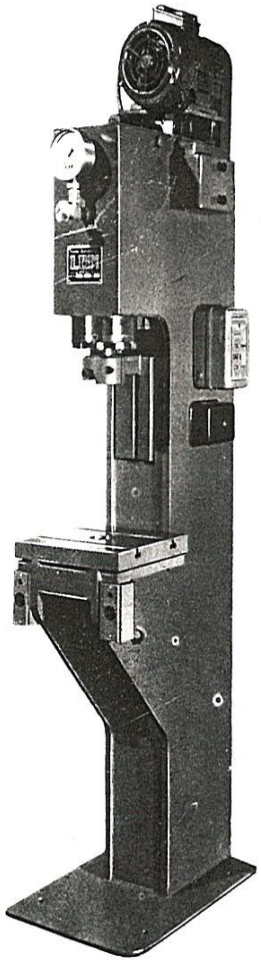
Prensas Riba.

PRENSAS HIDRAULICAS RAPIDAS DE PEQUEÑA POTENCIA

Las prensas hidráulicas pequeñas encuentran múltiples aplicaciones en todas las ramas de la industria gracias a sus posibilidades, de otra parte bien conocidas: regulación precisa, trabajo sin choque ni sacudidas, gran carrera de trabajo, etc. Mecánica Riba en colaboración con "Ateliers LBM" les presentan una gama de prensas pequeñas y rápidas las cuales se imponen en multitud de casos.



CARACTERISTICAS GENERALES DE LAS PRENSAS LBM - RIBA

Después de laboriosos trabajos y constantes ensayos la resolución del problema de las prensas pequeñas condujo a LBM a la solución MONOBLOC

Todos los órganos (pistón, bomba, válvulas, distribuidor, etc.) están ubicados en un bloque único teniendo, no obstante la gran facilidad de poder desmontarse y reponerse. Esta solución elimina toda tubería y todos los órganos de enlace, los cuales quedan reemplazados por taladros practicados en el bloque. El riesgo de fugas de aceite queda completamente eliminado y el funcionamiento de la máquina es notablemente silencioso.

Al estar situado el depósito de aceite en la parte superior de la máquina hace que todos los órganos de la misma queden sumergidos, por tanto permanentemente lubrificados.

BOMBAS

Todas las bombas que equipan nuestras máquinas son de pistones y pueden, por tanto, alcanzar presiones elevadas.

BASTIDORES

Los bastidores de nuestras máquinas están hechos de chapa soldada y ampliamente dimensionados.

La construcción soldada nos permite cambiar formas y dimensiones según demanda.

El concienzudo estudio aportado al desarrollo de este tipo de prensas, hasta en sus más mínimos detalles, facilita la ejecución de tipos especiales y simplifica el entretenimiento dado que el número de piezas diferentes es muy pequeño (válvulas estandarizadas, tornillos unificados, juntas normalizadas, etc.).

ACCIONAMIENTO DE SEGURIDAD

Todas nuestras máquinas van provistas de accionamiento de seguridad por pulsadores dobles.

SISTEMAS DE ACCIONAMIENTO

SIMPLE: ciclo a ciclo con retorno a voluntad.
SEMIAUTOMÁTICO: ciclo a ciclo con retorno por carrera alcanzada.
SEMIAUTOMÁTICO: ciclo a ciclo con retorno por presión alcanzada.
AUTOMÁTICO: marcha continua por carrera alcanzada o presión alcanzada.

Los sistemas **semiautomático y automático** pueden ejecutarse con temporización regulable en final de carrera.

PRENSAS TIPO C (Fuerza de 0 a 2, 3 ó 4 Tn.)

En estas prensas la velocidad de aproximación y la de trabajo es la misma. La fuerza puede ser regulada desde cero hasta su valor máximo. Son, pues, estas máquinas realmente interesantes para aquellas aplicaciones en donde se necesita una gran carrera con esfuerzos comprendidos entre 0 y su valor máximo.

PRENSAS TIPO B

Estas prensas se construyen con un pistón de aproximación y un pistón principal el cual sirve a su vez de cilindro al pistón de aproximación. De esta manera se obtiene, en el descenso, dos regímenes de funcionamiento distintos. El paso de uno a otro es automático y está en función del esfuerzo solicitado.

La velocidad de aproximación puede ser regulada independiente de la velocidad de trabajo y de la de subida.

Es adecuada para trabajos de remachado, cierre, marcado, enmarguitado, empaquetado, etc.

CABEZALES HIDRÁULICOS

La concepción monobloc de nuestras prensas nos permite construir un cabezal hidráulico utilizable en cadenas de montaje, en máquinas transfert o en un conjunto cualquiera.

MODELOS ESPECIALES

Bajo demanda construimos todos los modelos de prensas: horizontales, trabajando por tracción, de columnas, múltiples, etc.

ELECCIÓN DEL TIPO DE PRENSA.

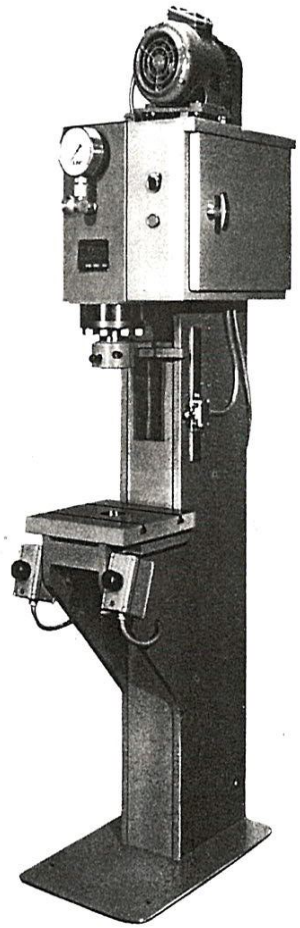
La más perfecta de las máquinas-herramienta no podrá nunca dar completa satisfacción mas que en el caso de que la misma esté juiciosamente adaptada al trabajo que de ella se piensa obtener. El mismo caso es aplicable a una prensa.

De manera que, una prensa para moldeo, de 10 Tn., con una velocidad de aproximación de 6 cm. por segundo y una velocidad de trabajo de 0'33 cm. por segundo, necesitará un motor de 0'5 CV. mientras que una prensa para brochar, de 10 Ton., con una velocidad de trabajo de 6 cm. por segundo necesitará un motor de 10 CV. De donde se desprende, pues, que para una misma velocidad de maniobra y un mismo esfuerzo resultan dos máquinas del todo diferentes.

DATOS NECESARIOS

Para permitirnos aconsejar la prensa más adecuada es necesario que conozcamos todos los datos útiles: fuerza máxima, carrera total, carrera de trabajo, dimensiones de los útiles, cadencia de producción, tiempo bajo presión, naturaleza de la corriente eléctrica, etc.

Al objeto de determinar de una manera segura las características dudosas o bien confirmar el resultado de los cálculos, brindamos a nuestros clientes la oportunidad de hacer pruebas en máquinas similares, en nuestros Talleres.



CARACTERÍSTICAS — TIPO / MODELO	C 2		C-3		C-4		B-6 y MB-6			B-10 y MB 10			B-15 y MB-15			B-20 y MB-20			B-30 y MB 30	
	1	2	1	2	1	2	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2
Fuerza máxima — tons.	2	2	3	3	4	4	6	6	6	10	10	10	15	15	15	20	20	20	30	30
Carrera máxima — mm.	150	150	150	150	150	150	170	170	170	170	170	170	170	170	170	170	170	170	170	170
Velocidad de aproximación — cm. seg.	—	—	—	—	—	—	10	20	35	10	20	35	8	10	18	7	10	17'5	9	16
Velocidad de trabajo — cm. seg.	6	12	4'5	9	3	6	1'6	3'2	5'5	1'2	2'4	4	0'8	1'6	3	0'6	1'2	2'1	0'9	1'3
Fuerza de subida — tons.	1'2	1'2	1'2	1'2	1'2	1'2	1	1	1	1'2	1'2	1'2	2	2'4	2'4	1'8	2'7	2'7	3	3
Velocidad de subida — cm. seg.	10	20	10	20	10	20	10	20	35	10	20	35	6	10	18	7	10	18	9	16
Presión máxima — kgs. cm.²	290	290	290	290	290	290	250	250	250	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
Potencia motor — c. v.	2	4	2	4	2	4	2	4	6	2	4	6	2	4	6	2	4	6	4	6

Nº 7166 → Mesa de 200 x 200 m.m.