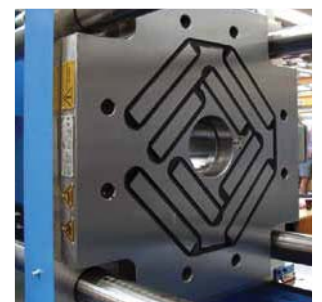
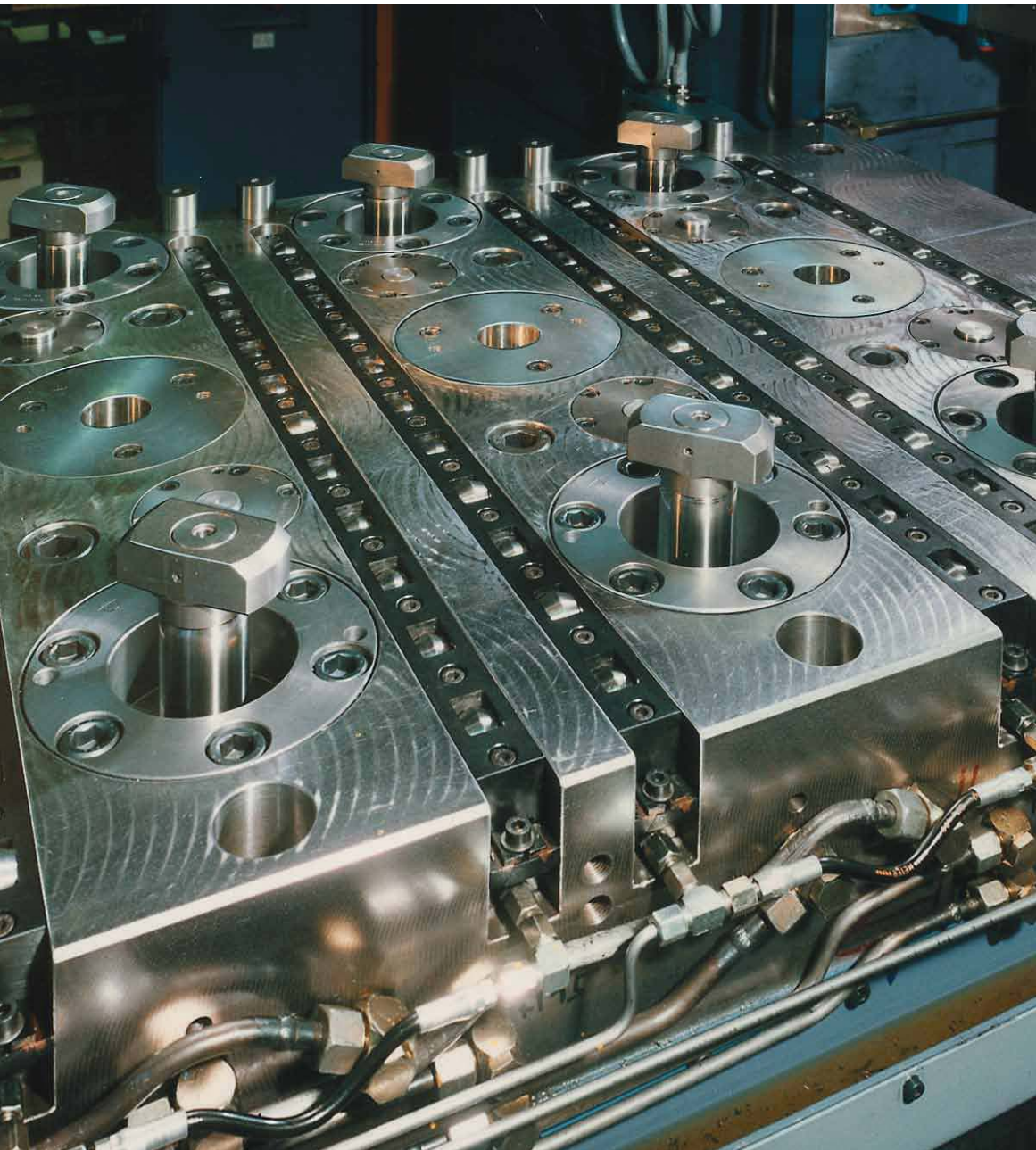




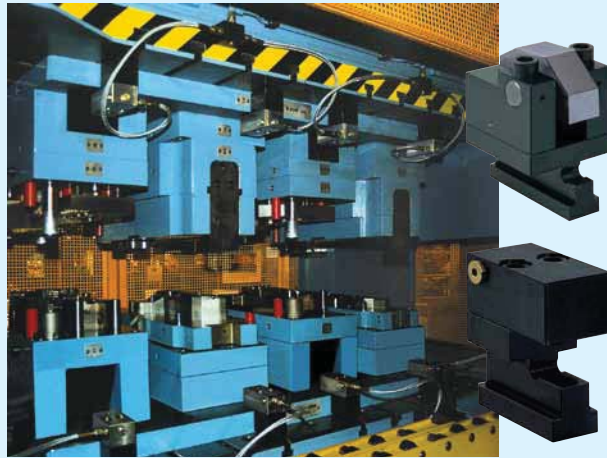
Системы зажима и смены прессовых штампов



- гидравлические
- механические
- электромеханические
- магнитные



① 5-позиционный штамп для объемной штамповки с клиновыми зажимами (оснащенными гидрораспределителями), обеспечивающими зажим на каждой отдельной позиции



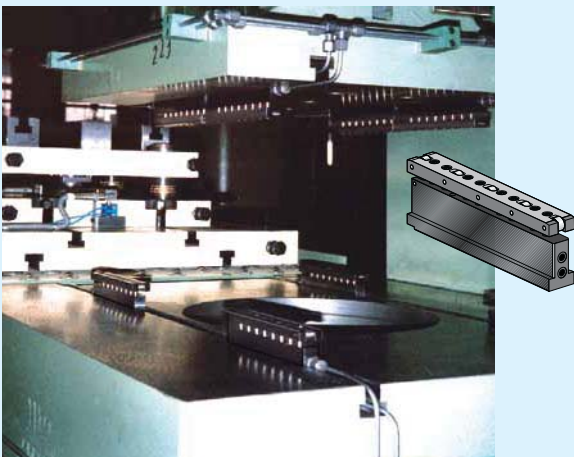
② Зажимные блоки на двухстоечном прессе, установленные на столе и ползуне пресса. Штампы подаются в пресс с помощью поворотных опорных консолей



③ Зажимные планки, установленные на столе и ползуне пресса. Легкость подачи штампов обеспечивается с помощью консолей для смены штампов и роликовых направляющих, установленных в Т-образных пазах стола пресса



④ Использование цилиндров с пустотелым поршнем на ползуне пресса

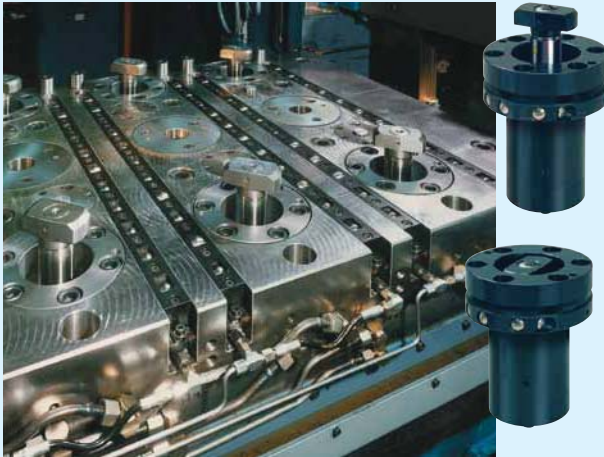


⑤ Зажимные планки в виде двутавра, установленные на столе и ползуне пресса

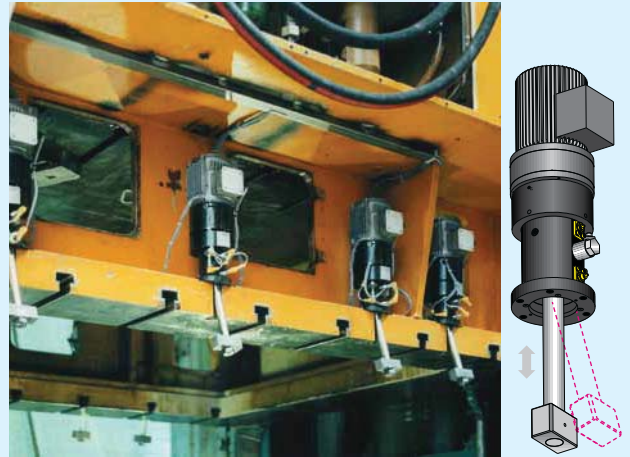


⑥ Система быстрого зажима штампов с цепным толкателем, установленная на ползуне двух-стоечного пресса. Зажимной элемент: цилиндр с пустотелым поршнем

И СМЕНЫ ПРЕССОВЫХ ШТАМПОВ



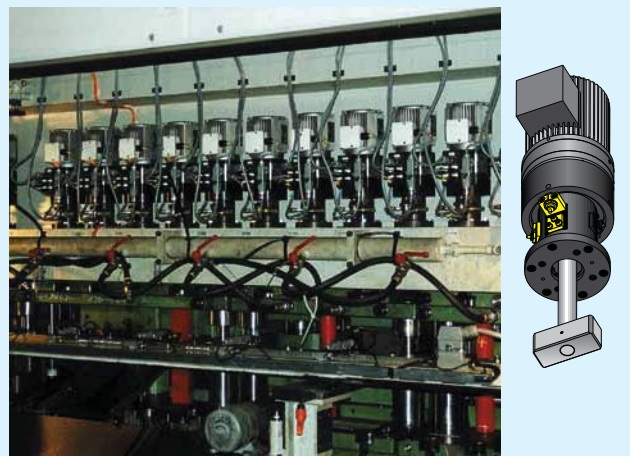
⑦ Поворотные утапливаемые зажимы на двухстоечном прессе (анкерный шток выдвинут и находится в положении поворота)



⑧ Электромеханический зажим с качающимся штоком на двухстоечном прессе



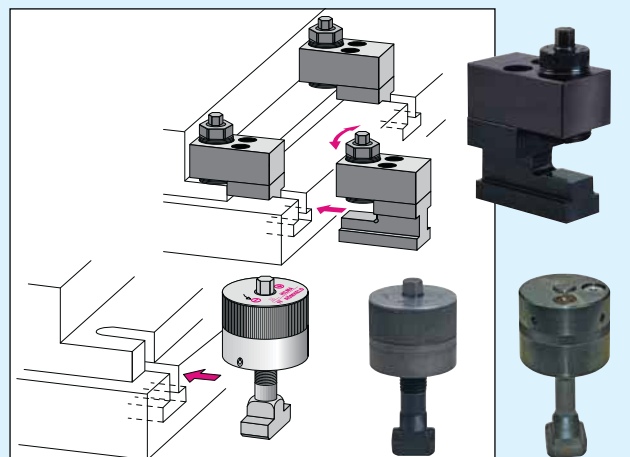
⑨ Поворотные зажимы на двухстоечном прессе. Положение замены штампа: ползун пресса в верхнем положении, поворотные зажимы выдвинуты



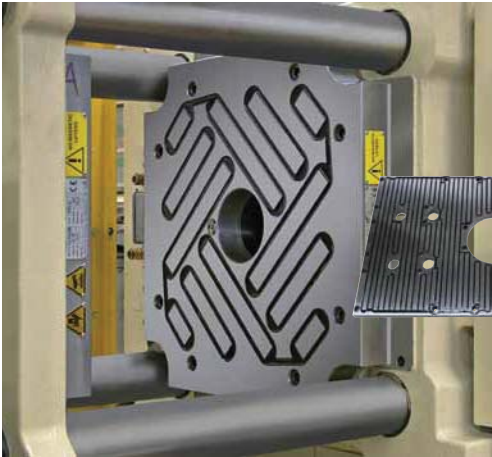
⑩ Электромеханические поворотно-тянущие зажимы на многопозиционном прессе



⑪ Гидроагрегаты с электроуправлением и подвесным пультом дистанционного управления, готовые к подключению; ручной насос



⑫ Механические зажимные элементы: вставные зажимы и зажимные гайки со встроенными шпинделями высокого давления



⑬ **M-TECS 130** для производства термопластов; устанавливается на термопластавтоматах; предельная рабочая температура - 130°C



⑭ **M-TECS 210** для производства резины и duroпластов; устанавливается на термопластавтоматах; предельная рабочая температура - 240°C



⑮ Роликовые направляющие с гидравлическим подъемом, встроенные в стол пресса



⑯ **M-TECS MP** для работы с листоштамповочными и дыропробивными прессами



⑰ Система смены штампов, адаптированная к прессу заказчика



⑱ **M-TECS-SP** для фрезерования

Преимущества использования систем зажима штампов:

- Повышение производительности благодаря сокращению времени переналадки и следовательно времени простоя
- Сокращение времени переналадки даже для мелкосерийного производства и мелких партий деталей
- Упрощение процедуры смены штампов, не требующее высококвалифицированного персонала
- Снижение износа инструмента и повышение качества продукции благодаря равномерному, исключая механическое повреждение зажиму при высоких усилиях зажима
- Высокая точность и повторяемость позиционирования и зажима
- Высокий уровень автоматизации процесса благодаря включению зажимов в систему управления и контроля
- Простота зажима в труднодоступных точках
- Возможность использования даже в самых жестких эксплуатационных условиях

