



SINGLE ACTION PRESS A 708

Machine tooled with multiple die to produce drawn cans or drawn and redrawn cans.

To produce high quality redrawn cans it is possible to install two presses in line (transfer system) with double die.

The first press for blanking discs and drawing - the second press for redrawing and edge trimming.

Machine can operate at 45° and in vertical position to produce redrawn cans.

Availability of strip feeder automatic loading system with strips picked up from pallets.

Extra rigid and sturdy machine (monoblock structure) to guarantee good blanking and drawing operations with high rod length and slide guide/stroke ratio. Symmetrical structure on four uprights - highly rigid - to guarantee die parallelism under load.

Nominal capacity developed at 1/3 of stroke.

Slide runs in eight gibs (individually adjustable) to withstand any lateral thrust and ensure high precision.

Slide balanced by two counterbalancing air cylinders.

Hydraulic overload preset for maximum allowable stress provided on slide for die safety.

Drive shaft and flywheel riding on bearings - main eccentric shaft riding on bushings.

Wide bed area for cushions under the equipment.

Automatic stop for double blanks.

Centralized lubrication and oil recirculation.

Press shut-height readily adjustable.



PRESSA A SEMPLICE EFFETTO A 708

Macchina attrezzabile con stampo multiplo per la produzione di scatole imbutite o imbutite e reibutite.

Per la produzione di scatole reibutite ad alta qualità, è possibile l'installazione transfer di due presse a stampo doppio.

La prima per le operazioni di tranciatura del disco e di imbutitura, la seconda per la reibutitura e la rifilatura del bordo.

Macchina predisposta per lavorare a 45° e in verticale per l'esecuzione di scatole reibutite.

E' disponibile un sistema automatico di caricamento del magazzino dell'alimentatore con prelievo da pallet delle strisce.

Macchina realizzata ad alta rigidità (con struttura mono pezzo) per garantire il lavoro di tranciatura e imbutitura, con elevato rapporto lunghezza biella e guida slitta su corsa.

Struttura simmetrica su quattro montanti - altamente rigida - per garantire il parallelismo degli stampi sotto carico. Forza nominale sviluppata a 1/3 della corsa.

Slitta guidata da otto lardoni (regolabili individualmente) per assorbire eventuali spinte laterali ed assicurare elevate precisioni.

Slitta bilanciata da due cilindri pneumatici.

Sovraccarico idraulico, con predisposizione dello sforzo massimo esplicabile, previsto sulla slitta per la sicurezza degli stampi.

Albero veloce e volano montati su cuscinetti.

Albero eccentrico principale montato su bronzine.

Ampio accesso nel basamento per l'alloggiamento dei cuscini sotto le attrezzature.

Arresto automatico della macchina in presenza di doppio foglio.

Lubrificazione centralizzata e a ricircolazione d'olio.

Facile modifica della luce libera della macchina.

