | 2650      |
| Szerokość                    | mm   | 1020    | 1330    | 1430     | 1490     | 1450     | 1500      |
| Wysokość                     | mm   | 2650    | 2680    | 2780     | 2885     | 3125     | 3250      |
| Waga                         | Kg   | 3200    | 3400    | 4300     | 5580     | 8500     | 10800     |



# Seria R

Prasy z mocnym, monoblokowym korpusem

Prasy hydrauliczne Serii R występują w sześciu wielkościach, od 80 do 500 ton nacisku. Seria ta jest szczególnie polecana do prac takich jak głębokie tłoczenie, różnorodne formowanie. itp.

Najnowsza generacja pras hydraulicznych Serii R cechuje się szerokim zakresem zastosowań. Prasy te mogą pracować jako urządzenia samodzielne lub jako maszyny włączone w automatyczne linie produkcyjne.

Seria ta pracuje z ciśnieniem hydraulicznym nie przekraczającym 320 bar, dla zapewnienia większej trwałości całego systemu hydraulicznego.



Model RM-100

Model RM-1000 E. Prasa hydrauliczna do tłoczenia na zimno.



Model RM-500 E z CNC oraz wyrzutnikiem hydraulicznym.



Strefa robocza prasy serii R.



## Konstrukcja i stoły

Prasy hydrauliczne Serii R zbudowane są z monoblokowej struktury, spawane elektrycznie, wykonane w całości z certyfikowanej stali S355JR. Po zakończeniu procesu spawania konstrukcji są one stabilizowane i obrabiane dla zapewnienia idealnej równoległości oraz dokładności. Prasy serii R są projektowane w oparciu o Metodę Elementów Skończonych co zapewnia im wysoką wytrzymałość strukturalną oraz jakość i precyzję pracy.

Oba stoły - górny i dolny, wykonane są z wysokej jakościowej stali C45E z rowkami teowymi wg DIN-650. Stoły są idealnie równoległe dzięki czterem bezobstugowym przewodnikom cylindrycznym z bimetalicznymi tulejami ślizgowymi.

Dostosowywanie skoku górnego stołu oraz moment zmiany prędkości z dojazdowej na roboczą odbywa się z poziomu bocznej panelu 3-drożnego.

## Siłownik i jednostka hydrauliczna

Siłownik podwójnego działania z chromowym tłokiem oraz bezobstugowymi, odpornymi na zużycie przewodnikami.

Napędzana jednostka hydrauliczna o dwóch prędkościach z automatycznym przełączaniem prędkości szybkiej, dojazdowej na prędkość roboczą. Jest wyposażony w zawór dekompresji siłownika. W standardzie zainstalowana jest regulacja ciśnienia, która umożliwia ustawienie najlepszej siły nacisku dla danego rodzaju pracy.

Manometr prezentujący aktualną siłę nacisku jest wyskalowany w tonach.

## Instalacja elektryczna i bezpieczeństwo

Panel sterujący posiada przełącznik, który umożliwia użytkownikowi wybranie ręcznego lub pół-automatycznego trybu pracy oraz drugi przełącznik umożliwiający wybór wysokiej lub niskiej prędkości pracy.

Układ elektryczny i hydrauliczny jest redundantny. Maszyna posiada dodatkowy blok bezpieczeństwa oraz oprzyrządowanie samo-kontrolujące wszelkie funkcje hydrauliczne i elektryczne. To zapewnia weryfikację trybów pracy a także kontroluje bezpieczne odległości od kurtyn foto-elektrycznych.

Ruch siłownika jest aktywowany przy pomocy niskonapięciowego słupka z pedałami.

Bezpieczeństwo operatora jest zagwarantowane dzięki zastosowaniu kurtyn foto-elektrycznych o poziomie zabezpieczeń IV, zamontowanych z przodu strefy roboczej. Strefa boczna jest chroniona przez ściany boczne struktury. Strefa tylna posiada praktyczny panel ochronny otwierany, z magnetycznym rygłem i detekcją otwarcia.

Prasy Serii R umożliwiają użycie poduszki i/lub wyrzutników hydraulicznych.

Maszyna spełnia wszystkie istotne wymagania z zakresu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa, zgodne z normami CE. Są one wymienione w instrukcji obsługi, która jest dostarczona wraz z maszyną.

### Wyposażenie opcjonalne

- Mechaniczna regulacja siłownika (dla pras 80 i 100 tonowych)
- Sterownik PLC SIEMENS model SIMATIC S7 1200 z 7" ekranem dotykowym model KTP-700.
- Powiększenie prędkości pracy dzięki zaworom wstępnego napełniania oraz siłownikom pomocniczym.
- Poduszka hydrauliczna.
- Wyrzutnik hydrauliczny umieszczony w stole górnym, dolnym lub w obu.
- System chłodzenia układu hydraulicznego olej-powietrze.
- Geometria dostosowana do potrzeb użytkownika.

| Seria R                      |      | RM80    | RM-100  | RM150   | RM-220  | RM300   | RM-500   |
|------------------------------|------|---------|---------|---------|---------|---------|----------|
| Siła nacisku                 | Tn   | 80      | 100     | 150     | 220     | 300     | 500      |
| Moc silnika                  | Kw   | 5,5     | 7,5     | 7,5     | 11      | 11      | 15       |
| Prędkość dojazdowa           | mm/s | 25      | 30      | 20      | 17      | 13      | 10       |
| Prędkość robocza             | mm/s | 6       | 6,2     | 3,9     | 3,8     | 2,8     | 2,4      |
| Prędkość powrotna            | mm/s | 36      | 48      | 30      | 30      | 19      | 17       |
| Średnica prowadnic           | mm   | 50      | 50      | 50      | 60      | 60      | 80       |
| Ciśnienie maksymalne         | bar  | 320     | 320     | 320     | 320     | 320     | 320      |
| Skok tłoka                   | mm   | 250     | 250     | 250     | 300     | 300     | 500      |
| Rozmiar dolnego stołu        | mm   | 700x500 | 700x500 | 750x550 | 800x600 | 850x650 | 1000x850 |
| Rozmiar górnego stołu        | mm   | 600x450 | 600x450 | 650x500 | 700x550 | 750x600 | 1000x800 |
| Prześwit między słupami ramy | mm   | 800     | 800     | 850     | 900     | 950     | 1150     |
| Max. prześwit pionowy        | mm   | 400     | 400     | 400     | 500     | 500     | 700      |
| Wysokość robocza             | mm   | 900     | 900     | 950     | 1000    | 1000    | 1000     |
| Długość                      | mm   | 1500    | 1525    | 1750    | 1875    | 2025    | 2585     |
| Szerokość                    | mm   | 1025    | 1075    | 1110    | 1095    | 1225    | 1470     |
| Wysokość                     | mm   | 2500    | 2575    | 2720    | 3045    | 3130    | 3610     |
| Waga                         | Kg   | 2080    | 2340    | 3250    | 4680    | 6490    | 12150    |

# Seria T

Prasy z portalem przejezdny wzdłuż stołu oraz głowicą przejezdną wzdłuż portalu.

Prasy hydrauliczne Serii T zostały zaprojektowane z trzema różnymi siłami nacisku - od 150 do 300 ton. Ich główne przeznaczenie to prostowanie konstrukcji spawanych oraz prostowanie arkuszy blachy, które uległy deformacjom.

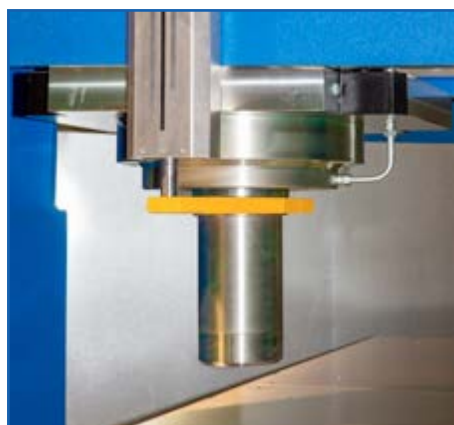
Budowa prasy portalowej umożliwia obróbkę blach czy konstrukcji o dużych gabarytach. Dzięki ruchowi portalu wzdłuż stołu oraz głowicy wzdłuż portalu, możliwe jest przyłożenie siły w różnych miejscach obrabianego detalu bez potrzeby przesuwania go po stole.

Seria pras T pracuje na ciśnieniu hydraulicznym niższym niż 320 bar dla zapewnienia większej trwałości całego systemu hydraulicznego.



Model TL-300

Przedłużka siłownika. (opcjonalnie)



Model TL-400/6000 z pełnym stołem stalowym. (opcjonalnie)



## Konstrukcja i stoły

Prasy hydrauliczne Serii T posiadają strukturę spawaną elektrycznie, wykonaną w całości z certyfikowanej stali S355JR. Po zakończeniu procesu spawania konstrukcji, jest ona stabilizowana i obrabiana dla zapewnienia idealnej równoległości oraz dokładności. Prasy serii T są projektowane w oparciu o Metodę Elementów Skończonych co zapewnia im właściwą wytrzymałość struktury oraz jakość i precyzję pracy.

Przemieszczenie portalu wzdłuż stołu jest napędzane. Sterowanie ruchem portalu realizowane jest za sprawą falownika, przeniesienie napędu przez pas zębaty.

Przemieszczenie głowicy wzdłuż portalu jest także napędzane a w modelach 220 oraz 300 t, jest ono kontrolowane przez falownik.

## Siłownik i jednostka hydrauliczna

Siłownik podwójnego działania z chromowym tłokiem oraz bezobsługowymi, odpornymi na zużycie przewodnicami. Końcówka siłownika posiada uchwyt narzędzi zabezpieczony nakładką, która chroni końcówkę siłownika przed nadmiernym zużyciem.

W standardzie znajduje się zabezpieczenie anty-obrotowe siłownika. Zakres skoku siłownika ustawiany jest za pomocą krańcówek z liniałem milimetrowym.

Napędzana jednostka hydrauliczna o dwóch prędkościach z automatycznym przejściem prędkości szybkiej w prędkość roboczą. Układ jest wyposażony w zawór dekompresji siłownika. W standardzie zainstalowana jest regulacja siły nacisku co pozwala na dopasowanie najlepszego ciśnienia układu do danej pracy.

Manometr jest wyskalowany w tonach.

## Instalacja elektryczna i bezpieczeństwo

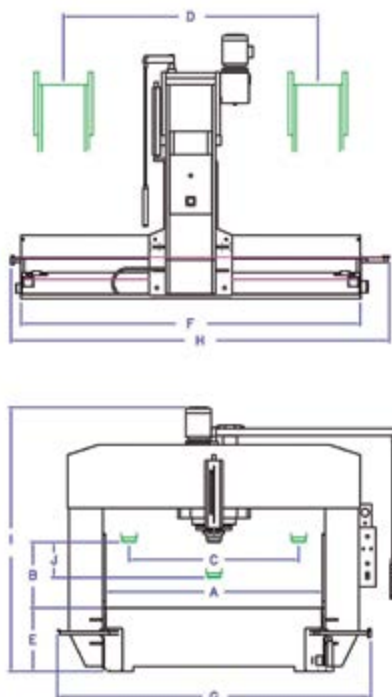
Panel sterujący posiada przełącznik, który umożliwia użytkownikowi wybranie pracy w trybie manualnym lub półautomatycznym.

Ruch siłownika oraz portalu i głowicy jest aktywowany przy pomocy niskonapięciowego panelu sterującego na tzw "wędcę". Posiada on dwuręczne przyciski do ruchu siłownika w górę i w dół z prędkością wolną lub szybką. Posiada także wyłącznik bezpieczeństwa oraz przycisk zatwierdzenia manewrów.

Bezpieczeństwo jest zagwarantowane poprzez zastosowanie linki bezpieczeństwa okalającej strefę roboczą. Prasa spełnia wszelkie istotne wymagania z zakresu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa zgodne z normami CE. Są one zamieszczone w instrukcji obsługi dostarczanej wraz z maszyną.

### Wyposażenie opcjonalne

- Stół pełny stalowy o wymiarach 3000×1550 dla modelu TL-150.
- Stół pełny stalowy o wymiarach 3500×2040 dla modelu TL-220.
- Stół pełny stalowy o wymiarach 4000×2540 dla modelu TL-300.
- 8 siłowników wyrzutnika zamontowanych w dolnym stole, siła 2 ton dla każdego z nich – dla TL-150.
- 12 siłowników wyrzutnika zamontowanych w dolnym stole, siła 2 ton dla każdego z nich – dla TL-220/300.
- Przedłużka siłownika 250 mm.
- Geometria dostosowana do potrzeb użytkownika.



| Seria T               |      | TL-150    | TL-220    | TL-300    |
|-----------------------|------|-----------|-----------|-----------|
| Siła nacisku          | Tn   | 150       | 220       | 300       |
| Moc silnika           | Kw   | 4         | 5,5       | 7,5       |
| Prędkość dojazdowa    | mm/s | 9,9       | 9         | 9,9       |
| Prędkość robocza      | mm/s | 2         | 2,2       | 2         |
| Prędkość powrotna     | mm/s | 15,4      | 16,2      | 14,7      |
| Ciśnienie maksymalne  | bar  | 320       | 320       | 320       |
| Skok tłoka - J        | mm   | 450       | 450       | 450       |
| Rozmiar dolnego stołu | mm   | 1600x3000 | 2100x3500 | 2600x4000 |
| Przejazd głowicy - C  | mm   | 1050      | 1510      | 1960      |
| Przejazd portalu - D  | mm   | 2150      | 2440      | 2940      |
| Prześwit przedni - A  | mm   | 1615      | 2120      | 2620      |
| Prześwit pionowy - B  | mm   | 700       | 700       | 700       |
| Wysokość robocza - E  | mm   | 600       | 700       | 750       |
| Szerokość - G         | mm   | 2500      | 3200      | 3660      |
| Długość - H           | mm   | 3250      | 3780      | 4280      |
| Wysokość - I          | mm   | 2550      | 2990      | 3120      |
| Waga                  | Kg   | 7000      | 10000     | 14000     |



# Seria HV

Prasy prostujące poziome - "bokserki"

Prasy hydrauliczne Serii HV występują w trzech siłach nacisku - od 150 do 300 ton.

Zostały one zaprojektowane do prostowania oraz gięcia profili, prętów, belek, szyn, blach lub konstrukcji spawa-

nych. Ich geometria pozwala na wygodną obsługę dużych i długich elementów.

Najnowsza generacja pras hydraulicznych Serii HV cechuje się szerokim zakresem zastosowań ze względu na

możliwość łatwego użycia różnorodnych narzędzi.

Seria ta pracuje z ciśnieniem hydraulicznym nie wyższym niż 320 bar, dla zapewnienia większej trwałości całego systemu hydraulicznego.



Model HV-300 z opcjonalnymi stołami 2 x 3000 mm, z regulowaną wysokością

Widok z góry



Skrzynka elektryczna, panel z krążkami skoku



## Konstrukcja i stoły

Prasy hydrauliczne Serii HV posiadają spawaną elektrycznie strukturę typu „C” wykonaną w całości z certyfikowanej stali S355JR. Konstrukcja po etapie spawania, jest stabilizowana i obrabiana mechanicznie dla zapewnienia idealnej równoległości oraz dokładności.

Prasy są projektowane w oparciu o Metodę Elementów Skończonych co gwarantuje właściwą wytrzymałość struktury oraz długoletnią trwałość i dokładność pracy.

Prasy posiadają dwa stoły. Jeden z nich, mniejszy jest napędzany przez siłownik. Drugi, większy jest stołem przymocowanym do konstrukcji i jest stołem oporowym. Obydwa stoły są wykonane ze stali o wysokiej

wytrzymałości z rowkami teowymi wg DIN-650.

W rowki teowe zamontowane są stalowe bloki oporowe wykonane ze stali C45E.

Napędzany stół jest idealnie równoległy do stołu oporowego dzięki czterem bocznym prowadnicom cylindrycznym z bezosługowymi bimetalicznymi tulejami ślizgowymi.

Na wejściu do strefy roboczej znajdują się rolki ze zmienną wysokością, ułatwiające wprowadzenie detalu do strefy roboczej.

## Siłownik i jednostka hydrauliczna

Siłownik podwójnego działania z chromowym tłokiem oraz bezosługowymi, odpornymi na zużycie prowadnicami. W standardzie znajduje się zabezpieczenie anty-obrotowe siłownika.

Zakres skoku siłownika ustawiany jest za pomocą krańcówek z liniałem milimetrowym.

Napędzana jednostka hydrauliczna o dwóch prędkościach z automatycznym przejściem prędkości szybkiej w prędkość roboczą. Układ jest wyposażony w zawór dekompresji siłownika.

W standardzie zainstalowana jest regulacja siły nacisku co pozwala na dopasowanie najlepszego ciśnienia układu do danej pracy. Manometr jest wykalibrowany w tonach.

## Instalacja elektryczna i bezpieczeństwo

Panel sterujący posiada przełącznik, który umożliwia użytkownikowi wybranie manualnego lub półautomatycznego trybu pracy. Drugi przełącznik umożliwia wybór wysokiej lub niskiej prędkości pracy.

Ruch siłownika aktywowany jest przy pomocy niskonapięciowego słupka z pedałami.

Maszyna spełnia wszystkie istotne wymagania zakresu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa zgodne z normami CE. Są one zamieszczone w instrukcji obsługi, która jest dostarczona wraz z maszyną.

## Wyposażenie opcjonalne

- Stoły podawcze wolnobieżne o długości od 3000 mm do 12000 mm z regulacją wysokości.
- Stoły podawcze napędzane o długości od 3000 mm do 12000 mm.
- Hydrauliczna regulacja wysokości stołów podawczych.
- Zestaw uchwytów do narzędzi gnących o długości 415 mm, wg standardu PROMECAM.
- PLC SIEMENS model SIMATIC S7 1200 z 7" ekranem dotykowym model KTP-700.
- System chłodzenia układu hydraulicznego.
- Geometria dostosowana do potrzeb użytkownika.

| Seria HV                     |      | HV-150      | HV-220      | HV-300      |
|------------------------------|------|-------------|-------------|-------------|
| Siła nacisku                 | Tn   | 150         | 220         | 300         |
| Moc silnika                  | Kw   | 4           | 5,5         | 7,5         |
| Prędkość dojazdowa           | mm/s | 9,9         | 9           | 9,9         |
| Prędkość robocza             | mm/s | 2           | 2,2         | 2           |
| Prędkość powrotna            | mm/s | 15,4        | 16,2        | 14,7        |
| Średnica prowadnic           | mm   | 50          | 60          | 60          |
| Ciśnienie maksymalne         | bar  | 320         | 320         | 320         |
| Skok tłoka                   | mm   | 450         | 450         | 450         |
| Wymiary stołu oporowego      | mm   | 2000x500    | 2500x600    | 2500x750    |
| Wymiary stołu suwaka         | mm   | 500x500     | 600x600     | 750x750     |
| Max. prześwit między stołami | mm   | 700         | 800         | 900         |
| Wymiary bloków oporowych     | mm   | 100x100x500 | 120x120x600 | 150x150x750 |
| Wysokość robocza             | mm   | 900         | 950         | 950         |
| Długość                      | mm   | 2520        | 3800        | 3200        |
| Szerokość                    | mm   | 2000        | 2500        | 2500        |
| Wysokość                     | mm   | 1570        | 1700        | 1840        |
| Waga                         | Kg   | 6700        | 11150       | 13300       |

# Prasy specjalne

Dostosowane do wymogów  
użytkownika

## HIDROGARNE TL-400/6000 E

Model TL-400/6000-E został zaprojektowany specjalnie do prostowania dużych konstrukcji spawanych oraz do grubych arkuszy blachy zdeformowanych podczas cięcia.

### Parametry techniczne

- Siła nacisku: 400 t
- Moc silnika: 11 kW
- Skok tłoka: 450 mm
- Ciśnienie maksymalne: 319 bar
- Prędkość dojazdu: 10 mm/s
- Prędkość robocza: 3 mm/s
- Prędkość powrotna: 18 mm/s
- Prześwit między kolumnami: 2.560 mm
- Wymiary stołu: 6000×2500 mm
- Maksymalny prześwit pionowy: 700 mm
- Przejazd głowicy: 1900 mm
- Przejazd portalu: 4900 mm
- Wysokość robocza: 800 mm
- Długość całkowita: 6000 mm
- Szerokość całkowita: 3650 mm
- Wysokość całkowita: 3250 mm
- Waga: 28500 kg



## HIDROGARNE FDV-330 E

Model FDV-330 E jest wyjątkowo wydajny w przypadku prac takich jak formowanie oraz wykrawanie. Został wykonany z przygotowaniem do współpracy z robotem.

### Parametry techniczne

- Siła nacisku: 330 t
- Liczba siłowników: 3
- Prześwit pionowy pomiędzy stołami: 730 mm
- Skok tłoków: 450 mm
- Wymiary stołu: 3100×1400 mm
- Odległość pomiędzy kolumnami: 3170×1300 mm
- Średnica prowadnic: 80 mm
- Prędkość dojazdu: 75 mm/s
- Prędkość robocza: 5,75 mm/s
- Prędkość powrotu: 75 mm/s
- Wysokość robocza: 900 mm
- Zespół hydrauliczny
- Moc silnika: 22 kW
- Ciśnienie maksymalne: 290 bar
- Długość całkowita: 4220 mm
- Szerokość całkowita: 2105 mm
- Wysokość całkowita: 3225 mm
- Waga: 23500 kg





## HIDROGARNE MV-250 E

Model MV-250 E został zaprojektowany z czterema kolumnami cylindrycznymi dla uzyskania większej dokładności i wydajności i jest przeznaczony przede wszystkim do głębokiego tłoczenia.

### Parametry techniczne

- Siła nacisku: 250 t
- Moc silnika: 20 KM
- Ciśnienie maksymalne: 260 bar
- Maksymalny prześwit pionowy: 1000 mm
- Minimalny prześwit pionowy: 500 mm
- Skok tłoka: 500 mm
- Odległość pomiędzy kolumnami: 2500×700 mm
- Wymiary stołu roboczego: 2500×1150 mm
- Średnica kolumn: 150 mm
- Prędkość dojazdowa: 80 mm/s
- Prędkość robocza: 7 mm/s
- Prędkość powrotna: 105 mm/s
- Wymiary poduszki hydraulicznej: 950×750 mm
- Wysokość robocza: 1100 mm
- Wysokość całkowita: 3650 mm
- Waga: 15.000 kg



## HIDROGARNE MV-1000 E

Model MV-1000 E - prasa 4-kolumnowa z przeznaczeniem do prac wulkanizacyjnych. Zawiera dwie płyty podgrzewane do temperatury 250 °C. Dolny stół z funkcją hydraulicznego rozładunku, z udźwigiem detalu do 25 ton wagi. Model ten zawiera 150 tonowy wyrzutnik do wyjmowania detalu z formy.

### Parametry techniczne

- Siła nacisku: 1000 t
- Moc silnika: 30 kW
- Maksymalne ciśnienie robocze: 300 bar
- Prędkość dojazdu: 90 mm/s
- Prędkość robocza: 3 mm/s
- Prędkość powrotu: 110mm/s
- Skok tłoka: 1500 mm
- Prześwit przedni: 1750 mm
- Prześwit boczny: 800 mm
- Prześwit pionowy: 2500 mm
- Wymiary użyteczne stołów: 1500×1500 mm
- Średnica prowadnic: 250 mm
- Waga: 60.000 kg





# Prasy specjalne

Dostosowane do wymagań  
użytkownika

## HIDROGARNE CM-250 E

Model CM-250 E o głębokości gardła 1600 mm został specjalnie zaprojektowany do wykrawania oraz tłoczenia. Model ten posiada panel NC KPT-400 z zaworami proporcjonalnymi dla precyzyjnej kontroli skoku siłownika, prędkości pracy i powrotu oraz siły nacisku. Zawiera stół wyładowniczy.

### Parametry techniczne

- Siła nacisku: 250 t
- Moc silnika głównego: 15 kW
- Skok tłoka: 1200 mm
- Ciśnienie maksymalne: 260 bar
- Prędkość dojazdu: 80 mm/s
- Prędkość robocza: 4 mm/s
- Prędkość powrotu: 80 mm/s
- Maksymalny prześwit pionowy: 1500 mm
- Głębokość gardła: 1600 mm
- Wysokość robocza: 1000 mm
- Wymiary stołu górnego: 1200×1200 mm
- Wymiary stołu dolnego: 2000×2400 mm
- Waga: 55.000 kg



## HIDROGARNE MV-800 E

Model MV-800 E został zaprojektowany i wyprodukowany ze specjalnym przeznaczeniem do obróbki i testowania form oraz matryc. Jest to prasa hydrauliczna z czterema kolumnami cylindrycznymi oraz synchronizowanym systemem elektronicznym dla zapewnienia równoległości w pracach o nieregularnej sile nacisku. Konstrukcja zaprojektowana tak, aby była zdolna przenieść maksymalne siły skoncentrowane na 1/3 powierzchni roboczej.

### Parametry techniczne

- Siła nacisku: 800 t
- Siła otwarcia: 80 t
- Moc silnika: 55 kW + 55 kW (75+75 CV).
- Moc silników pomocniczych: 5,3 kW
- Ciśnienie robocze: 250 bar
- Prędkość dojazdowa: 110 mm/s
- Prędkość robocza: 6 mm/s
- Prędkość powrotna: 180 mm/s
- Skok tłoka: 1000 mm
- Prześwit pomiędzy stołami: 1500 mm
- Wymiary użyteczne stołów: 3100×2000 mm.
- Wyjazd dolnego stołu: 2000 mm
- Odległość pomiędzy kolumnami: 3100×1300 mm.
- Wymiary całkowite: 3800×4500 mm.
- Wysokość całkowita: 6400 mm
- Waga: 134.600 kg



## HIDROGARNE RM-1000 E

Model RM-1000 E został zaprojektowany specjalnie do wykonywania tłoczenia oraz formowania na zimno. Model ten posiada panel NC Siemens KP-400 z PLC SIEMENS S-7 do regulacji skoku górnego stołu oraz zmian prędkości pracy.

### Parametry techniczne

- Siła nacisku: 1000 t
- Moc silnika: 36 kW
- Prędkość dojazdu: 60 mm/s
- Prędkość robocza: 4 mm/s
- Prędkość powrotu: 90 mm/s
- Skok siłownika: 500 mm
- Wymiary stołu górnego: 1450×900 mm
- Wymiary stołu dolnego: 1450×960 mm
- Prześwit pionowy: 700 mm
- Wysokość robocza: 990 mm
- Długość całkowita: 3000 mm
- Szerokość całkowita: 1500 mm
- Wysokość całkowita: 3650 mm
- Waga: 21.650 kg



## HIDROGARNE MV-600 E

Model MV-600 E został zaprojektowany specjalnie do prac obejmujących elasto-formowanie w sektorze lotniczym.

### Parametry techniczne

- Siła nacisku: 600 t
- Liczba prędkości: 2
- Moc silnika: 22 kW
- Maksymalne ciśnienie robocze: 250 bar
- Prędkość dojazdu: 15 mm/s
- Prędkość robocza: 3 mm/s
- Prędkość powrotu: 25 mm/s
- Skok siłownika: 500 mm
- Prześwit przedni: 800 mm
- Prześwit boczny: 600 mm
- Prześwit pionowy: 800 mm
- Wysokość robocza: 1000 mm
- Wymiary górnego stołu: 1350×1150 mm
- Średnica prowadnic: 200 mm
- Wymiary dolnego stołu: 1350×1150 mm
- Waga: 20.000 kg



# HIDROGARNE

**Ctra. N-II km. 496 · Pol. Ind. Hostal Nou, 2  
25250 Bellpuig, Lleida, Spain**

**Tel: +34 973 320 666**

**Email: [info@hidrogarne.com](mailto:info@hidrogarne.com)**



**[www.hidrogarne.com](http://www.hidrogarne.com)**

