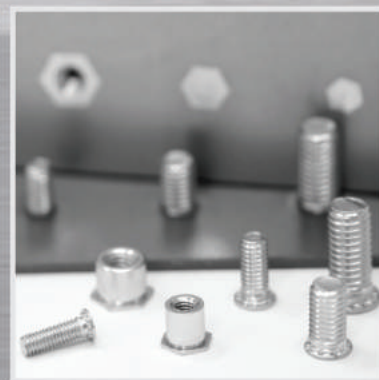
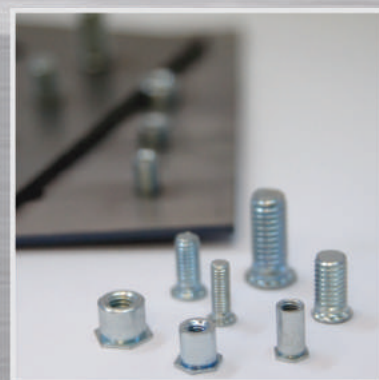
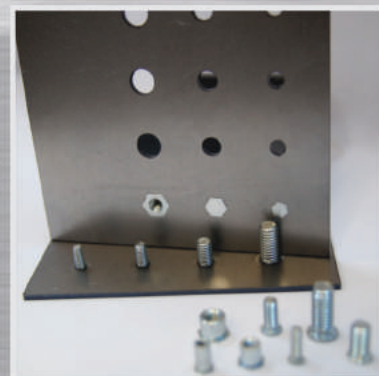




MÁQUINA ADEQUADA A NORMA NR12



- Controlador de PLC hidraulicamente alimentado
- Sistema de segurança que impede ferimentos ao operador
- Ajuste de pressão hidráulica de 0 a 53kN
- 380V, trifásica (c/ transformador para 220v - opcional)
- Ajuste de deslocamento
- Ajuste do tempo de espera da inserção
- Sistema de sobrecarga do driver do motor
- Adequação a Norma NR12


ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS - INSERÇÃO DE FIXADORES

| CARACTERÍSTICAS | UN. | |
|--------------------------------|-----------------|---|
| Força | Kgf | 5.500 |
| Tipo do sistema de pressão | --- | Hidráulica |
| Pressão pneumática requerida | Bar | 6-8 |
| Profundidade da Garganta | mm | 458 |
| Altura da Garganta | mm | 400 |
| Curso | mm | 200 (Ajustável) |
| Tensão de Alimentação | Volts/trifásico | 380 (com transformador para 220 - opcional) |
| Potência | KW | 1,5 |
| Corrente Elétrica | A | 4 |
| Reservatório do Tanque de Óleo | L | 39 |
| Temperatura do Ambiente | °C | 0-40 |
| Umidade do Ambiente | % | 0-100 |
| Dimensões | mm | 1.100 |
| | mm | 2.130 |
| | mm | 840 |
| Peso aproximado | kg | 750 |


PRINCIPAIS COMPONENTES DA MÁQUINA

- Bloco de Potência Hidráulica
- Bloco Estrutural Tipo C
- Tubo Hidráulico
- Tubo e porca de ajuste de parada
- Cilindro hidráulico
- Suporte de ferramenta superior
- Suporte de ferramenta inferior
- Pedal de acionamento
- Painel Eletrônico de Controle

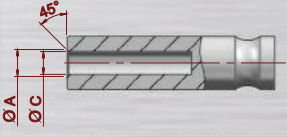
MÁQUINA COM KIT DE FERRAMENTAS

| | Ø C |
|---------------|-----------|
| SD-N3 | 4.22-4.30 |
| SD-3.5M3/M3.5 | 5.41-5.49 |
| SD-M4 | 6.02-6.10 |
| SD-3.5M4/M5 | 7.14-7.22 |



| | Ø A.0.1/0 | C+0/-0.05 |
|----|-----------|-----------|
| M3 | 6.4 | 1.4 |
| M4 | 8.0 | 1.9 |
| M5 | 8.8 | 1.9 |
| M6 | 11.2 | 3.95 |



| | Ø A+0.1/0 | Ø C+0.08/0 |
|----|-----------|------------|
| M3 | 3.6 | 3.03 |
| M4 | 4.6 | 4.03 |
| M5 | 5.6 | 5.03 |
| M6 | 6.6 | 6.03 |

Desde 1977, a UNISTAMP® vem se destacando no segmento metalúrgico. A planta da sede UNISTAMP® ocupa uma área de 45mil m, equipada com maquinários de ponta. A empresa possui representantes em todo o território nacional e também na Polônia, México e Estados Unidos. Além de fabricar ferramentas para estampagem padronizadas, ferramentas para puncionadeiras, ferramentas DAYTON®, prensas hidráulicas e máquinas de corte à plasma CNC, a UNISTAMP® atua também na venda de máquinas importadas para corte, dobra, furação e sistemas de alimentação de chapas de grande e pequeno porte. A UNISTAMP® é composta de profissionais altamente qualificados que estão sempre em busca de inovações tecnológicas para oferecer as melhores soluções em processos de corte e conformação de chapas metálicas.

SEDE PRÓPRIA



UNISTAMP® - Metalúrgica Várzea Paulista S.A
 Rod. Edgard Máximo Zambotto, S/N - Km 68 - Maracanã
 Jarinu - SP - Brasil - Cep 13240-000 - Caixa Postal 293
 55 11 4016-0250 / 4016-0254
 vendas.punc@unistamp.com.br






www.UNISTAMP.com

MKTG0253