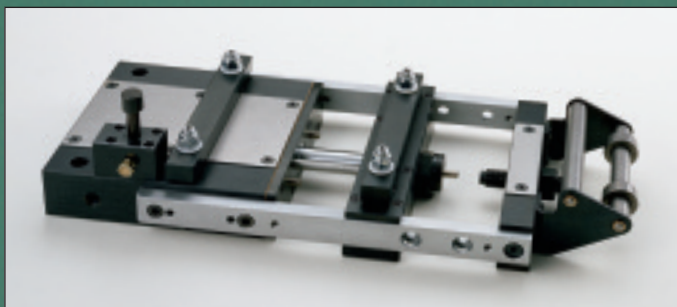




PRES AKSESUARLARI



50 YILI AŞKIN TECRÜBE

1954 yılından bu yana Pres Aksesuarları ve Ekipmanları üreten PA firması sahip olduğu tecrübe ile Pres Otomasyonu konusunda dünyanın sayılı firmalarından bir tanesidir.

ÖZEL DİZAYN EDİLMİŞ CONTA

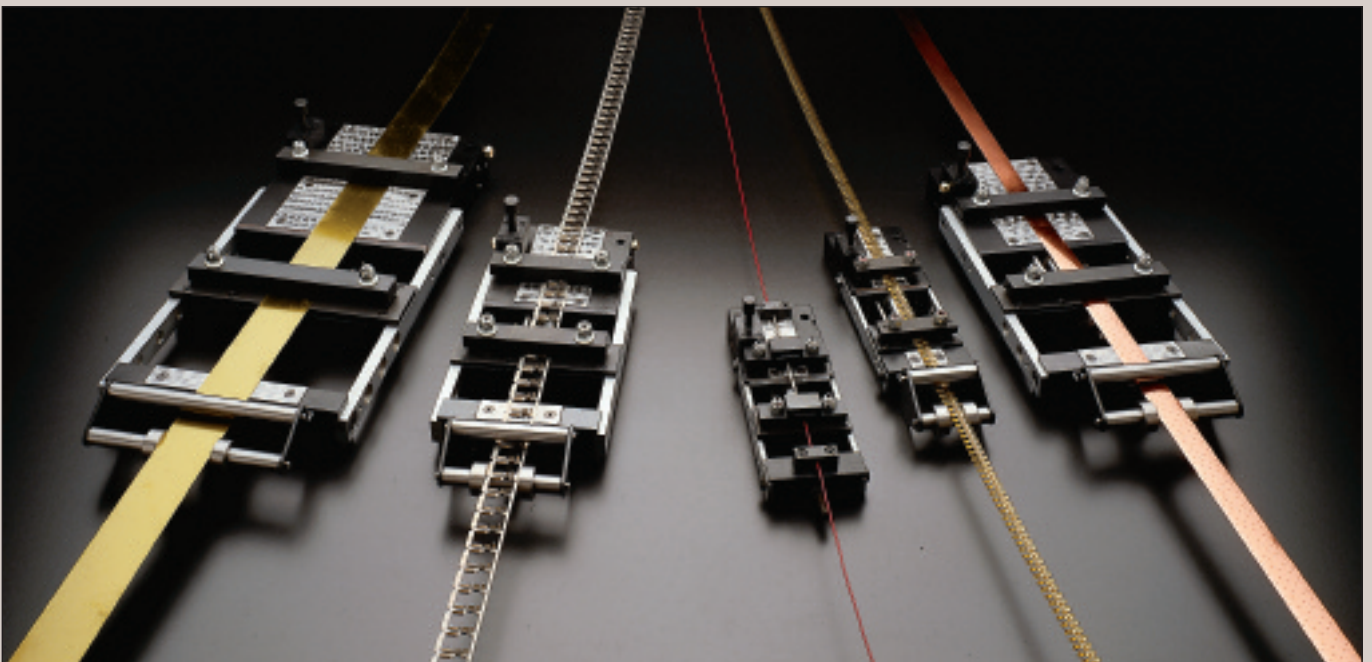
P/A firmasının ürettiği Pnömatik Sürücüler, bakım gerektirmeyen yapısı sayesinde haklı bir üne sahiptirler. Ana silindirde bulunan özel dizayn edilmiş conta sayesinde sürtünme azaltılıp, sürücü hızları ve ömürleri uzatılmıştır.

DAHA HIZLI SÜRÜCÜLER

400 vuruş / dakika' ya kadar pres vuruşların da dahi çalışmaya imkan veren PA Pnömatik Sürücüler, sahip olduğu patent ile diğer üreticilerden farklı bir özelliğe sahiptir.

UYGULAMALAR

İstenilen sürme yönünde, sürücü veya çekici olarak, presin hızına uygun şekilde, birden fazla malzemeyi aynı anda sürebilme özelliklerine göre çok değişik uygulamalarda kullanılabilir.



FİYAT UYGUNLUĞU

PA Pnömatik sürücüler Mekanik ve Hidrolik Sürücülere göre %65 - %90 arasında daha az maliyetlidirler. Bu nedenle de tercih sebebidirler.

DEĞİŞİK ÜRÜN VE MALZEME İLE ÇALIŞABİLME İMKANI

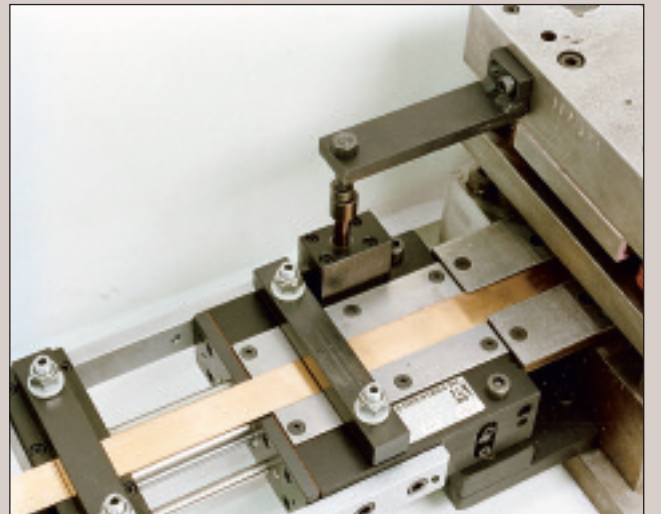
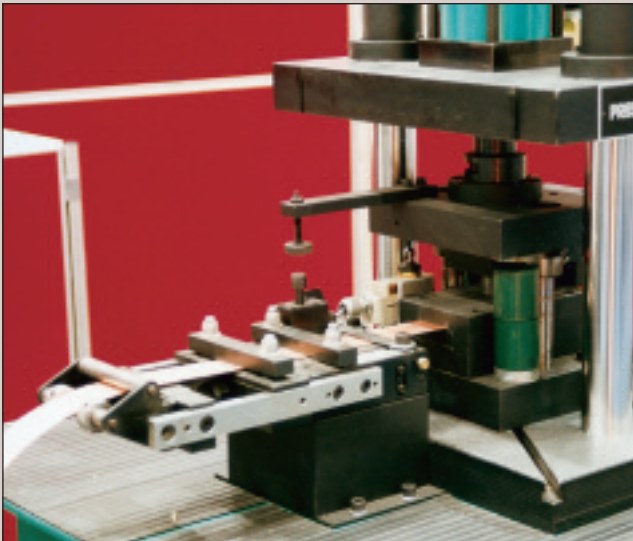
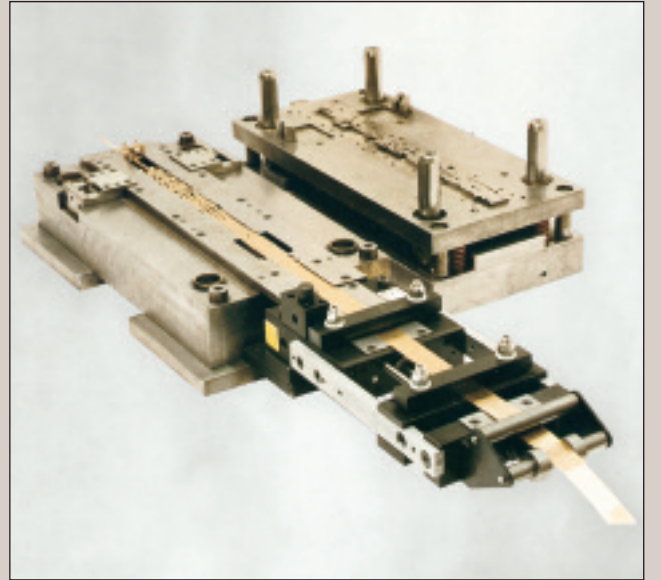
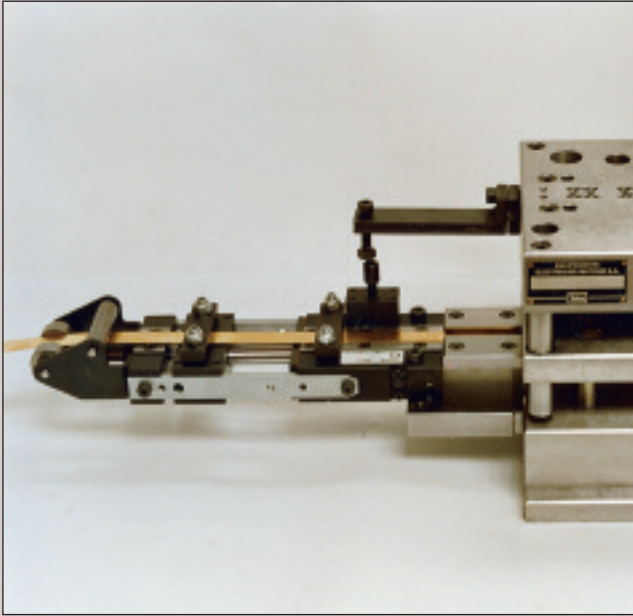
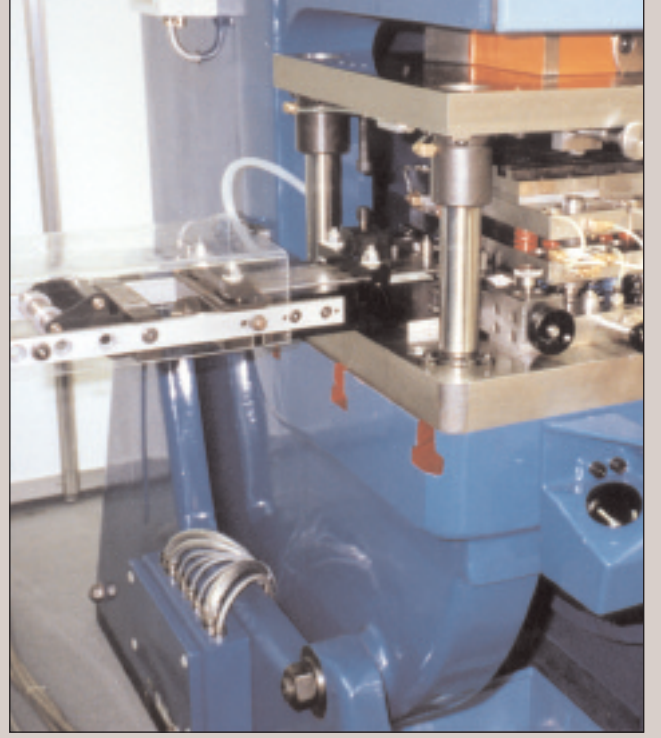
Özel aparatlar ile kağıt, plastik, folyo, kumaş, tel, boru gibi malzemeler PA Pnömatik Sürücüler ile rahatlıkla sürülebilir.

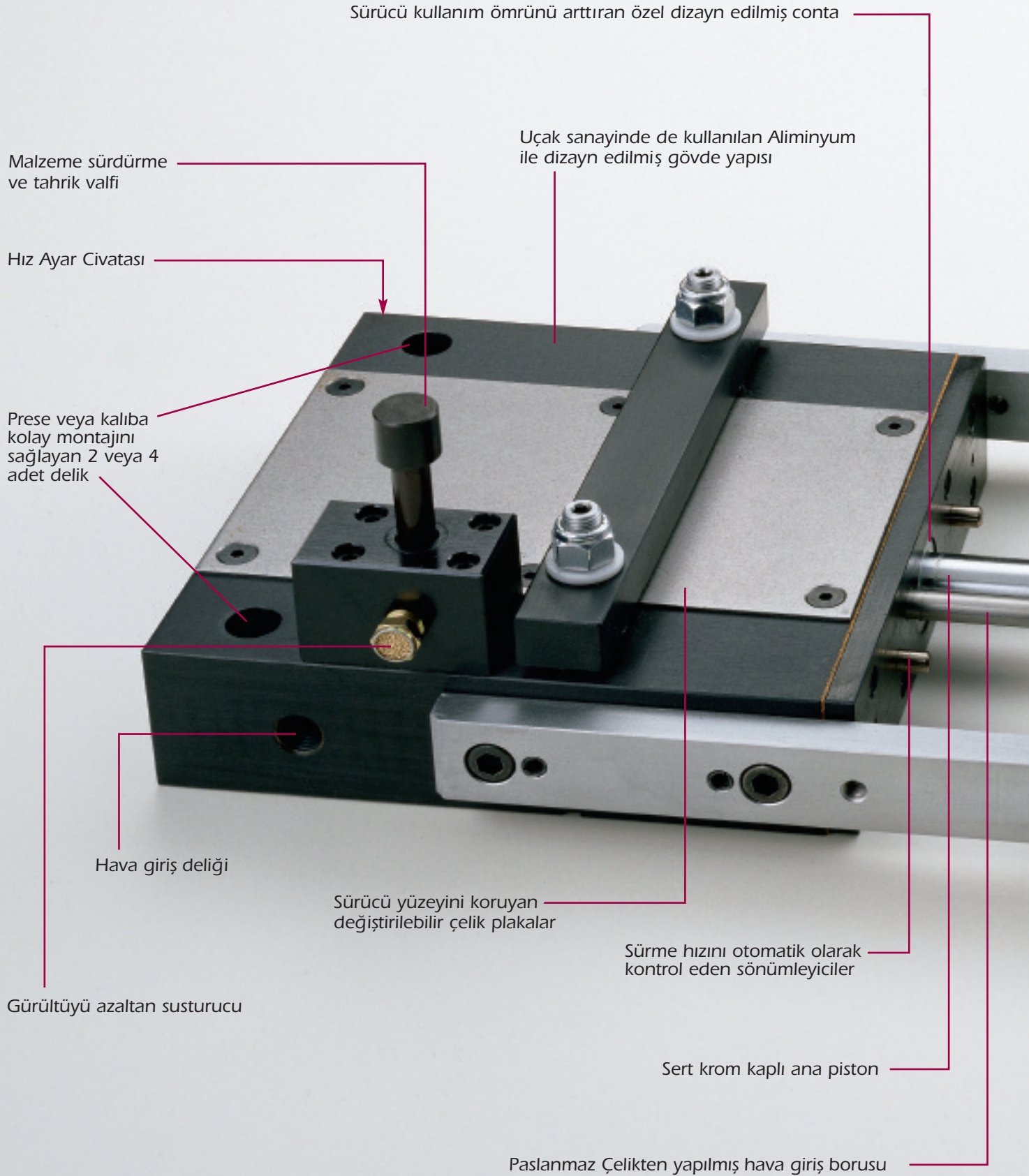
KOLAY İŞLETMEYE ALMA

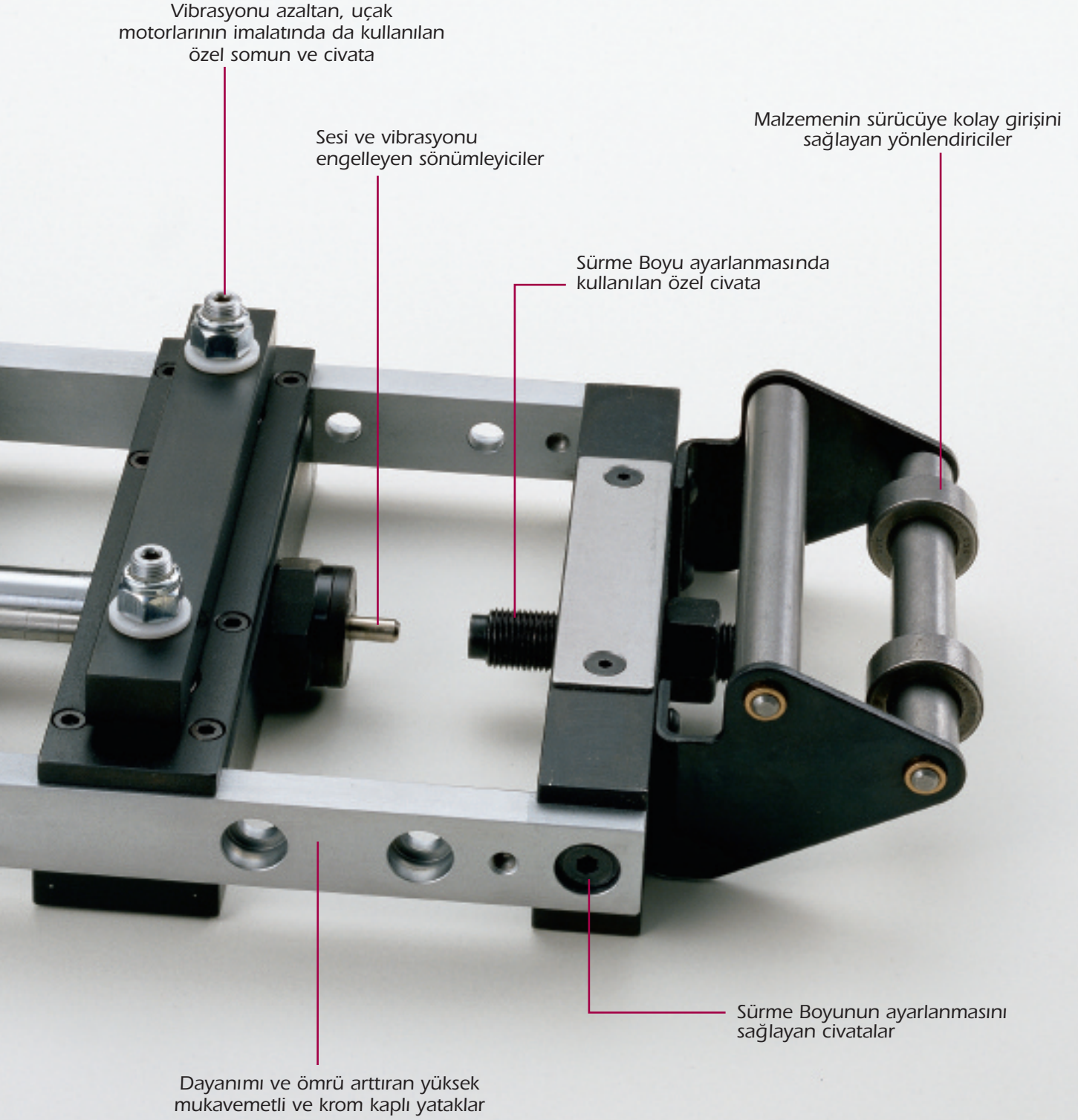
PA Pnömatik Sürücüler, 2 adet civata ve hava bağlantısı sayesinde kolayca ve kısa sürede işletmeye alınabilir. İstendiğinde prese, istendiğinde de kalıba monte edilebilirler.

ÇABUK AYARLAMA

PA Pnömatik Sürücülerde sürme boyu ayarı tek bir civata sayesinde basitçe yapılabilir. Bu özellikte sürme boyu değişim sürelerini minimuma indirir.

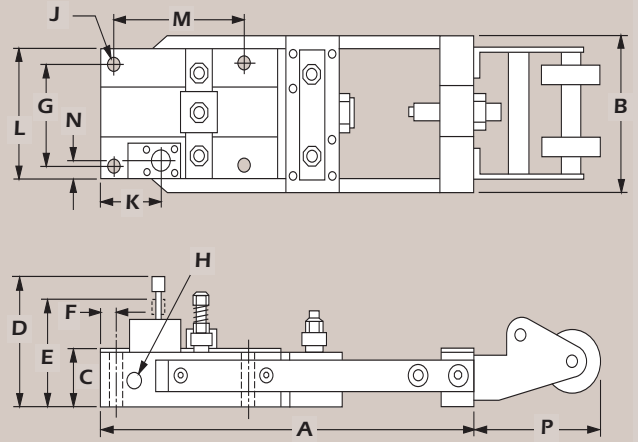
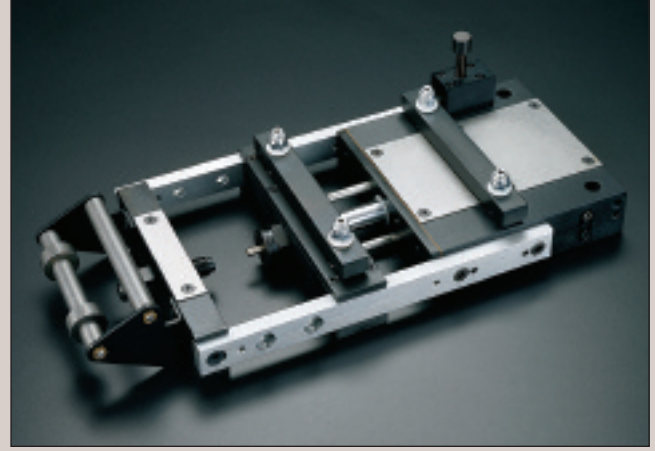






TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	(mm)	Max. Bant Genişliği (mm)	Max. Sürme Boyu (Kg)	7 Bar'daki Çekme Kuvveti Not1 (mm)	Max. Kalınlık Not2 (Vurus/dak)	Hız - Bak Not3 (LTR)	Bir vuruşdaki Hava Sarfıyatı (Kg)
AX2	38	0-50	11,2	1,2	280	0,03	3,5
AX4	38	0-100	11,2	1,1	220	0,06	4,0
AX6	38	0-150	11,2	1,0	180	0,09	5,0
CX3	76	0-76	22,6	2,0	220	0,09	9,0
CX6	76	0-150	22,6	1,9	160	0,14	11,0
CX9	76	0-230	22,6	1,8	110	0,23	13,0
CX12	76	0-300	22,6	1,7	95	0,28	14,5
DX4	100	0-100	22,6	1,9	195	0,11	11,0
DX6	100	0-150	22,6	1,8	145	0,17	13,5
DX12	100	0-300	22,6	1,6	85	0,34	17,0
FX4	150	0-100	49,1	2,1	160	0,17	18,0
FX6	150	0-150	49,1	2,0	140	0,23	19,0
FX9	150	0-230	49,1	1,9	110	0,31	20,0
FX12	150	0-300	49,1	1,8	80	0,40	23,0
HX4	230	0-100	49,1	2,0	145	0,17	25,0
HX6	230	0-150	49,1	1,9	125	0,23	27,0
HX9	230	0-230	49,1	1,8	100	0,31	29,5
HX12	230	0-300	49,1	1,7	70	0,40	31,8
LX6	300	0-150	78,5	2,3	100	0,37	59,0
LX12	300	0-300	78,5	2,0	60	0,65	70,0



Not 1: Çalışma Basıncı olarak 6-8 Bar tavsiye edilir.

Not 2: Genişlik arttıkça sürebileceği sac kalınlığı miktarı düşmektedir.

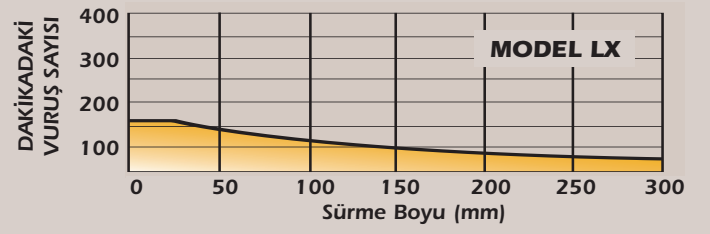
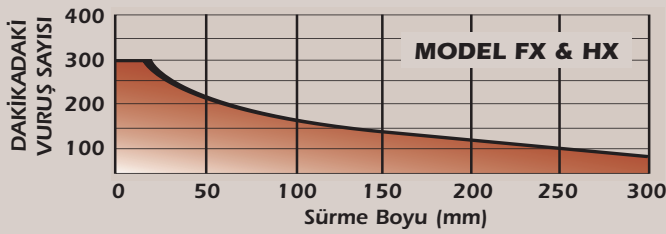
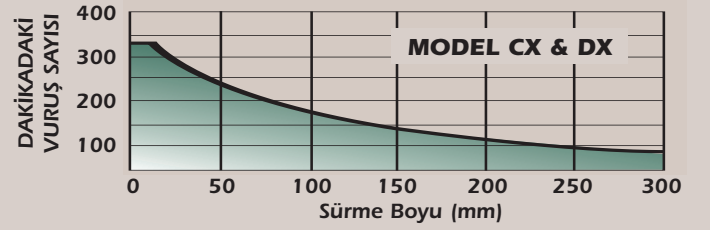
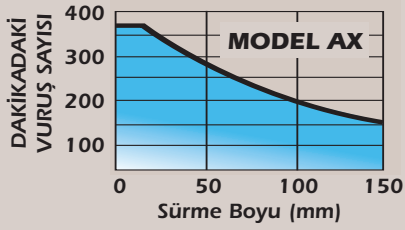
Not 3: Belirtilen hız, maksimum sürme boyundaki hızdır. Kesit alanı arttıkça hız düşmektedir.

ÖLÇÜLER (mm)

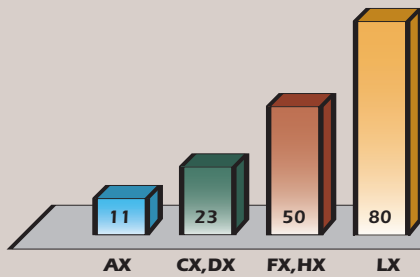
Model	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P
AX2	238	92	33	90	72	21	66,5	1/8 NPT	8,4	55	88	-	13	80
AX4	339	92	33	90	72	21	66,5	1/8 NPT	8,4	55	88	-	13	80
AX6	441	92	33	90	72	21	66,5	1/8 NPT	8,4	55	88	-	13	80
CX3	311	165	45,5	117	92	21	114	1/4 NPT	10	59	140	-	14	80
CX6	464	165	45,5	117	92	21	114	1/4 NPT	10	59	140	-	14	80
CX9	616	165	45,5	117	92	21	114	1/4 NPT	10	59	140	-	14	80
CX12	769	165	45,5	117	92	21	114	1/4 NPT	10	59	140	-	14	80
DX4	371	197	45,5	117	92	23	140	1/4 NPT	13,5	67	172	-	14	80
DX6	473	197	45,5	117	92	23	140	1/4 NPT	13,5	67	172	-	14	80
DX12	777	197	45,5	117	92	23	140	1/4 NPT	13,5	67	172	-	14	80
FX4	438	248	52	124	100	24,6	190,5	3/8 NPT	16,7	71	223	152,4	14	80
FX6	489	248	52	124	100	24,6	190,5	3/8 NPT	16,7	71	223	152,4	14	80
FX9	641	248	52	124	100	24,6	190,5	3/8 NPT	16,7	71	223	152,4	14	80
FX12	794	248	52	124	100	24,6	190,5	3/8 NPT	16,7	71	223	152,4	14	80
HX4	438	329	52	124	100	24,6	267	3/8 NPT	16,7	71	299	152,4	14	80
HX6	489	329	52	124	100	24,6	267	3/8 NPT	16,7	71	299	152,4	14	80
HX9	641	329	52	124	100	24,6	267	3/8 NPT	16,7	71	299	152,4	14	80
HX12	794	329	52	124	100	24,6	267	3/8 NPT	16,7	71	299	152,4	14	80
LX6	536	425	58,4	131	106	25,4	355,6	1/2 NPT	16,7	76	400	152,4	14	92
LX12	841	425	58,4	131	106	25,4	355,6	1/2 NPT	16,7	76	400	152,4	14	92



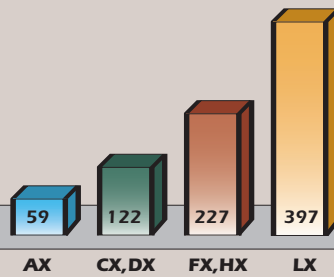
DEĞİŞİK SÜRME BOYLARINDAKİ ÇALIŞMA HIZLARI



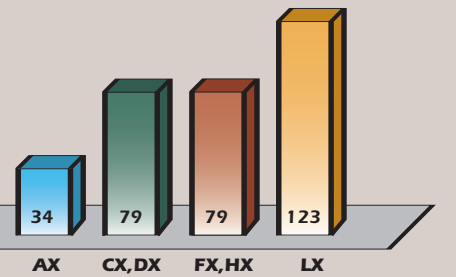
Çekme Kuvveti (Kg)



Sürme Kuvveti (Kg)



Sıkma Kuvveti (Kg)



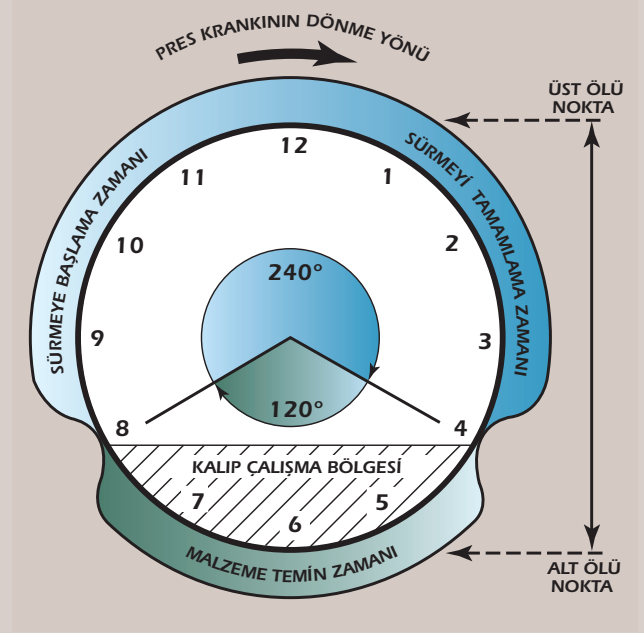
Not: Bütün hesaplamalar 7 Bar basınca göre yapılır.

Pnömatik Sürücüler, prestan tahrik olarak çalışmaktadırlar.

Çalışma mantığını daha rahat anlayabilmek için bir an presin krankının saat gibi olduğunu düşünelim.

Bu bağlamda Üst Ölü Noktayı 12, Alt Ölü Noktayı 6 kabul ettiğimizde, pnömatik sürücülerin ideal çalışma aralığı 8 ile 4 arasındır.

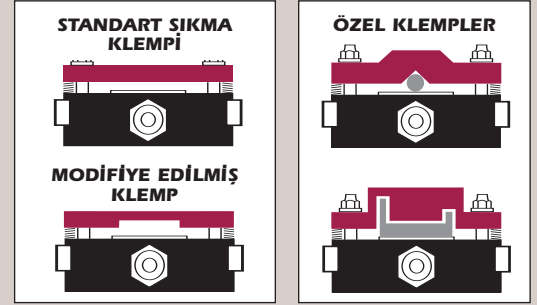
Sürücüler bu sürme zamanı içerisinde sürme işlemini tamamlayıp, iknci sürüşe hazırdırlar.



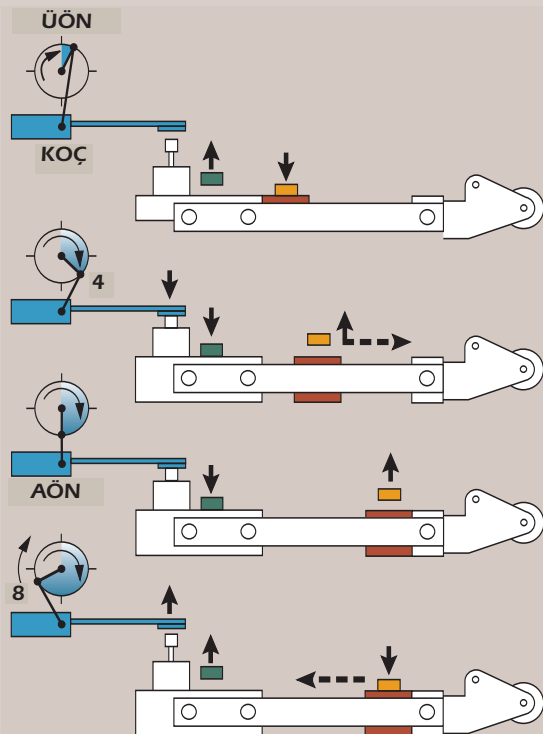
DEĞİŞİK PROFİLLİ MALZEMELERİ SÜRME

Sürme ve sıkma valfleri değişik profildeki malzemelerin sürülmesini sağlamak için dizayn edilebilirler. Bu özellik sayesinde tel, boru, elektrik terminali gibi değişik şekildedeki malzemeler sürülebilir.

Bunun dışında deri, lastik, naylon gibi esnek malzemelerin yanısıra çok ince malzemelerde hatasız bir biçimde sürülebilir.



PNÖMATİK SÜRÜCÜ ÇALIŞMA PRENSİPİ



Tahrik Valfi yukarıda
Sürme grubu ileride
Sıkma pistonu açık
Sürme pistonu kapalı

PRES ÜST ÖLÜ NOKTADA

Tahrik Valfi aşağıda
Sıkma pistonu kapalı
Sürme pistonu açık
Sürme grubu geri hareketli

SÜRMEYİ TAMAMLAMA ZAMANI

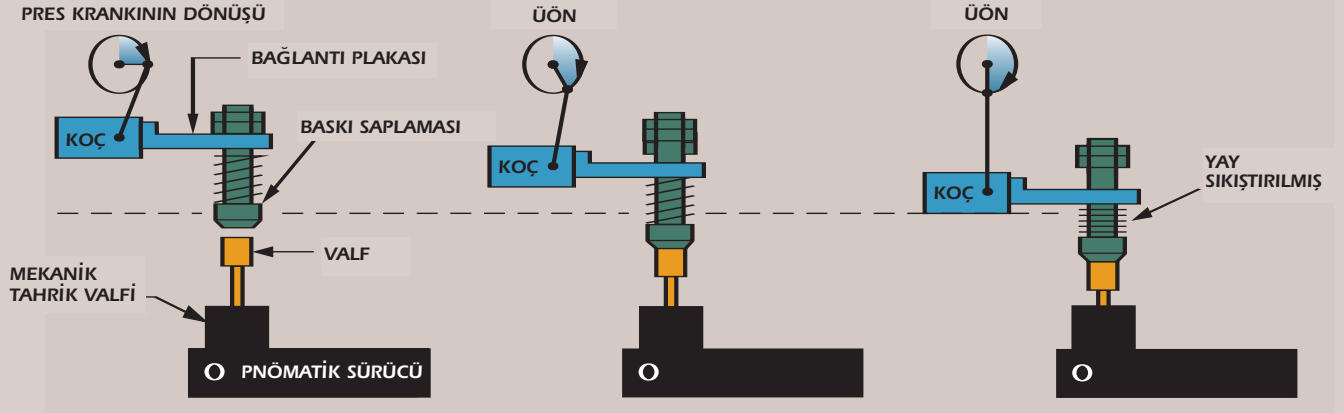
Sürme grubu dayamada
Sıkma pistonu kapalı
Sürme pistonu açık

PRES BASKI ZAMANI

Tahrik Valfi yukarıda
Sürme pistonu kapalı
Sıkma pistonu açık
Sürme grubu ileri

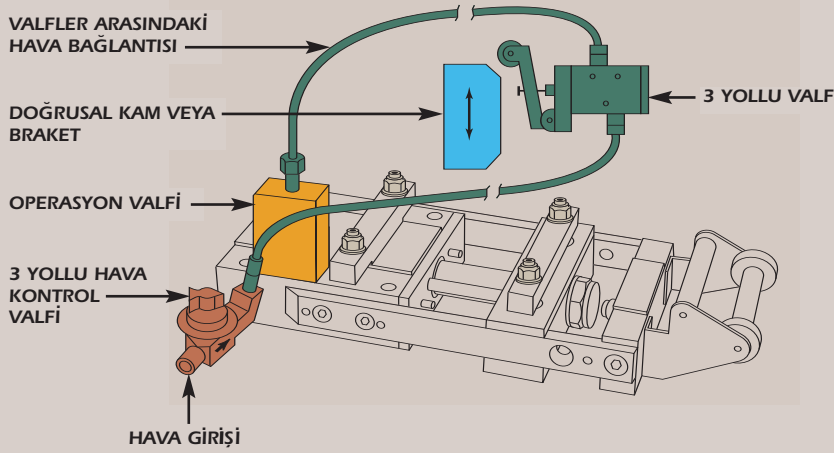
SÜRMEYİ BAŞLAMA ZAMANI

1. MEKANİK VALF TAHRİKLİ

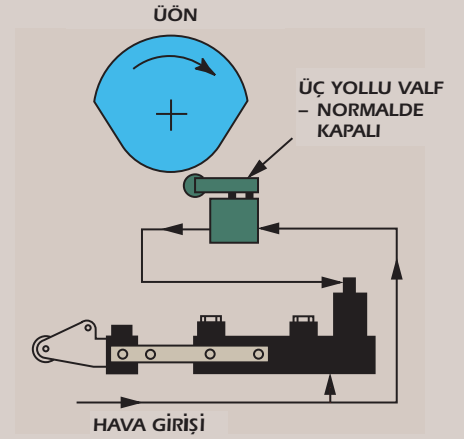


2. PNÖMATİK VALF TAHRİKLİ

DOĞRUSAL KAM OPERASYONU

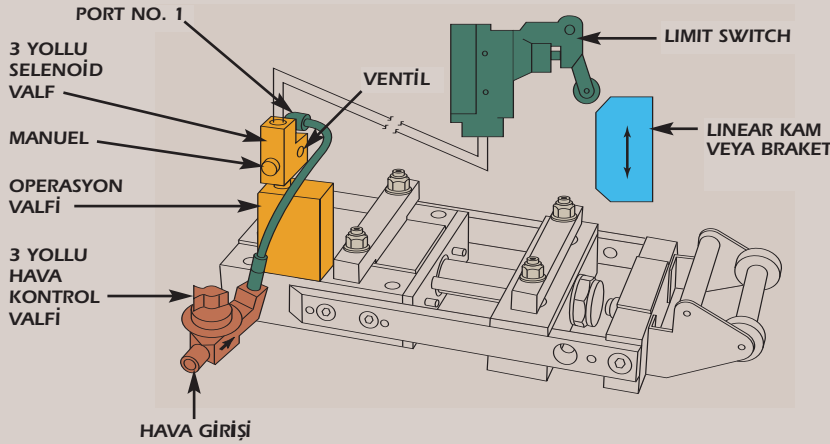


DÖNER KAM OPERASYONU

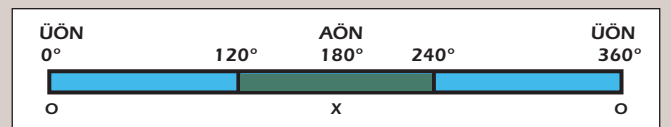
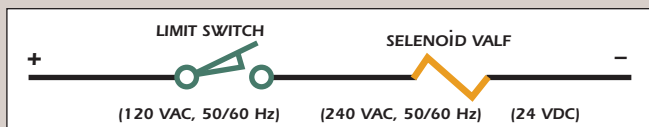
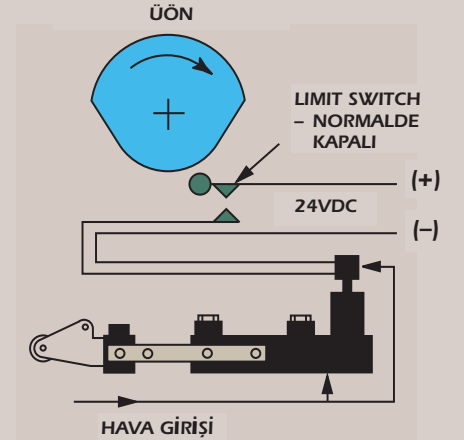


3. ELEKTRİK VALF TAHRİKLİ

DOĞRUSAL KAM OPERASYONU



DÖNER KAM OPERASYONU

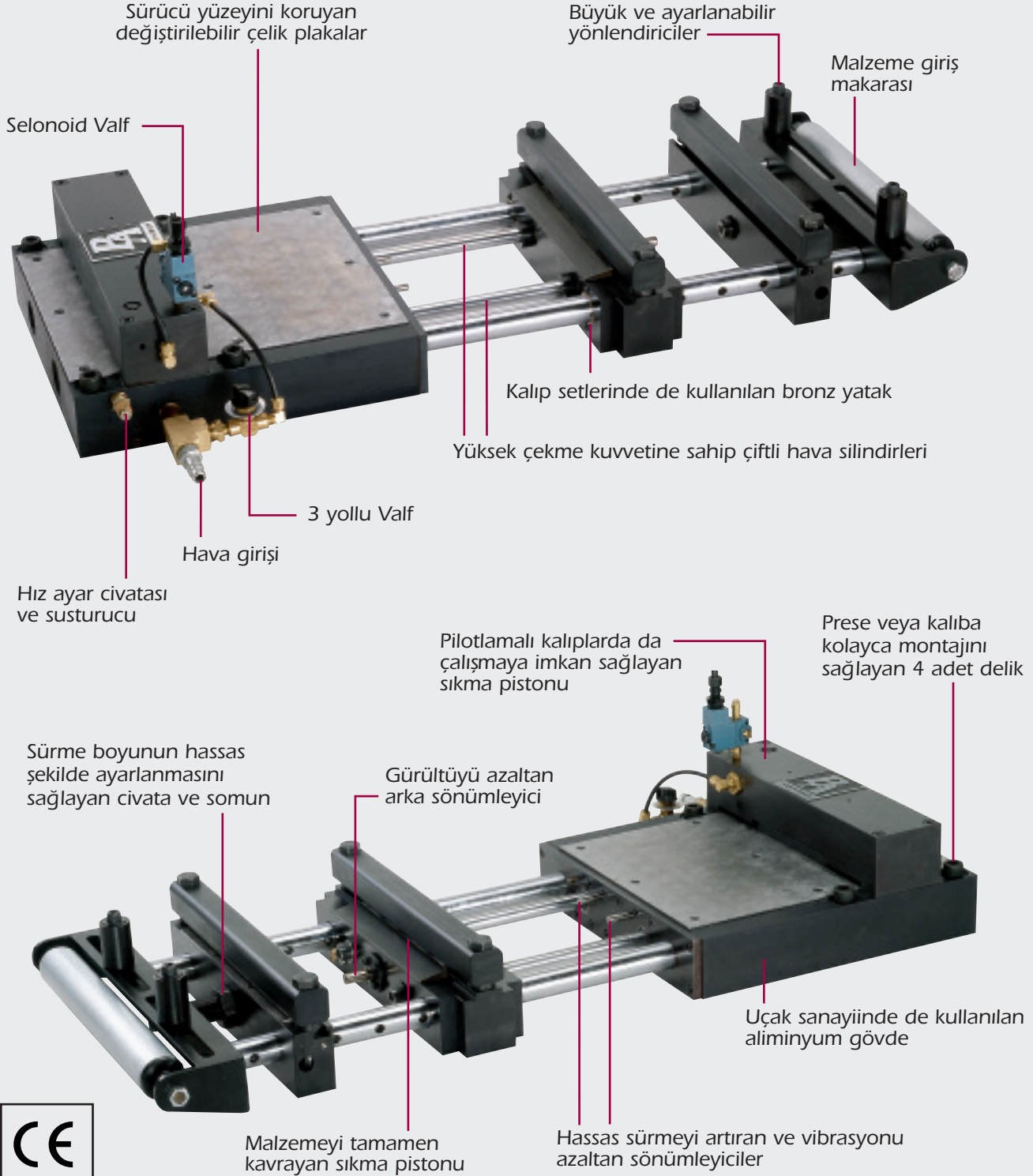


1992 yılında PA tarafından geliştirilen, yüksek performanslı, düşük bakım maliyetli hassas sürücülerdir.

Patent alınmış kompakt gövde yapısı, her türlü sürme uygulamalarına hitap edecek şekilde dizayn edilmiştir.

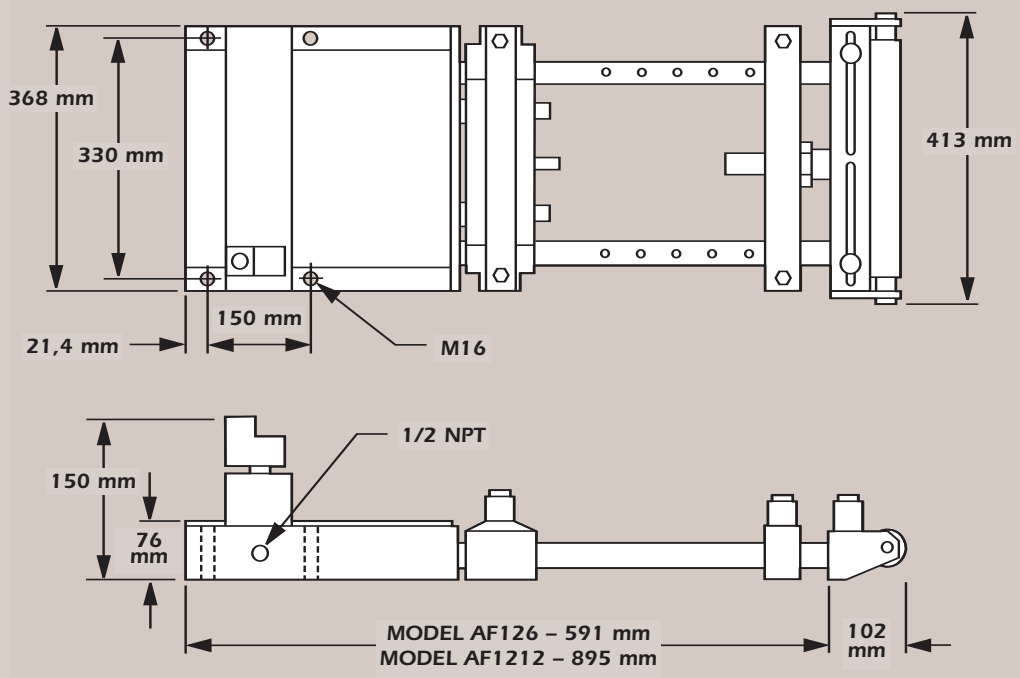
İleri teknoloji, yüksek performans ve düşük bakım maliyetine uygun olarak üretilmiş PA Pnömatik sürücüler Amerikan Patent yasalarına göre koruma altına alınmışlardır.

U.S. Patents No. 4,329,897, No. 4,140,261, ve No. 5,125,550.

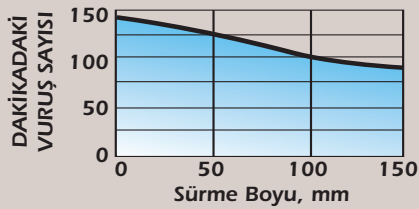




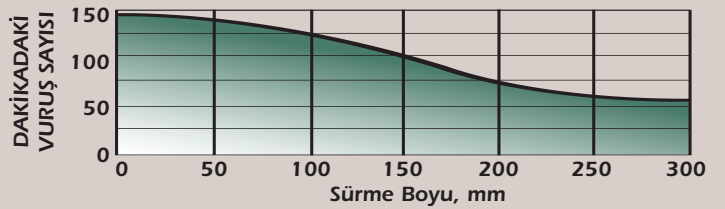
Koruma Kapağı



MODEL AF126



MODEL AF1212



TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	Max. Bant Genişliği (mm)	Max. Sürme Boyu (mm)	Çekme Kuvveti Not 1 (Kg)	Max. Bant Kalınlığı Not 2 (mm)	Sürme Kuvveti (Kg)	Sıkma Kuvveti (Kg)	Hız Not 3 (SPM)	Bir vuruşdaki hava sarfiyatı (LTR)	Ağırlık (Kg)
AF126	300	0-150	135	3,25	565	150	85	0,60	65
AF1212	300	0-300	135	3,25	565	150	65	0,90	70

Not 1: Tavsiye edilen çalışma basıncı 6-8 bar.

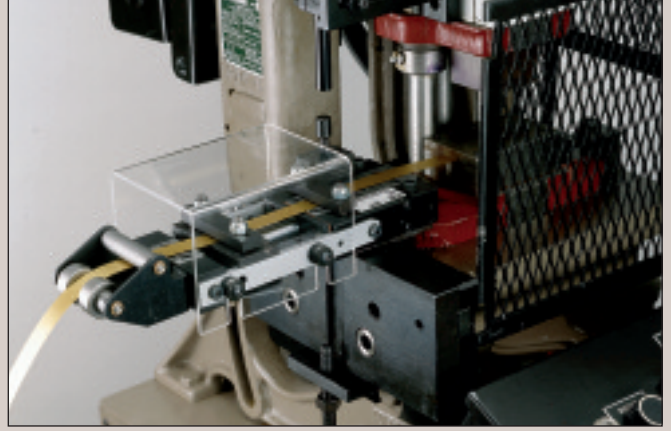
Not 2: Max. alabileceği kalınlık 3,8 mm.

Not 3: Belirtilen hız max sürme boyundaki hızdır. Kesit alanı arttıkça hız düşmektedir.

KORUYUCU KAPAK

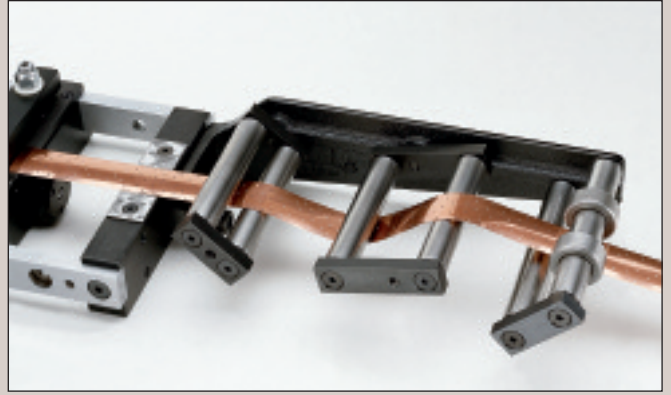
Pnömatik sürücünün emniyetli bir biçimde kullanılmasını sağlamak, olabilecek kazaları önlemek ve sürücüyü toz, yağ gibi dış etkilere korumak amacıyla kullanılan kapaktır.

AX, CX, DX ve FX modellerinde Plexiglas, HX ve LX modellerinde özel metal kapak kullanılmaktadır.



GİRİŞ MAKARALARI

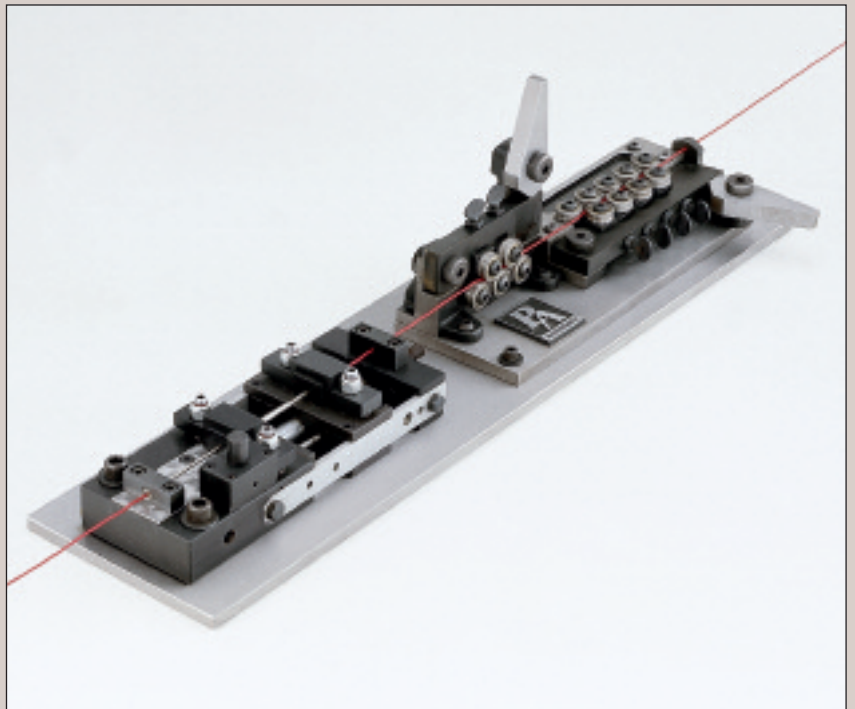
İnce sac, folyo, naylon, kumaş gibi malzemelerin sürme esnasında dalgalanmalarını önlemek ve sürücüye rahat bir biçimde girmelerini sağlamak amacıyla geliştirilmiş makaralardır. Sürücünün hemen önüne kolayca monte edilebilmelerinden dolayı kullanım kolaylığı sağlamaktadır. Not: 0,7 mm'den kalın malzemelerde kullanılmaları tavsiye edilmez.



TEL SÜRÜCÜ

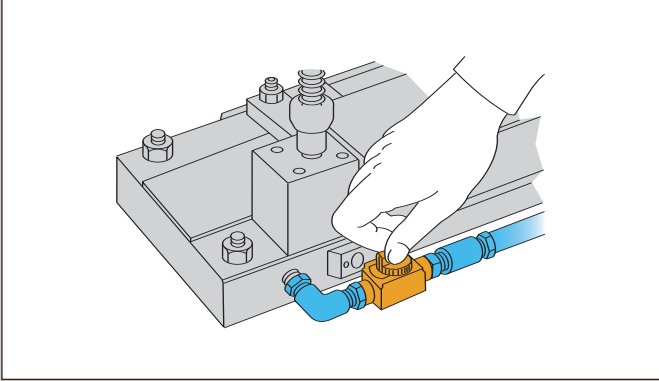
AX ve CX modellere adapte edilebilen ve tellerin sürülmesinde kullanılan pnömatik sürücüleridir. Tel, özel olarak dizayn edilmiş paslanmaz çelik boruların ve sıkma klemplerinin içinden geçerek sürücüye girmektedir. İstenildiği takdirde tel doğrultucu da ilave edilebilir.

Model	Tel Çapı (mm)	Max. Sürme Boyu (mm)
AX2	0,35 - 0,59	44
AX2	0,60 - 0,89	44
AX2	0,90 - 1,50	44
AX4	0,35 - 0,59	89
AX4	0,60 - 0,89	89
AX4	0,90 - 1,50	89
AX6	0,35 - 0,59	136
AX6	0,60 - 0,89	136
AX6	0,90 - 1,50	136
CX3	0,90 - 1,50	66
CX3	1,50 - 2,29	66
CX3	2,15 - 3,35	66
CX6	0,90 - 1,50	139
CX6	1,50 - 2,29	139
CX6	2,15 - 3,35	139
CX9	0,90 - 1,50	203
CX9	1,50 - 2,29	203
CX9	2,15 - 3,35	203
CX12	0,90 - 1,50	289
CX12	1,50 - 2,29	289
CX12	2,15 - 3,35	289



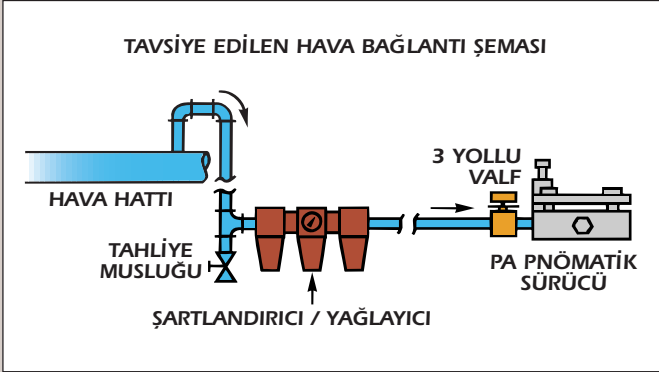
3 YOLLU VALF

Hava bağlantı ve kontrolünü sağlayan 3 yollu valftir.



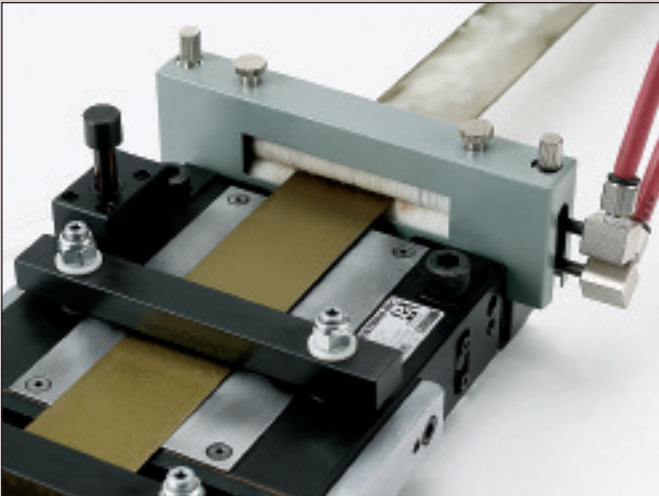
ŞARTLANDIRICI VE YAĞLAYICI

Havadaki suyu süzen, basıncı ayarlayan ve zaman zaman sürücünün yağlanması sağlayan şartlandırıcıdır.



BANT YAĞLAYICI

CX, DX, FX ve HX modellerine uygun olarak dizayn edilmiş bant yağlayıcılar sürücü ile kalıp arasında adapte edilerek kalıpların uygun şekilde yağlanmalarına olanak tanıyarak kalıp ömürlerinin artırılmasında kullanılmaktadırlar.



PİLOTLAMA METOTLARI

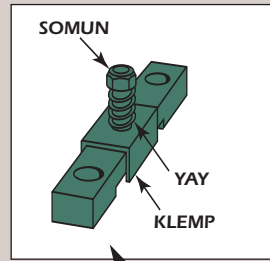
Mekanik Pilotlama

P/A pnömatik sürücülerde kullanılan mekanik pilotlama sisteminde, yaylı pens, pilot pimleri saca girdiğinde yay kuvveti ile sacı bir miktar serbest bırakmaktadır. LX Modelinde bu sistem kullanılmamaktadır.

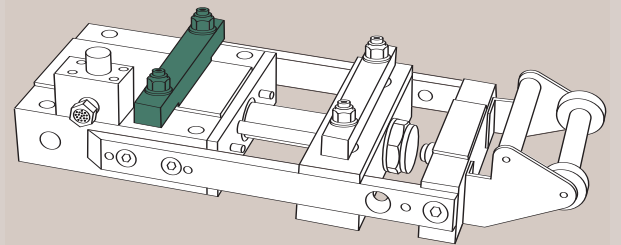
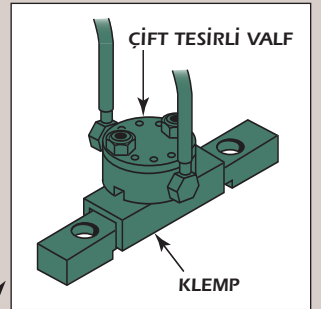
Pnömatik Pilotlama

Bu uygulamada, pilot pimleri saca girdiğinde hava kontrollü pilotlama valfi açılarak pilotların sacı merkeze getirmesini sağlar. Buradaki zamanlama 4 yollu bir solenoid valf ile kontrol edilir.

Mekanik Pilotlama



Pnömatik Pilotlama



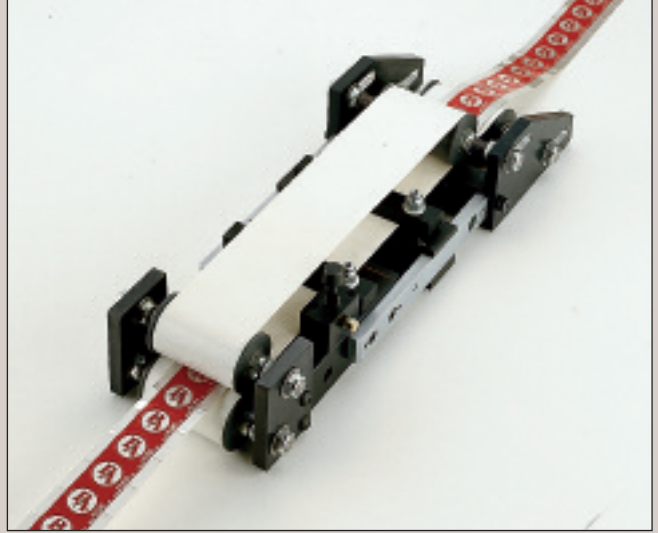
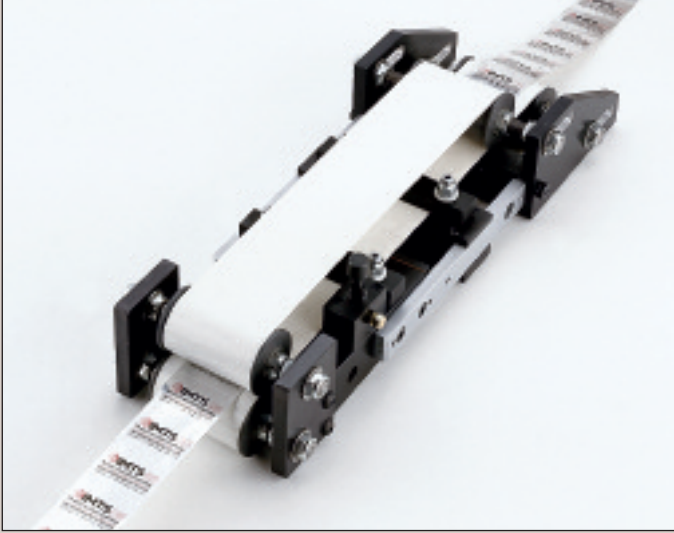
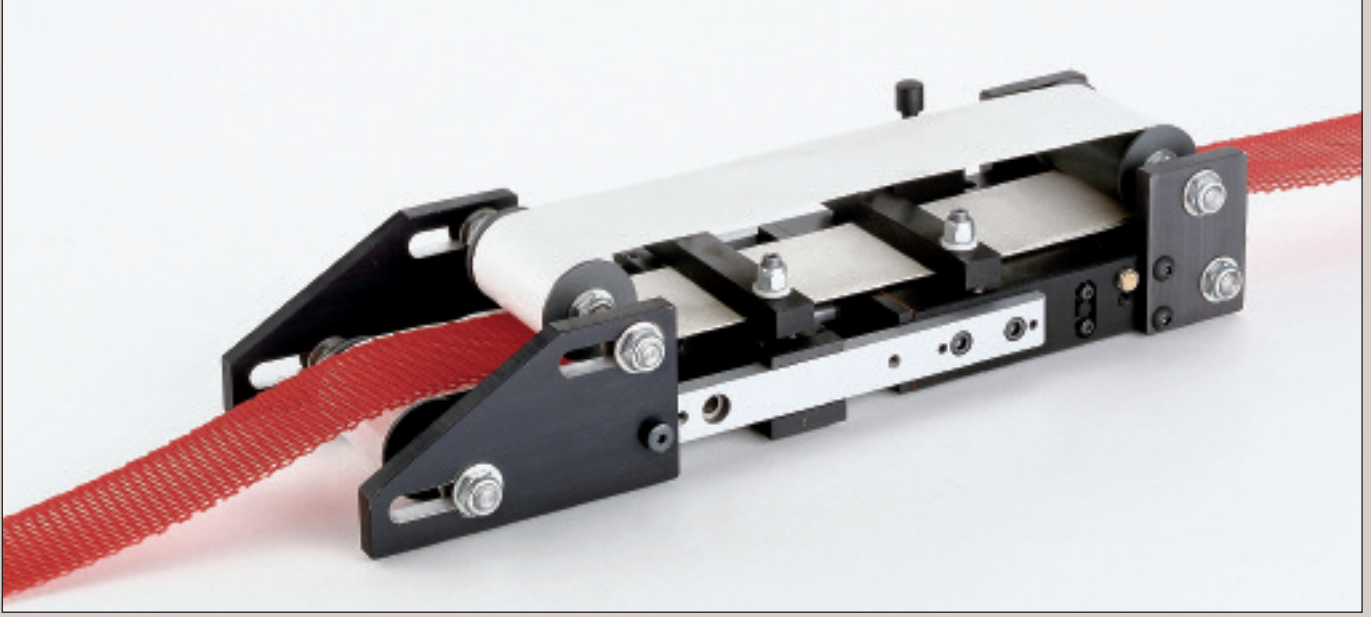
Dahili Pilotlama

LX modellerinde kullanılan pilotlama yöntemidir.

HATVE TEKRARLAYICI

Uzun parçaların basılmasına imkan sağlayan ve hatveyi birkaç defa tekrarladıktan sonra prese sinyal veren kontrol cihazıdır. Üzerinde hatve sayıcı ve öncelik sıralamasını belirleyici komutlar vardır.

Lastik, kumaş, kağıt, folyo, naylon gibi ince malzemelerin sürülmesi için PA tarafından geliştirilen bir sürücüdür. İnce malzemeler iki adet bant arasından geçirilerek sürme sırasında oluşacak dalgalanmalar önlenir.

**TEKNİK ÖZELLİKLER**

Model	Genişlik (mm)	Sürme Boyu (mm)	Çekme Kuvveti (Kg)	Hız (Vuruş / Dakika)
BFCX3	76	76	23	180
BFCX6	76	150	23	120
BFCX9	76	230	23	80
BFCX12	76	300	23	70
BFFX6	150	150	50	100
BFFX9	150	230	50	70
BFFX12	150	300	50	60
BFHX6	230	150	50	80
BFHX12	230	300	50	50



Kalıp ömürlerini arttırmak için kalıpların yağlanmasında kullanılan yağlama sistemidir.

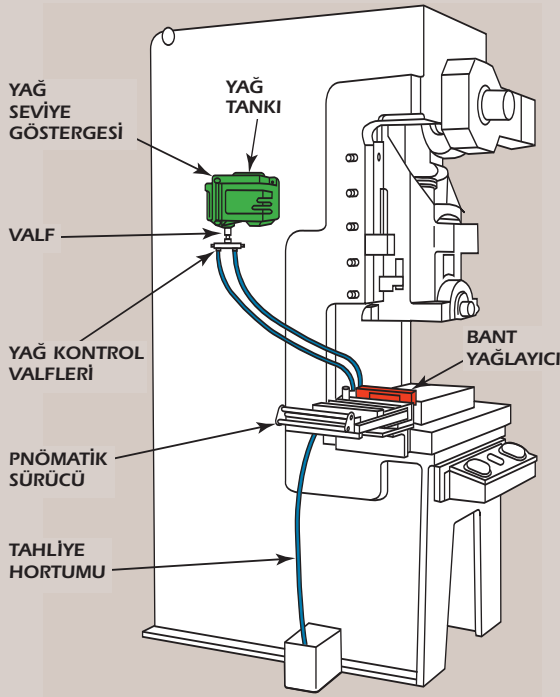
Hemen hemen hertürlü yağ ile kullanılabilir. Yağ, yağlama ruloları üzerinde bulunan deliklerden geçerek sacın homojen olarak yağlanmasını sağlar.

Birbirinden bağımsız olarak kontrol edilebilen ve gelen yağ miktarları ayarlanabilen alt ve üst rulolar ile, yağ seviye göstergesine sahip yağ depolama tankı bulunan ekipmanlardan oluşmaktadır.

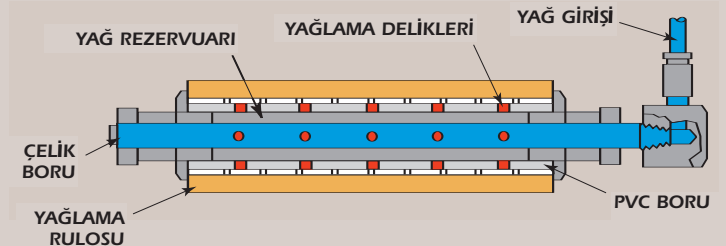
Fazla yağı depolayarak tekrar kullanıma imkan sağlar.

Sürücü ve kalıp arasına kolayca monte edilebilir. Değişik kalıp yüksekliklerine göre kullanabilme imkanı sağlar.

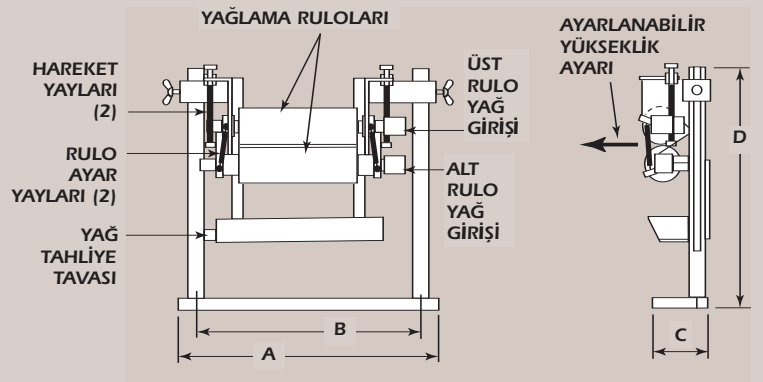
YAĞ AKIŞ SİSTEMİ



RULOYA YAĞ GİRİŞİ

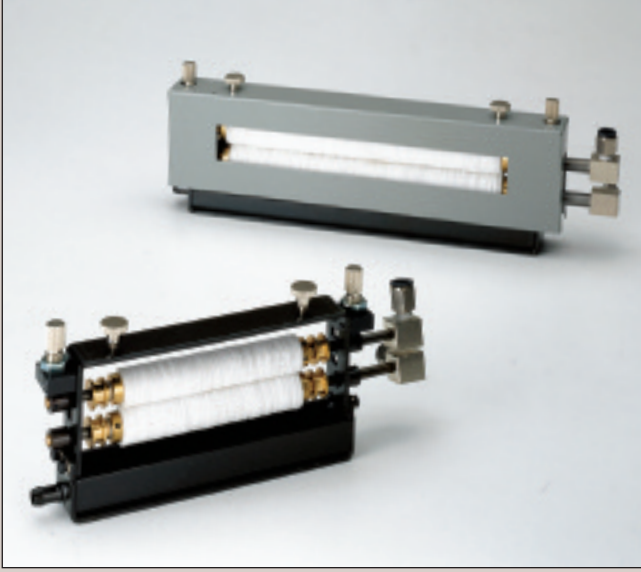


ÖLÇÜLER



TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	Max. Bant Genişliği (mm)	Kalınlık (mm)	Tank hacmi (Ltr)	Ağırlık (Kg)	Tank ile beraber ağırlık (kg)	Ölçüler (mm)			
						A	B	C	D
SO-100	100	0,03 – 4,68	3,8	3,2	5,0	235	202	51	200
SO-200	200	0,03 – 4,68	3,8	3,6	5,4	332	301	51	250
SO-300	300	0,03 – 4,68	3,8	4,5	6,4	437	406	51	250
SO-400	400	0,03 – 4,68	3,8	5,4	7,3	535	505	51	250
SO-600	600	0,03 – 4,68	3,8	7,3	9,1	740	709	51	250

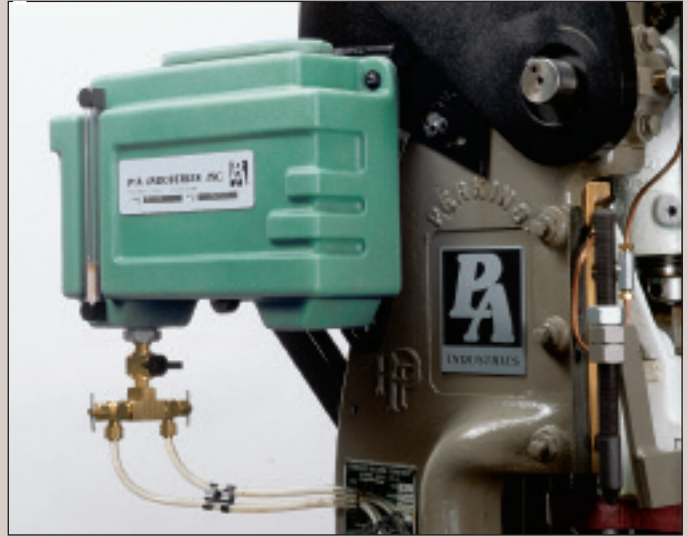
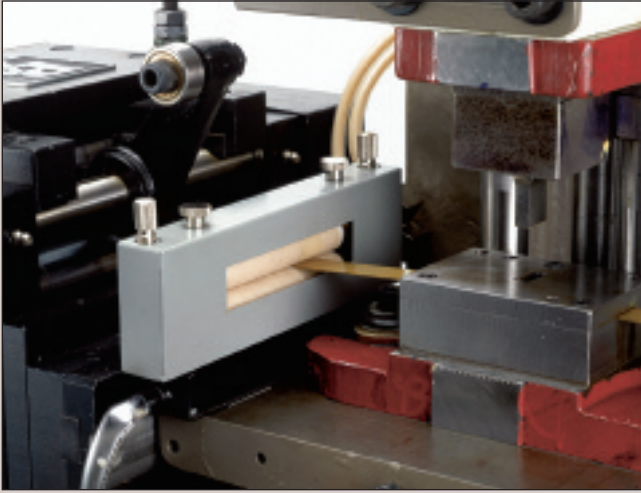


Kalıp ömürlerini arttırmak amacıyla dar bantların yağlanmasında kullanılan bant yağlayıcılardır. Sürücü ile kalıbın arasına kolayca monte edilebilirler.

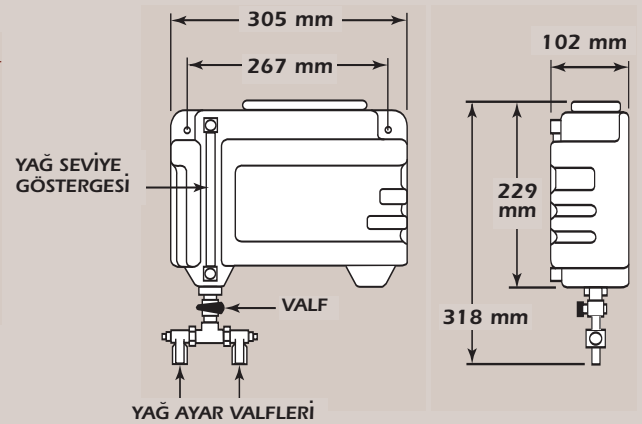
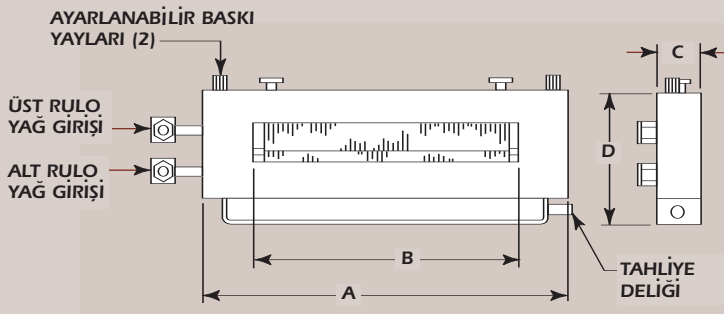
Üst ve Alt Yağlama Ruloları, Seviye göstergeli yağ tankı, Açma-Kapama valfi, debi valflerinden oluşan sistem homojen yağlanma istenen yerlerde rahatlıkla kullanılabilir.

Ebatlarının küçüklüğünden dolayı kalıba çok yakın kısımlarda dahi rahatlıkla çalışabilir.

YAĞ DEPOLAMA TANKI



ÖLÇÜLER



TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	Max. Bant Genişliği (mm)	Kalınlık (mm)	Tank hacmi (Ltr)	Ağırlık (Kg)	Tank ile beraber ağırlık (Kg)	Ölçüler (mm)			
						A	B	C	D
SL-100	100	0,03 – 1,50	3,8	3,6	5,4	203	114	25	89

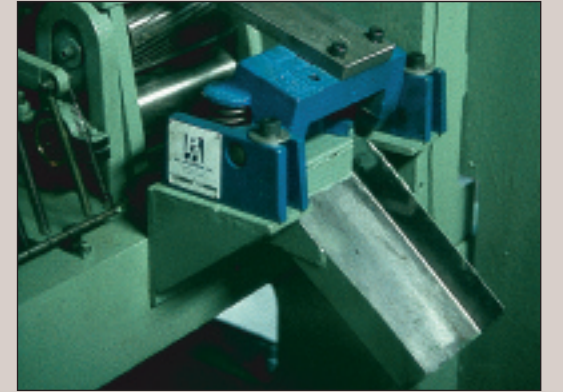
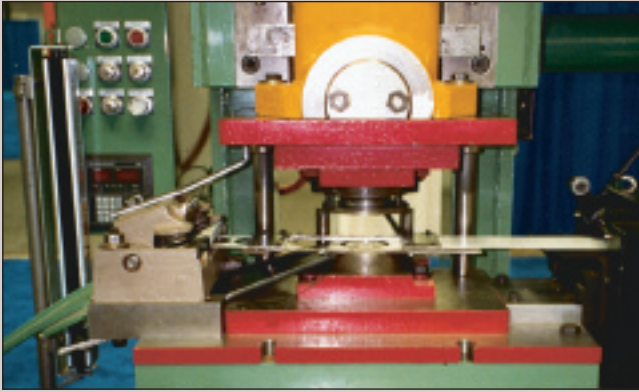


PA Çapak Kesiciler herhangi bir kalınlık ve genişlik ayarı gerektirmeden 0,1 mm'den 4,8 mm'e kadar malzemelerin kesilmesinde kullanılmaktadırlar.

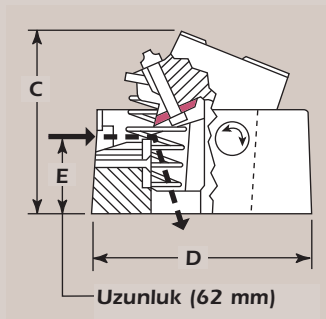
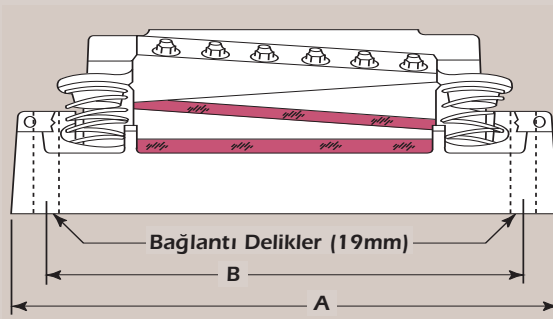
Çapak kesicilerde herhangi bir elektrik ve hava ihtiyacı gerekmemektedir.

Kolayca monte edilebildiğinden her türlü prese adapte edilebilir.

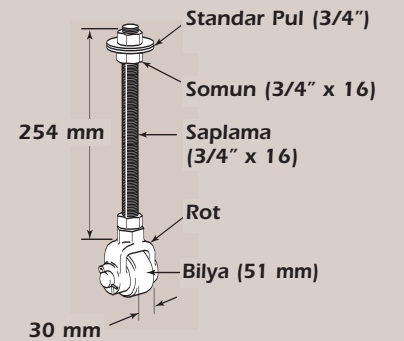
Kullanım kolaylığından dolayı, her kalıba kesme bıçağı konulmadığı durumlarda tercih edilir.



ÖLÇÜLER



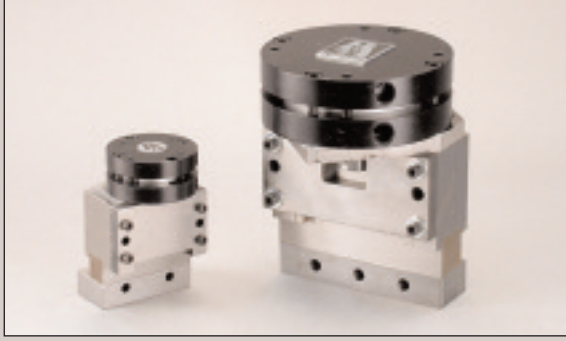
BASKI SAPLAMASI



3,2 mm'den kalın saclarla tavsiye edilmez

TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	Max. Bant Genişliği (mm)	Kalınlık (mm)	Max.genişlikteki max hız	Ağırlık (Kg)	Ölçüler (mm)				
					A	B	C	D	E
SC-3	76	0,1 – 5,0 CRS	750	20	269	216	146	173	62
SC-6	152	0,1 – 5,0 CRS	650	24	345	292	148	173	62
SC-9	229	0,1 – 5,0 CRS	550	27	422	368	151	173	62
SC-12	305	0,1 – 5,0 CRS	450	31	498	445	153	173	62



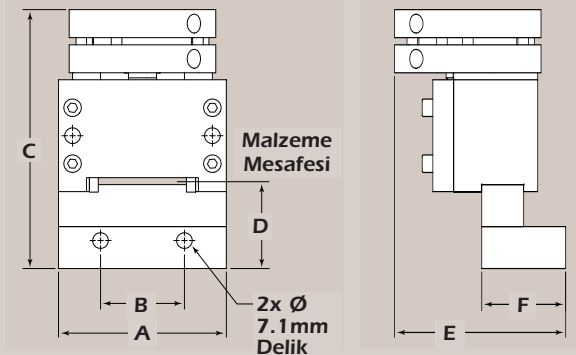
Kompakt yapısı sayesinde kolayca montajı yapılabilen hassas bant kesicilerdir.

Üst bıçak da 2 kesme yüzeyi, alt bıçakda da 4 kesme yüzeyi bulunmaktadır. Bu da bıçakların birkaç defa kullanılmasına olanak sağlar.

Karbid bıçak, Çoklu sayıcı ve solenoid valf opsiyonel olarak bağlanabilir.

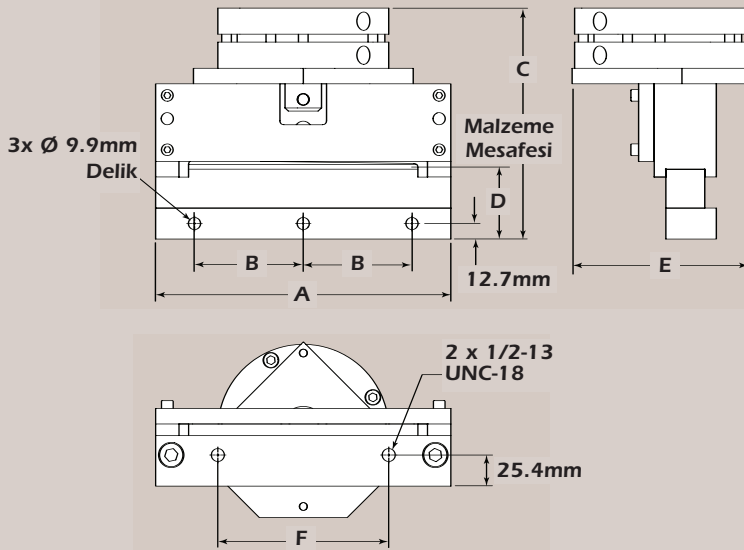
ÖLÇÜLER

PSC-1.5



Model	A	B	C	D	E	F
	mm					
PSC-1.5	76	38	118	38	78	38

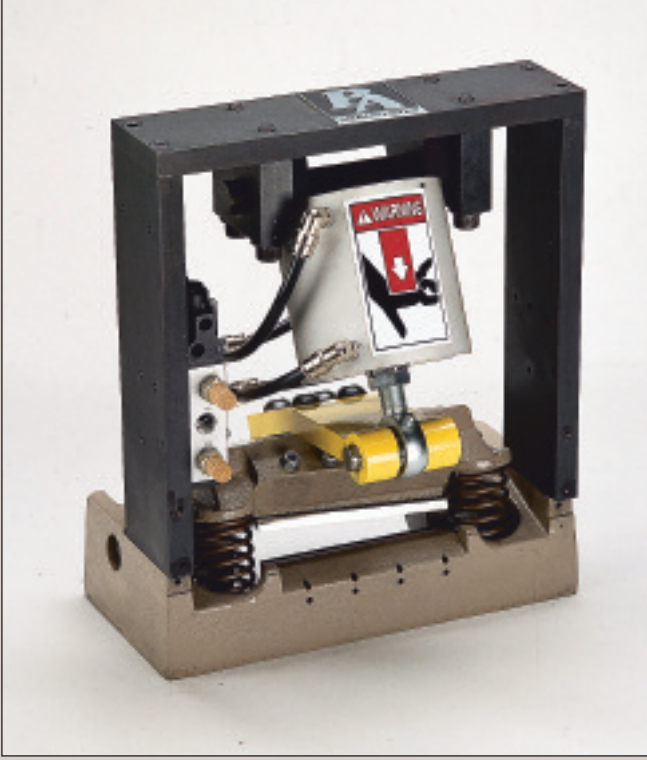
PSC-3, PSC-5, PSC-7



Model	A	B	C	D	E	F
	mm					
PSC-3	140	38	189	57	144	38
PSC-3X	140	38	236	57	144	38
PSC-5	190	63.5	189	57	144	89
PSC-5X	190	63.5	236	57	144	89
PSC-7	241	89	189	57	144	140
PSC-7X	241	89	236	57	144	140

TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	Max. Bant Genişliği (mm)	Max. Genişlikte Max. Bant Kalınlığı (mm)			Silindir Çapı (mm)	Max. Kuvvet 6-8 Barda	Max hızda ve 6-8 Barda Hava tüketimi	Ağırlık (Kg)
		Alüminyum Prinç	Çelik	Paslanmaz Çelik				
PSC-1.5	38	,53	0,3	0,2	38	778	1,4 LTR / sn	2,5
PSC-3	76	1,58	0,8	0,6	100	5600	6,6 LTR / sn	11,6
PSC-3X	76	2,2	1,1	0,9	150	12300	11,8 LTR / sn	11,8
PSC-5	127	1,5	0,8	0,6	100	5600	6,6 LTR / sn	14,1
PSC-5X	127	2,2	1,1	0,9	150	12300	11,8 LTR / sn	14,3
PSC-7	178	1,5	0,8	0,6	100	5600	6,6 LTR / sn	16,6
PSC-7X	178	2,2	1,1	0,9	150	12300	11,8 LTR / sn	16,8

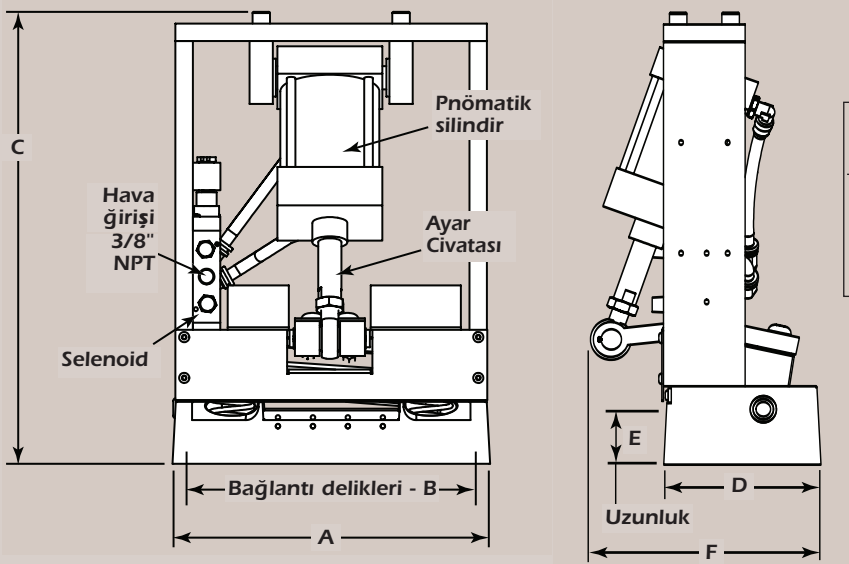


0,1 mm 'den 1,8 mm 'e kadar sacları kesmede kullanılan pnömatik çapak kesicidir.

Çift etkili hava silindiri tahrikli, özel olarak dizayn edilmiş üst ve alt bıçak sayesinde hertürlü malzemeyi kesme özelliğine sahiptir.

4 yollu solenoid valf, limit switch, proximity sensor ve programlanabilir limit switchleri kontrol edebilir. (Fotoğraf için Koruyucu kapak kaldırılmıştır)

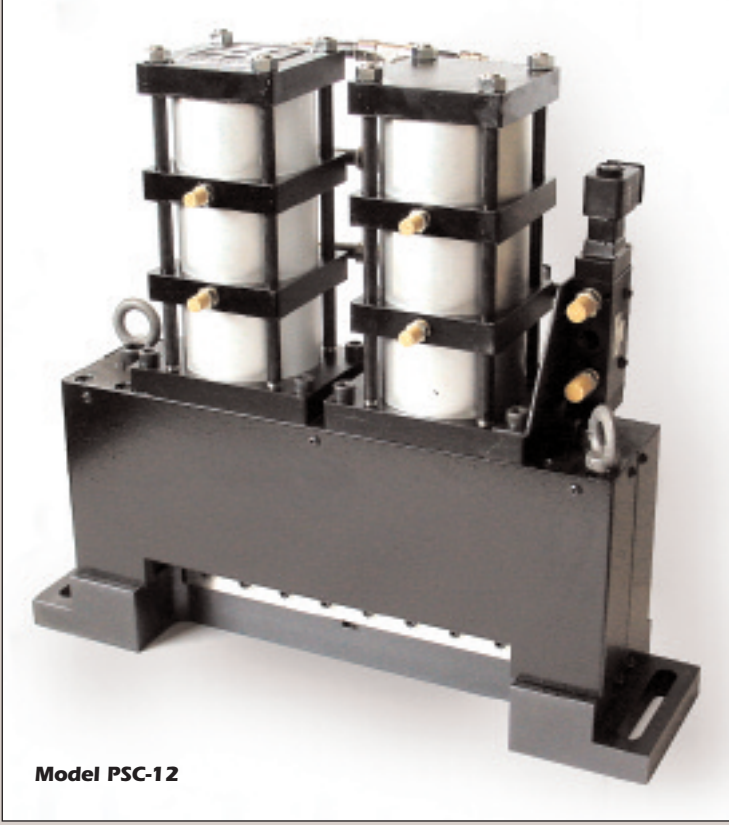
ÖLÇÜLER



Model	A	B	C	D	E	F
	mm					
ASC-6	345	292	493	173	62	251
ASC-9	422	368	493	173	62	251
ASC-12	498	445	493	173	62	251

TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	Max. Bant Genişliği (mm)	Bant Kalınlık (mm)	Max. Kuvvet (N) 6 Barda	Max. Vuruş Sayısı	Max hızda ve 6 Barda hava tüketimi	Ağırlık (Kg)
ASC-6	152	0,1 – 1,8 CRS	12500	200	34 dm ³ /s	36
ASC-9	228	0,1 – 1,8 CRS	12500	190	31 dm ³ /s	40
ASC-12	305	0,1 – 1,8 CRS	12500	180	34 dm ³ /s	45



Pnömatik veya Servo Sürücülere adapte edilebilen, hassas boy kesme işlemlerinde kullanılabilen Pnömatik Bant Kesicilerdir.

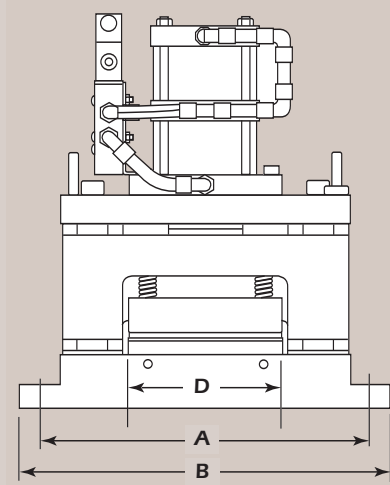
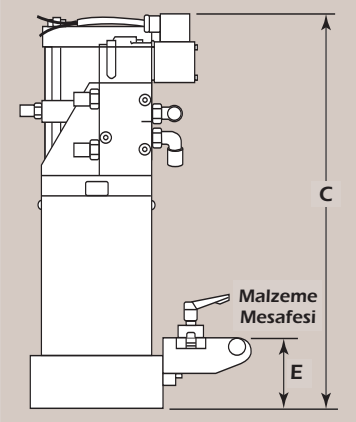
Yüksek hızlarda dahi hassas boy kesme operasyonlarında kullanılabilir.

4 Yollu Valfi sayesinde prese senkronize olabilir. Bu özelliğiyle uzun boyların kesilmesi kolaylıkla yapılabilir.

Kompakt yapısı kolay montajına imkan sağlar.

Üst ve alt bıçağında dikey olarak yükseklik ayarları yapılabilir. Bunun dışında alt bıçak yatay ekseninde de ayarlanabilir.

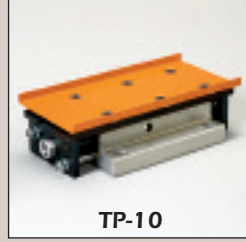
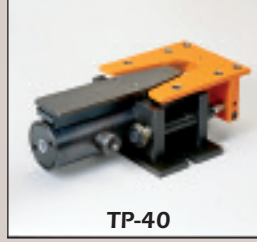
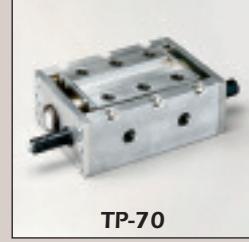
ÖLÇÜLER



Model	A	B	C	D	E
	mm				
PSC-3	203	229	340	76	50
PSC-6	343	387	422	152	76
PSC-12	502	546	422	304	76

TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	Max. Bant Genişliği (mm)	Max. Genişlikte Max. Bant Kalınlığı (mm)			Kalınlık (mm)	Max. Kuvvet 6 Barda	Max hızda ve 6.8 Barda Hava tüketimi	Ağırlık (kg)
		Alüminyum Prinç	Çelik	Paslanmaz Çelik				
PSC-3	76	1,1	0,9	0,8	0,04 – 1,1	4200	5 dm ³ /s	34
PSC-6	152	1,6	1,2	1,1	0,04 – 1,6	10600	13 dm ³ /s	42
PSC-12	305	2,3	1,7	1,6	0,04 – 2,3	21300	32 dm ³ /s	73

**TP-3****TP-10****TP-40****TP-70****TP-140**

Hava ile tahrik edilen, parça veya çapakların kalıbın içerisinde çıkarılmaların sağlayan, kullanımı kolay pres aksesuarlarıdır. Havadan aldıkları güçle, ileri-geri yaptıkları doğrusal hareketle parça ve çapakları dışarı çıkartırlar. Üzerlerine monte edilebilen tepsi sayesinde parça veya çapakları istenilen yöne yönlendirebilirler.

Hava kullanımının düşüklüğü ve sessiz çalışmasından dolayı hemen hemen hertürlü endüstride kullanılabilir.

Hertürlü kalıbın altına veya yanına kolayca monte edilebilir.

Bakım ve yedek parça giderlerinin olmamasından dolayı, operasyonel maliyetleri bantlı konveyörlerden daha azdır.

Tek kalıbın içerisinde oluşan değişik parça ve çapakların aynı anda kalıptan dışarı çıkarılmalarını sağlar.

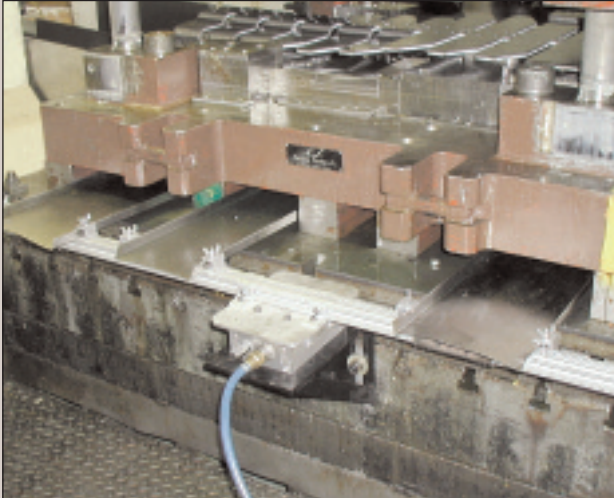
U.S. PATENT NO. 4,444,346

KULLANIM YERLERİ

TP-10 Modeli presin dışına kolayca monte edilmiştir.



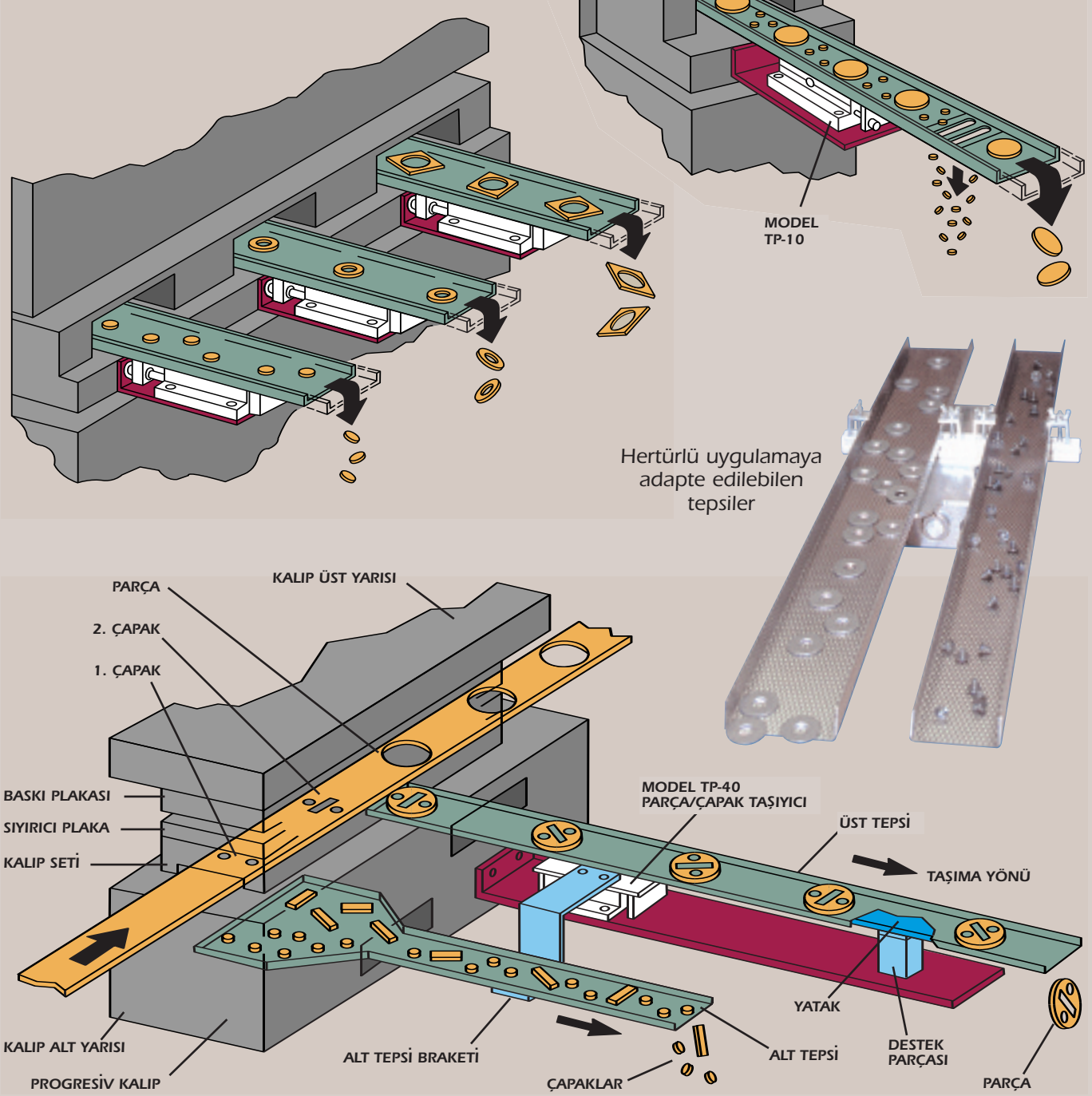
TP-70 modeli 3 adet tepsiye kontrol edebilmektedir.



TP-40 modeli, alt tepside parçayı, üst tepside de çapağı hareket ettirebilmektedir.

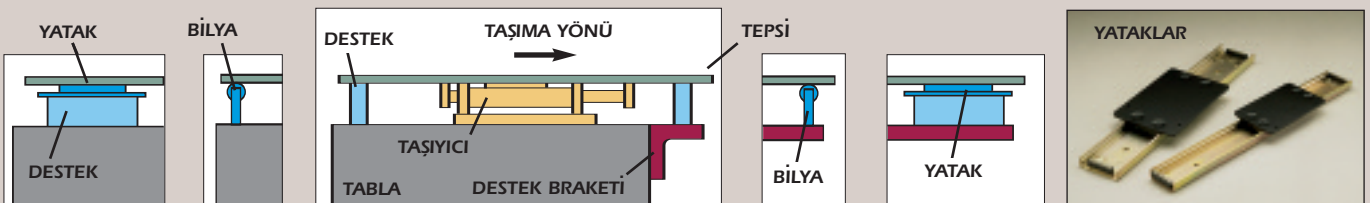


Parça veya çapağı düşük maliyetle hareket ettirmeyi sağlayan, bakım ve yedek parça gerektirmeyen taşıyıcı sistemlerdir.

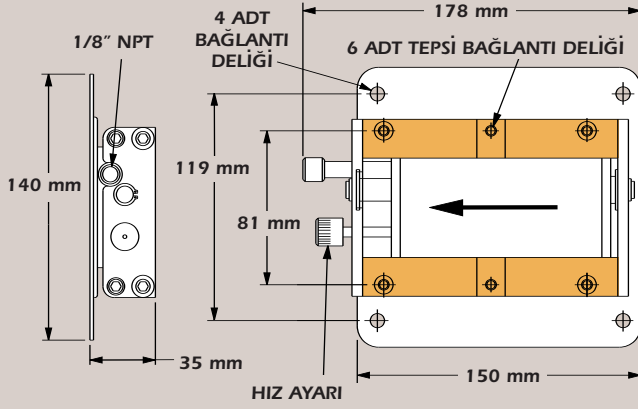


DİĞER UYGULAMALAR

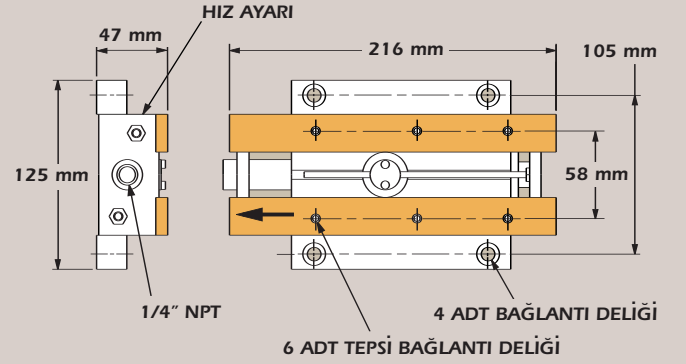
Naylon, plastik gibi sürtünmesi az malzemeler ve uzun sürme mesafeleri istenen yerlerde kullanılır.



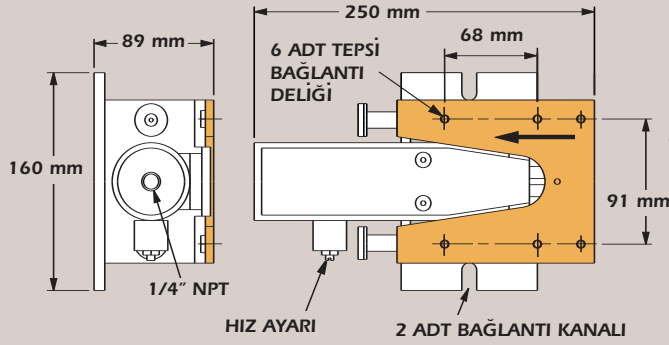
Model TP-3



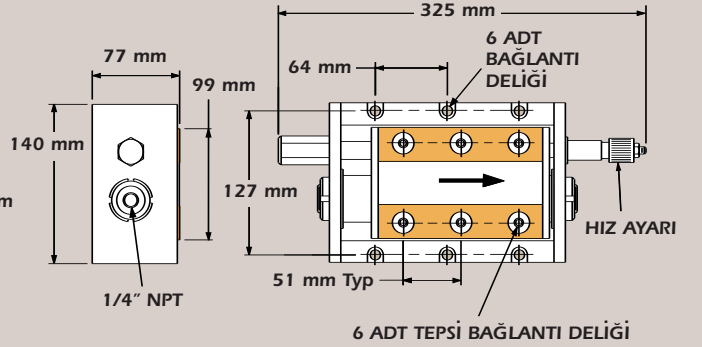
Model TP-10



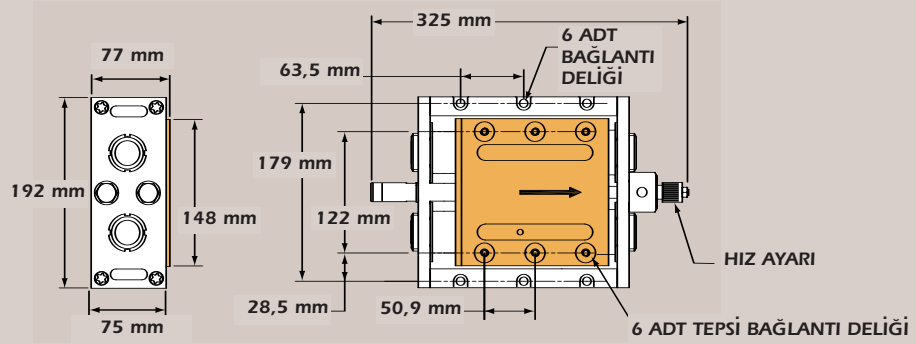
Model TP-40



Model TP-70



Model TP-140



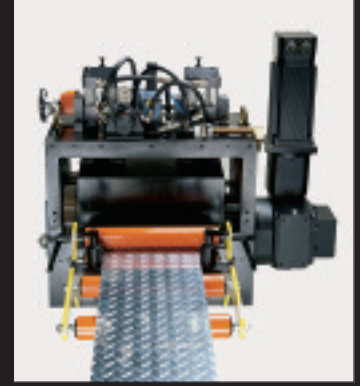
TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	Tepsi ile beraber taşıma kapasitesi (Kg)	Hava Tüketimi (L /Min.)	Ses Seviyesi (dB-A)	Sürme stroku (mm)	Max. tepsi ağırlığı (Kg)	Ağırlık (Kg)
TP-3	3	14	68	23	1,4	1,4
TP-10	10	20	68	25	2,7	2,8
TP-40	40	42	70	27	5,4	7,2
TP-70	70	40	70	25	11,3	5,5
TP-140	140	80	62	25	20,4	8,0

Poznámka 1. 120 vuruş/dak. Çalışması tavsiye edilir. 2. Sürme Hızı : 8-10 m/dak. 3. Hava Basıncı 4-6 Bar. 4. Tepsi eğimi 8.

DİĞER ÜRÜNLER

Servo Sürücüler



Rulo Bant Sistemleri



www.pa.com

PROMAK PRES OTOMASYON MAKİNA SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.

Perpa Ticaret Merkezi B Blok K11 No: 2032 Okmeydanı-Istanbul - TÜRKİYE

Tel : +90 212 320 85 10 ■ Fax : +90 212 320 85 44

E-mail : makgol@promakmakina.com ■ Web site : www.promakmakina.com