

## SERVOPRENSA

En una servo-prensa, la corredera se comporta como un eje de control numérico. Así, la velocidad de la misma queda definida y controlada en cualquier momento por el control de la máquina, tanto en cuanto a su valor como a su dirección de movimiento. Se pueden, por tanto, programar distintas velocidades en el recorrido del carro a lo largo del ciclo. Esto permite la optimización de las curvas de posición y velocidad para cada uno de los troqueles, lo cual provoca incrementos importantísimos en la productividad.

Un programa macarrónico incorporado al control de la prensa optimiza las prestaciones y nos indica las velocidades máximas de producción con los parámetros elegidos libremente por el usuario.

## S-4-1600-600-220-SP



Fuerza	t	1600
Punto de Fuerza	Mm	13
Velocidad variable giro completo	g/min	2 - 30
Velocidad variable péndulo máx.	g/min	2 - 40
Altura de cierre	mm	1100
Dimensiones ventana lateral	mm	3200
Curso variable (función péndulo)	mm	200 - 600
Dimensión básica ID x FA	Mm	6000 x 2200



## SERVOPRENSA

En una servo-prensa, la corredera se comporta como un eje de control numérico. Así, la velocidad de la misma queda definida y controlada en cualquier momento por el control de la máquina, tanto en cuanto a su valor como a su dirección de movimiento. Se pueden, por tanto, programar distintas velocidades en el recorrido del carro a lo largo del ciclo. Esto permite la optimización de las curvas de posición y velocidad para cada uno de los troqueles, lo cual provoca incrementos importantísimos en la productividad.

Un programa macarrónico incorporado al control de la prensa optimiza las prestaciones y nos indica las velocidades máximas de producción con los parámetros elegidos libremente por el usuario.

## S-2-400-300-150-SP



Fuerza	t	400
Punto de Fuerza	mm	6,7
Velocidad Variable	g/min	15 - 55
Altura de cierre	mm	600
Dimensiones ventana lateral	mm	1250
Curso variable	mm	25 - 250
Dimensión básica ID x FA	mm	3000 x 1500

