

Glasformmaschinen · Glass-Molding Machinery

Machines de formage du verre · Macchinari per la formatura del vetro

Maquinaria de moldeo de vidrio



D

Hochtemperatursausführung für die Glasindustrie

Dämpfung	selbsteinstellend progressiv
Aufprallgeschwindigkeit	0,2 - 4,5 m/s
Gewinde	M 20x1 / M 20x1,5
Hub	13 / 19 mm
Integrierter Festanschlag	
Schlüsselflächen	
Temperatur	0°C - +120°C
RoHS konform	Richtlinie 2002/95/EG

GB

High temperature models for the glass industry

Deceleration	self-compensating progressive
Impact Speed	0,2 - 4,5 m/s
Threads	M 20x1 / M 20x1,5
Hub	13 / 19 mm
Flats	
Integrated End Stop	
Temperature	0°C - +120°C
RoHS compliant	Directive 2002/95/EC

F

Modèle haute température pour l'industrie du verre

Décélération	auto-compensé progressif
Vitesse d'impact	0,2 - 4,5 m/s
Filetage	M 20x1 / M 20x1,5
Course	13 / 19 mm
Plat usiné	
Butée de fin de course intégrée	
Températures	0°C - +120°C
RoHS compliantes	Directive 2002/95/EC

I

Modelli ad alta temperatura per l'industria del vetro

Smorzamento	auto-compensante progressivo
Velocità d'impatto	0,2 - 4,5 m/s
Filettatura	M 20x1 / M 20x1,5
Corsa	13 / 19 mm
Superfici piane	
Battuta di fine corsa integrata	
Temperatura	0°C - +120°C
RoHS complianti	Direttiva 2002/95/EC

E

Versión de alta temperatura para la industria vidriera

Amortiguación	auto-compensado progresivo
Velocidad de impacto	0,2 - 4,5 m/s
Rosca	M 20x1 / M 20x1,5
Carrera	13 / 19 mm
Superficies planas	
Tope fijo integrado	
Temperaturas	0°C - +120°C
RoHS y que cumplan	Directiva 2002/95/CE

Архангельск (8182)63-90-72
 Астана (7172)727-132
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81
 Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Казахстан (772)734-952-31

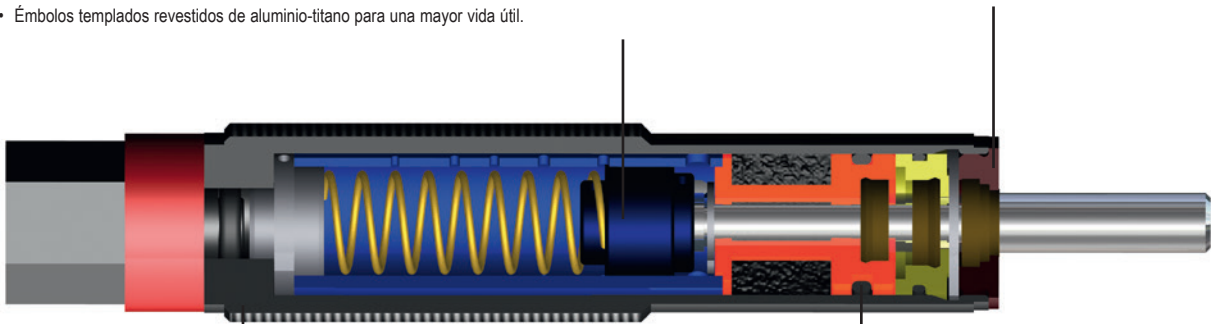
Сургут (3462)77-98-35
 Тверь (4822)63-31-35
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)74-02-29
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Ярославль (4852)69-52-93

Gehärteter aluminium-titan beschichteter Kolben für lange Lebensdauer

- Hardened aluminium-titanium coated piston for a long service life
- Piston trempé revêtu d'aluminium et de titane pour une meilleure durée de vie
- Pistone rivestito di alluminio-titanio temprato per una lunga durata
- Émbolos templados revestidos de aluminio-titano para una mayor vida útil.

Integrierter Festanschlag

- Integrated end-stop
- Butée de fin de course intégrée
- Battuta di fine corsa integrata
- Tope fijo integrado



Pro-Surf

- für hohe Korrosionsbeständigkeit
- for high corrosion resistance
- pour une meilleure résistance à la corrosion
- per un'elevata resistenza anticorrosione
- para una mayor resistencia a la corrosión

Hochtemperatur Dichtungspaket

- High temperature seals
- Joints haute température
- Guarnizioni per temperature elevate
- Juntas resistentes a temperaturas elevadas

Mega-Line Stoßdämpfer werden in Linareinheiten im Bereich der Flaschenform eingesetzt. Vor der Entnahme der rotglühenden Flasche wird mit einer Flamme die Naht im Bereich des Flaschenhalses entfernt. Hierdurch wird die spätere Dichtigkeit gewährleistet und das Verletzungsrisiko minimiert.

Die Stoßdämpfer haben Hochtemperaturdichtungen, gehärtete Aluminium-Titan beschichtete Kolben, gehärtete Druckrohre, Oberflächenschutz in ProSurf sowie kundenspezifisch angepaßte Schnellwechsellösungen.

Mega Line shock absorbers are used in linear systems in the area of bottle forming. Prior to removing the red-glowing bottle, the seam on the bottle neck is removed with a flame. This ensures the subsequent impermeability and minimizes the risk of injury.

The shock absorbers have high-temperature seals, hardened aluminium-titanium coated pistons, hardened pressure pipes, surface protection ProSurf and come in quick-change designs tailored to suit customer specifications.

Les amortisseurs Mega-Line sont utilisés sur des unités linéaires dans le domaine du formage du verre. Avant la sortie de la bouteille rouge de chaleur, la trace de jonction au niveau du goulot de la bouteille est supprimée. Cela permet de garantir l'étanchéité ultérieure et de minimiser le risque de blessure.

Les amortisseurs sont équipés de joints haute température, de pistons trempés, revêtus d'aluminium et de titane, de tuyaux de refoulement trempés, d'un traitement de surface en ProSurf ainsi que de modèles de remplacement rapide adaptés en fonction des besoins des clients.

Gli ammortizzatori Mega-Line vengono impiegati in unità lineari nella zona di modellamento della bottiglia. Prima dell'estrazione della bottiglia incandescente, con una fiamma viene rimossa la saldatura nella zona del collo della bottiglia. In questo modo si garantisce la successiva tenuta e il rischio di lesione viene ridotto al minimo. Gli ammortizzatori hanno guarnizioni resistenti alle alte temperature, pistoni in alluminio-titanio temprato, tubi a pressione temprati, protezione superficiale in ProSurf e versioni con mandrino a cambio rapido adattate in modo personalizzato al cliente.

Los amortiguadores Mega-Line se emplean en unidades lineales en el ámbito de moldeo de botellas. Antes de retirar la botella caliente, se elimina con una llama la rebaba en el área del cuello de la misma. De esta manera, se garantiza la estanqueidad posterior de la junta y se reducen al mínimo los riesgos de lesiones. Los amortiguadores disponen de juntas resistentes a temperaturas elevadas, émbolos templados revestidos de aluminio-titanio, tubos de presión templados, revestimiento protector ProSurf y modelos de cambio rápido ajustados a las necesidades del cliente.



Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93