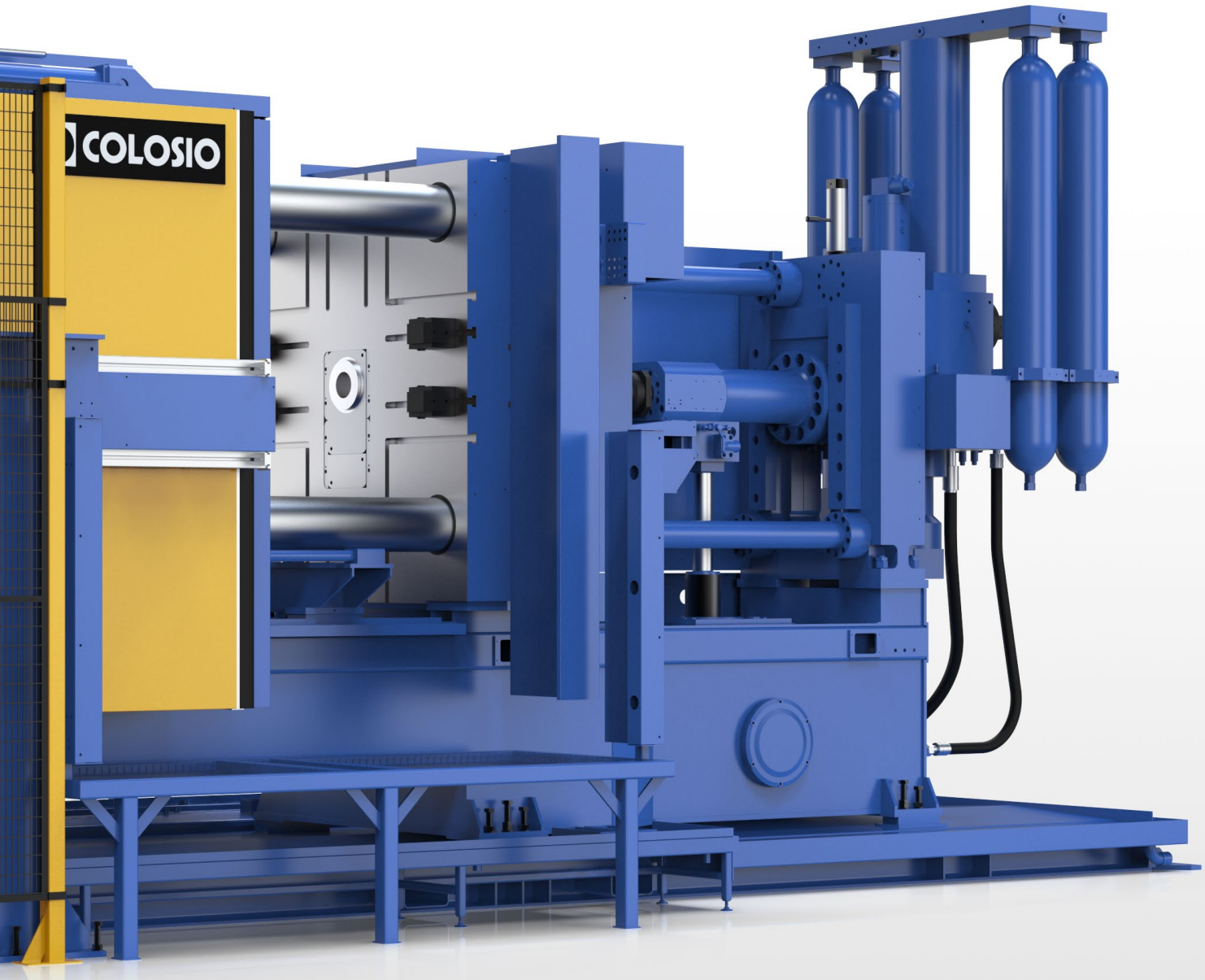
COLOSIO
PURE EFFICIENCY



Camera Fredda

Serie 2P

Simbolo di tecnologia,
innovazione e precisione.

colosiopresse.it

IT

2P - Camera Fredda

Forza di chiusura
da 1000 a 4400 ton

La produzione di macchine a camera fredda Colosio 2P per la pressofusione delle leghe d'alluminio e magnesio va da 1000 a 4400 ton di forza di chiusura.

La chiusura è effettuata mediante un dispositivo a bloccaggio idraulico. Il sistema prevede due cilindri a stelo rovesciato per il movimento del piano durante le fasi di accostamento e apertura e 4 cilindri di grande sezione per applicare la forza di chiusura mediante apposite ganasce in presa sulle colonne.

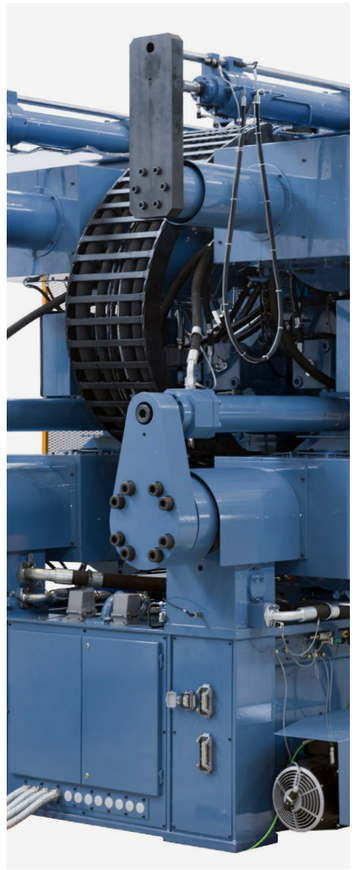
Queste sono in acciaio ad alta resistenza legato, bonificato, con cromatura dura a spessore, rettificate, con filetti rullati e con bussole di guida in bronzo ben dimensionate che hanno la funzione di supportare adeguatamente il piano nel suo movimento di traslazione.
Tutta la chiusura è dotata di carter protettivi per ridurre la sensibilità allo sporco della meccanica.
Le colonne superiori sono facilmente sfilabili per il montaggio e smontaggio di stampi particolarmente ingombranti mediante l'azione di appositi cilindri telescopici montati sopra il piano mobile.

La nuova serie Colosio 2P rivolge particolare attenzione alle dimensioni dell'isola di lavoro riducendo notevolmente lo spazio necessario a parità di tonnellaggio con una macchina tradizionale a ginocchiera.

Grazie al nuovo sistema di chiusura la macchina è in grado di controllare ad ogni ciclo la forza di chiusura compensando automaticamente eventuali problemi di parallelismo degli stampi.

> Il controllo dei dati e la loro registrazione e salvataggio su PC consentono di ripetere i parametri di pressione, velocità e corsa ottimali per ogni singolo stampo, permettendo di visualizzare le curve d'iniezione relative ad ogni getto. (**FULLCOLTROL**)

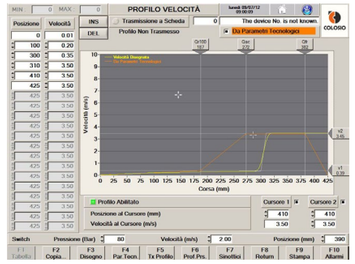
Dotate di iniezione a doppio circuito operano alle più elevate velocità e sono quindi adatte ad ogni esigenza produttiva.
Il sistema consente di scegliere tra una prima fase a velocità costante "sotto pompa" o progressiva "sotto accumulatore".
Il controllo del moltiplicatore, inoltre, avviene mediante un circuito indipendente alimentato da un proprio accumulatore pre-caricabile che garantisce di effettuare questa fase con tutta la forza richiesta.

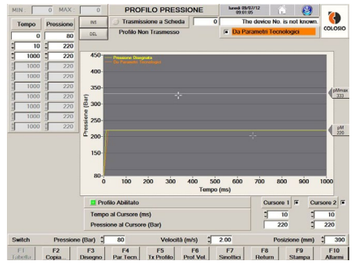


Su richiesta le presse possono essere dotate di sistema di iniezione **REAL TIME** ad anello chiuso di velocità e di pressione. Il sistema è composto da tre valvole servo-proporzionali utilizzate rispettivamente per il controllo della portata in mandata, per la modulazione della velocità ed il controllo di frenatura (anello di velocità) e per il controllo della pressione finale agendo sul moltiplicatore (anello di pressione).

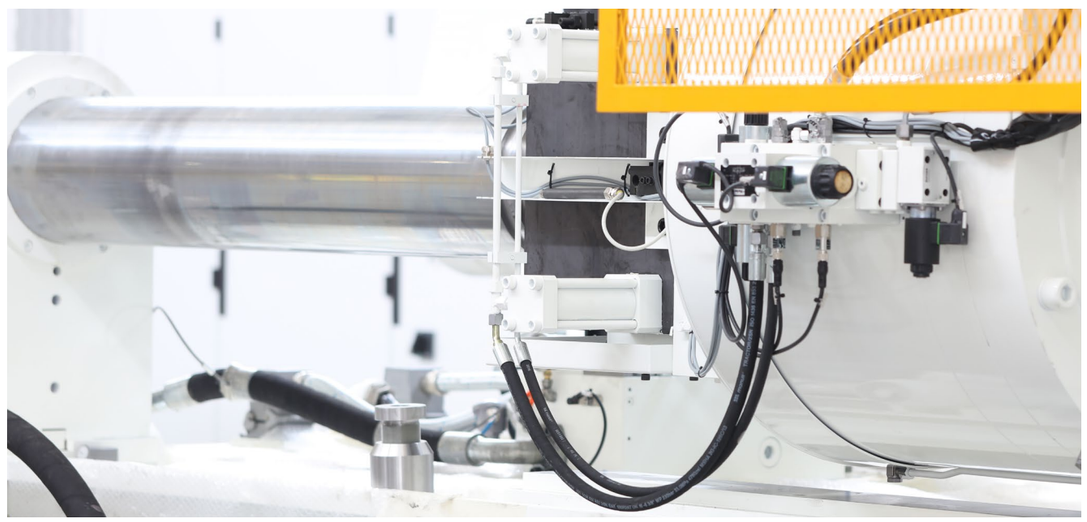
Caratteristiche e vantaggi:

- Profili di iniezione in velocità e pressione predeterminabili
- Autocorrezione in tempo reale
- Completa programmabilità
- Frenatura controllata per riduzione dei picchi inerziali delle masse
- Maggiore durata degli stampi
- Miglioramento qualitativo e quantitativo dei getti pressofusi
- Sistema SPC completo
- Adattabilità del processo di pressofusione a nuove leghe





Profili di Velocità e Pressione



Caratteristiche tecniche

Efficienza e affidabilità

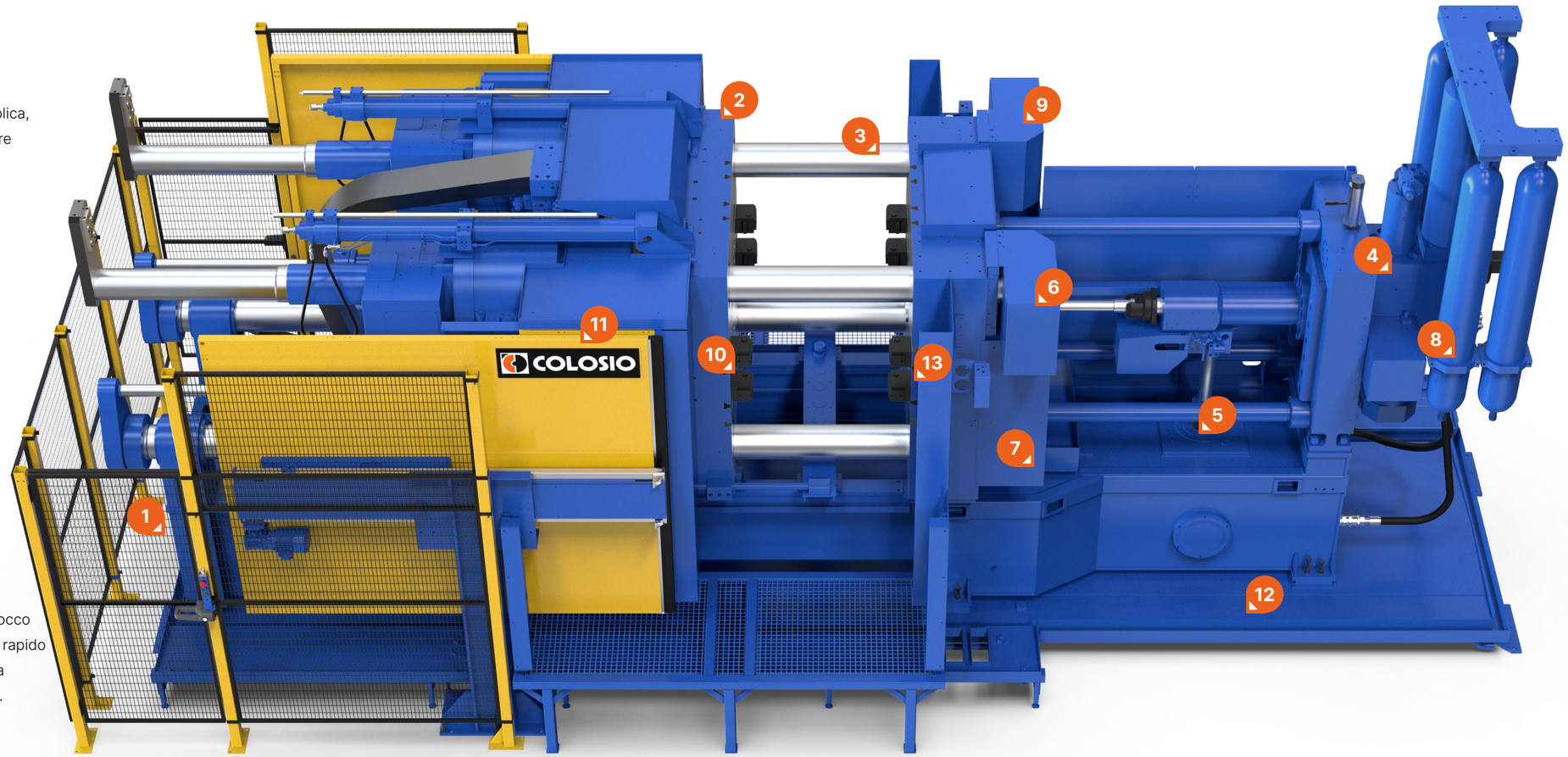
* = opzionale

1.
Sistema GreenLine
Sistema ad altissimo risparmio energetico per una riduzione del consumo elettrico fino all'80%.

2.
Piani in acciaio forgiato
Per una resistenza costante nel tempo, garanzia di qualità e robustezza.

3.
Colonne cromate con filetti rullati
Moderna tecnologia di realizzazione per un'ideale vita delle colonne.

4.
Iniezione a doppio circuito
Due circuiti separati, uno per prima e seconda fase ed uno per la moltiplica, garantiscono fasi di iniezione sempre rapide e precise.



5.
Bloccaggio automatico alzo iniezione
Sistema automatico di blocco e sblocco del gruppo iniezione per un cambio rapido delle posizioni di iniezione. Nessuna regolazione manuale è più richiesta.

6.
Sistema FULLCOLTROL per grafici e report iniezione
Ogni curva di iniezione generata dalla macchina viene salvata e tutti i parametri principali del processo possono essere tollerati per monitorare la costanza di produzione.

7.
Controllo forza chiusura
Monitorare la forza di chiusura della macchina permette di evitare situazioni di lavoro con stampi sbilanciati.
La macchina è inoltre dotata di un ciclo speciale di ricerca automatica della posizione "macchina chiusa" in caso di nuovo setup di uno stampo o di dilatazione dello stesso dovuta ad aumento della temperatura.

8.
Iniezione ad anello chiuso Real Time*
Controlla ed autoregola i parametri di iniezione durante il ciclo di lavoro grazie all'utilizzo di moderne servo-valvole e un software i grado di gestire profilo di velocità e di pressione separatamente.

9.
Sfilamento automatico colonne*
Per facilitare i cambi stampo le colonne superiori possono essere sfilate idraulicamente in modo da rendere libera l'area di accesso ai piani.

10.
Bloccaggio stampi con staffe COLBLOCK*
Il sistema, attraverso delle bride idrauliche, blocca automaticamente ed in sicurezza lo stampo ai piani macchina, velocizzando e facilitando enormemente il cambio stampi. In alternativa è disponibile il bloccaggio mediante perni inseriti nei piani.

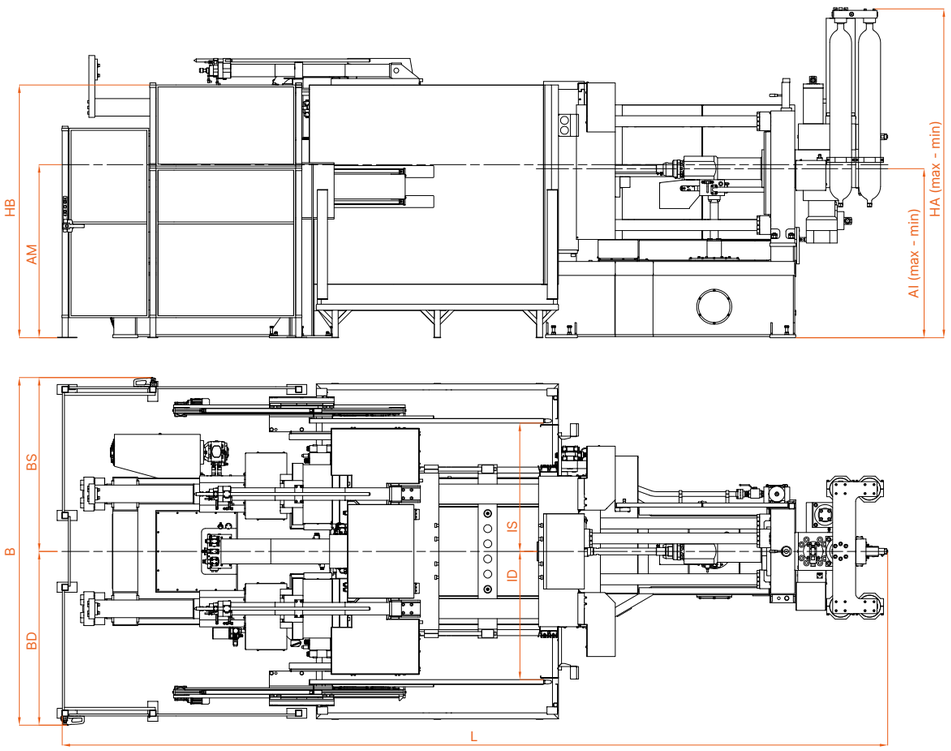
11.
Bloccaggio rapido estrazione centrale*
Il sistema di estrazione è formato da una piastra scorrevole nella quale sono ricavate apposite asole per le candele di estrazione. Il sistema garantisce il perfetto aggancio alla piastra senza bisogno di regolazione alcuna eliminando viti spesso poco accessibili e velocizzando le operazioni di cambio stampo.

12.
Vasca raccolta fluidi*
La vasca è studiata su misura per raccogliere i reflui prodotti dal processo e ottimizzare i collegamenti dell'impiantistica per l'isola di pressofusione. Con un unico ingresso di aria ed acqua, la vasca distribuisce le utenze nei punti necessari, semplificando il collegamento dell'isola alle alimentazioni.

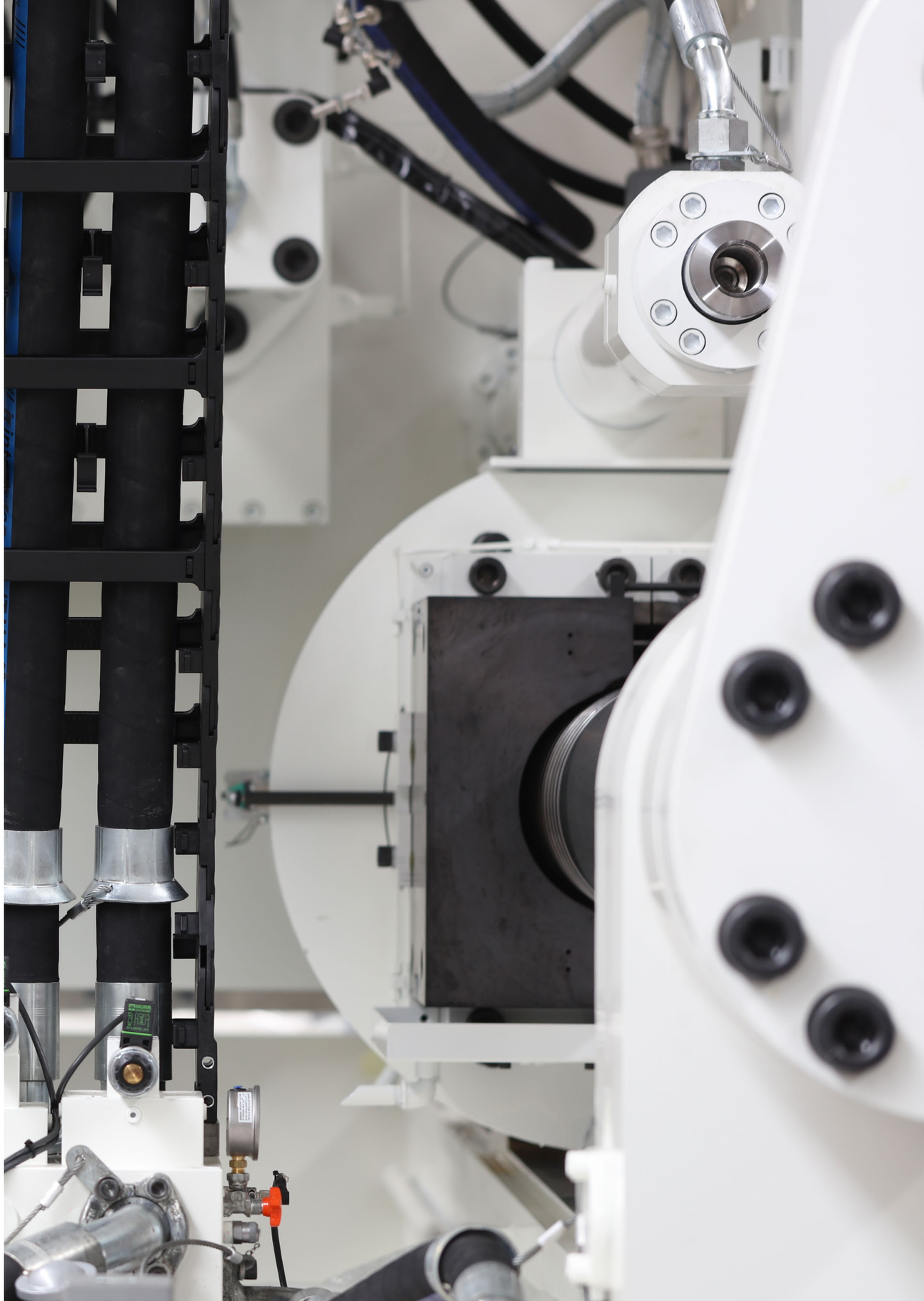
13.
Riporto in inox su piani fisso e mobile*
In presenza di frequenti sbalzi termici e/o fluidi distaccanti particolarmente aggressivi, che possono aggredire per corrosione i piani macchina, è possibile effettuare un rivestimento in INOX sugli stessi per renderli più resistenti all'eventuale ossidazione.

2P - Camera Fredda

Simbolo di tecnologia, innovazione e precisione



Modello	L	B	BS	BD	IS	ID	HA		HB	AM	AI	
							max	min			max	min
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
2P 1000	8455	3280	1640	1640	1285	1285	3310	3050	2535	1735	1695	1435
2P 1000L	8455	3330	1665	1665	1310	1310	3335	3075	2560	1760	1720	1460
2P 1400	9920	3995	1997.5	1997.5	1608	1608	4078	3678	2807,5	2007.5	1957.5	1557.5
2P 1700	10375	4135	2067.5	2067.5	1678	1678	4148	3748	2887,5	2077.5	2027.5	1627.5
2P 2000	11340	4295	2147.5	2147.5	1758	1758	4228	3728	2957,5	2157.5	2107.5	1607,5
2P 2200	11825	4400	2200	2200	1810	1810	4636	4136	3060	2260	2210	1710
2P 2600	12130	4540	2270	2270	1880	1880	4706	4206	3130	2330	2280	1780
2P 3000	13870	5025	2512.5	2512.5	2123	2123	5129	4529	3422,5	2622.5	2572.5	1972,5
2P 3600	14665	5265	2632.5	2632.5	2243	2243	5249	4649	3542,5	2742.5	2692.5	2092,5
2P 4400	16465	5490	2745	2745	2355	2355	5411	4711	3705	2905	2855	2155



Serie 2P - Camera Fredda
COLOSIO

Presse a due piani

Espressione della massima innovazione e ricerca

Serie 2P
Forza di chiusura da 1000 a 4400 ton

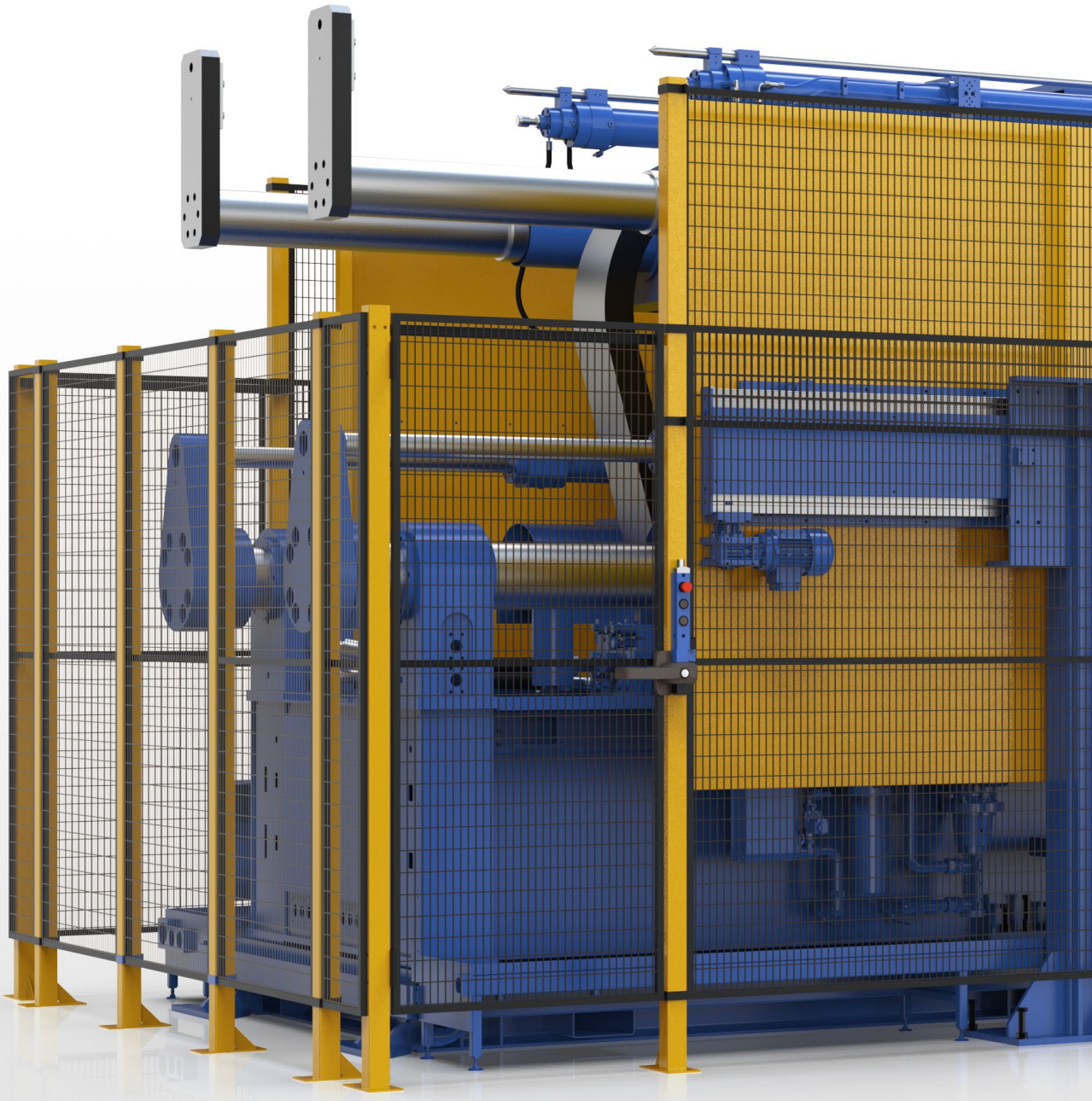
Per completare la gamma è stata progettata la serie 2P, in grado di assicurare maggiore rigidità in chiusura grazie alla ridotta lunghezza delle colonne.
Il gruppo chiusura, senza ginocchiera, opera mediante cilindri idraulici e bloccaggio sui filetti delle colonne, aumentando la corsa di apertura per l'utilizzo di stampi ingombranti e, allo stesso tempo, riducendo le dimensioni complessive della macchina.

Modello	U.M.	2P 1000	2P 1000L	2P 1400	2P 1700	2P 2000
Forza di chiusura	kN	9810	9810	13734	16677	19620
Forza di Iniezione Max	kN	738	738	1120	1206	1595
Forza Estrazione Centrale	kN	372	372	563	603	814
Altezza Stampo Min	mm	520	520	610	665	700
Altezza Stampo Max	mm	1000	1000	1150	1250	1400
Corsa Piano Mobile in Max. Stampi	mm	950	950	1095	1190	1285
Corsa Piano Mobile in Min. Stampi	mm	1430	1430	1635	1775	1985
Corsa Estrazione Centrale	mm	200	200	240	240	300
Dimensioni Esterne Piano Fisso	mm	1510 x 1610	1560 x 1660	1745 x 1860	1880 x 2005	2035 x 2170
Dimensioni Esterne Piano Mobile	mm	1570 x 1570	1620 x 1620	1815 x 1815	1955 x 1955	2115 x 2115
Distanza tra le Colonne	mm	950	1000	1100	1180	1280
Diametro Colonne	mm	200	200	230	250	270
Peso Max Getto (AL)	Kg	13,2	13,2	21,3	24,2	35,6
Max. Area Stampabile (400 kg/cm²)	cm²	2500	2500	3500	4250	5075
Cicli a Vuoto	N°/1'	6	6	4	3	3
Peso Complessivo	kg	39600	40600	59900	76900	100400
Dimensioni d'Ingombro	B=mm	3280	3330	3995	4135	4295
	L=mm	8455	8455	9920	10375	11340
	H=mm	3310	3335	4078	4148	4228

2P 2200	2P 2600	2P 3000	2P 3600	2P 4400
21582	25506	29430	35316	43164
1595	1801	2296	2296	2443
814	865	942	1068	1246
750	800	865	955	1010
1550	1600	1800	2000	2150
1330	1425	1570	1710	1855
2130	2225	2505	2755	2995
300	300	350	400	450
2135 x 2275	2270 x 2420	2545 x 2710	2780 x 2960	2990 x 3185
2220 x 2220	2360 x 2360	2645 x 2645	2885 x 2885	3110 x3110
1350	1430	1620	1770	1900
280	300	330	360	390
42,4	42,4	50,9	62,8	73,3
5500	6500	7500	9000	11000
3	2,5	2,5	2	2
116200	140000	194700	251300	321400
4400	4540	5025	5265	5490
11825	12130	13870	14665	16465
4636	4706	5129	5249	5411

COLOSIO S.r.l.
Via Caduti Piazza Loggia, 33
25082 Botticino Sera (Bs) Italy
Tel. +39 030 2692181
www.colosiopresse.it
info@colosiopresse.it

RELBO S.r.l.
Via Papa Giovanni XXIII, 3/C
25086 Rezzato (Bs) Italy
Tel. +39 030 2592663
www.relbo.it
info@relbo.it



REV0001