



DIPSA

Technes s.r.l.

PRESSA OLEODINAMICA

Via Buozzi, 51
40013 Castel Maggiore (BO)
Tel. +39 051 705388
Fax +39 051 705452
www.dipsatechnes.com

PRS



Azienda con sistema di gestione
per la qualità certificato
UNI EN ISO 9001:2000
Cert. N. 0011866



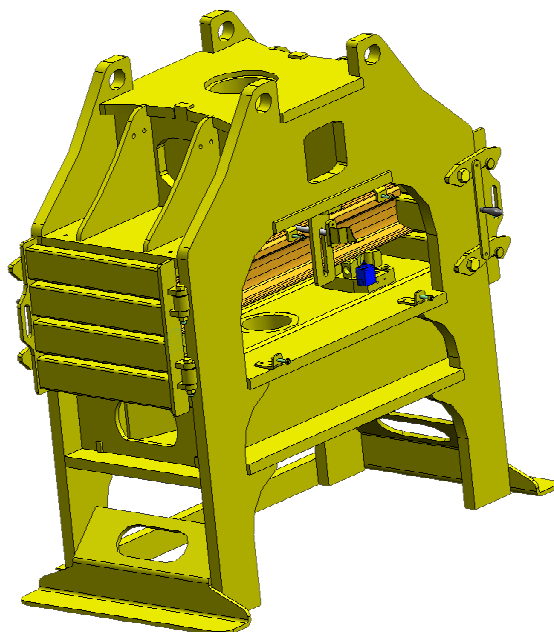
DIPSA

Technes S.r.l.

PRESSA OLEODINAMICA

Via Buozzi, 51
40013 Castel Maggiore (BO)
Tel. +39 051 705388
Fax +39 051 705452
www.dipsatechnes.com

PRS



PRS è una pressa oleodinamica per il controllo, mediante prova di flessione, su campioni di rotaie lunghi 1,5 mt, saldati a scintillio, nel rispetto delle norme tecniche CE.SI.FER. "RFI TCAR ST AR 07 001 A f 32/35" per la saldatura in opera di rotaie.

DATI TECNICI

- la pressione massima regolabile di 3.000 KN è esercitata sulla rotaia da un punzone a sezione quadrata 60 x 60 mm;
- i due appoggi rotaia, distanti 1.000 mm fra loro, hanno un raggio di 30 mm;
- la centralina idraulica, con serbatoio olio da 10 litri, ha un motore elettrico di comando trifase da 2,2 KW;
- la corsa massima del cilindro porta punzone è di 160 mm;
- i portelli laterali di introduzione rotaia e i portelli frontali, adeguatamente robusti, se non sono perfettamente chiusi hanno doppi microinterruttori di sicurezza che inibiscono il funzionamento della centralina;
- un sistema di lettura della corsa pistone, visibile all'esterno dall'operatore, indica la flessione massima prevista di 35 mm;
- peso della pressa: 4000 kg.

OPZIONALI:

- aggancio di sicurezza della rotaia da entrambi i lati per evitare, in caso di rottura della saldatura, che gli spezzoni vengano sparati contro i portelli laterali danneggiandoli;
- temporizzatore regolabile che mantiene il tempo di sosta del punzone sulla rotaia per almeno 3 minuti prima di azionare automaticamente il rientro del pistone;
- microtelecamera fissa, collegabile a un monitor in valigetta portatile, che consente di seguire in sicurezza tutta la pericolosa fase di flessione;
- braccio paranco con pinza a rulli per il sollevamento e lo scarico a terra degli spezzoni di rotaia da introdurre e togliere dal piano degli appoggi per il collaudo, al fine di utilizzare un solo operatore;
- utilizzo di un apposito carrellino per il posizionamento e la rimozione dello spezzone di rotaia negli appoggi di collaudo, al fine di utilizzare un solo operatore.

Il contenuto della presente documentazione non è impegnativo per DIPSA TECHNES S.r.l. che si riserva il diritto di apportare in qualsiasi momento eventuali modifiche di qualsiasi tipo senza impegno di aggiornare questa pubblicazione.