

# LAS NOVEDADES 2005

**PK<sup>3</sup>**

*patent pending*

## UNIDADES DE EMPUJE HIDRO-NEUMÁTICAS



**HPS**  
*patent pending*

## AMPLIFICADOR DE PRESIÓN MODULAR DE ETAPAS SECUENCIALES

**Itamatic**

# PK<sup>3</sup>

## LA UNIDAD ELEVADA A POTENCIA

PK3 es la tercera generación de las unidades de potencia Alfamatic. Representa la evolución definitiva de los sistemas hidro-neumáticos presentes hoy día en el mercado. La estructura coaxial de los cilindros de empuje y la válvula de mando de la carrera de trabajo de gestión separada, permiten obtener resultados hasta ahora desconocidos a los comunes sistemas hidro-neumáticos.

# 7

### VENTAJAS DE LA NUEVA UNIDAD DE POTENCIA

# PK<sup>3</sup>



#### La estructura 2 en 1

La parte anterior de la unidad de empuje completa, con estructura coaxial, la parte neumática de aproximación y la parte hidráulica de empuje. La estructura de la unidad permite de esa manera elevadas carreras de trabajo, garantizando al mismo tiempo una notable compatibilidad de dimensiones; he aquí las ventajas:

- 1 Dimensiones hasta el 35% más reducidas con respecto a los productos presentes hoy día en el mercado.
- 2 Carreras de trabajo hasta **100mm en configuración estándar.**
- 3 Versión magnética de serie.



#### La junta metálica

El accionamiento y el control de la carrera de trabajo están garantizadas por un dispositivo de obturación a junta metálica. La gestión independiente de la función de presurización de la cámara de elevada presión garantiza a la unidad notables ventajas operativas:

- 4 50% más rápida en el desarrollo de la carrera de trabajo.
- 5 50% más precisa cuando opera con sistemas electrónicos para el control del proceso de prensado.
- 6 25% más ahorro en el consumo de aire.
- 7 Limitador de la carrera de retorno (control Punto Muerto Superior) integrado en la versión estándar.

#### LOS RESULTADOS

**9** modelos con fuerzas de empuje de 17 a 1000 KN.

**500mm** de carrera de aproximación.

**100mm** de carrera de trabajo.

#### LOS DEMÁS PUNTOS DE FUERZA

Utilizable en posición de trabajo 1 y 2 (vertical con vástago hacia arriba o abajo) con simple rotación del grupo depósito.

Predispuesta para la regulación hidráulica precisa de la carrera de trabajo.



# HPS

## AMPLIFICADOR DE PRESIÓN MODULAR DE ETAPAS SECUENCIALES

HPS es el nuevo amplificador de presión desarrollado por Alfamatic. Indicado para la compresión de fluidos gaseosos (aire, metano, nitrógeno, etc.), está formado por módulos de compresión que trabajan tanto de forma independiente como en configuración múltiple, según el valor de capacidad/presión que se desee obtener.

La lógica de funcionamiento secuencial, donde las etapas primarias y secundarias precomprimen el fluido y la etapa final proporciona la presión máxima nominal, garantiza valores de rendimiento que los sistemas actualmente presentes en el mercado no pueden alcanzar



# 6

### LAS VENTAJAS DEL NUEVO SISTEMA HPS

- 1** Capacidad de proporcionar y gestionar grandes cantidades de fluidos en elevada presión.
- 2** Consumos fluido motor inferiores del 30% al 70% con respecto a los sistemas convencionales, según la configuración elegida (2 o 3 etapas) y la presión suministrada.
- 3** Posibilidad de funcionamiento en ausencia de lubricación.
- 4** Predisposición para equipo con grupo de recuperación aire, específico para los sectores de soplado PET y similares.
- 5** Facilidad de personalización del sistema para satisfacer las exigencias específicas de presión y capacidad.
- 6** Elementos modulares componibles de uno, dos y tres etapas, para empleos individuales o combinados, para alcanzar elevados valores de presión y capacidad.

#### 1 ETAPA



#### 2 ETAPAS



#### 3 ETAPAS



### EJEMPLOS DE APLICACIÓN



Utilización de herramientas neumáticas (accionadores, dispositivos de bloqueo, atornilladores, etc.) en media y elevada presión.



Llenado bombonas de GAS METANO, CO<sub>2</sub>, NITRÓGENO, etc.



Incremento fuerza de empuje en los accionadores de las prensas neumáticas e hidro-neumáticas, etc.



Suministro de fluidos en elevada presión para el análisis a laboratorio (prueba estanqueidad/test estructurales etc.)



Moldeado térmico a soplado de contenedores de PE, PET, tecnopolímeros.

## LA GAMA Y LOS RENDIMIENTOS

### 3 ETAPAS



DIÁMETRO mm	PRESIÓN A LA SALIDA	CAPACIDAD NI (POR CICLO)	CONSUMO NI (POR CICLO)	RELACIÓN CONSUMO/RENDIMIENTO
320	40 bar	190	575	1 : 3
250		116	358	
200		74,5	228	
160		47	146	

### 2 ETAPAS (versión A)



320	40 bar	95,5	395	1 : 4
250		59	238	
200		37,3	152	
160		23,8	98	

### 2 ETAPAS (versión B)



320	23 bar	190	395	1 : 4
250		116	238	
200		74,5	152	
160		47	98	

### 1 ETAPA



320	11,8 bar	190	190	1 : 1
250		116	116	
200		74,5	74,5	
160		47	47	
320	18 bar	95	204	1 : 2
250		59	116	
200		37,3	77	
160		23,8	51,4	
320	29 bar	46,7	199	1 : 4
250		28	126	
200		18,5	76	
160		11,5	47	



20010 S. Giorgio su Legnano (Mi) - Italy  
Via Magenta, 25  
Tel. +39 0331 406911  
Fax +39 0331 406970  
E-mail: [info@alfaticgroup.it](mailto:info@alfaticgroup.it)  
[www.alfatic.net](http://www.alfatic.net)

Agente o Distributor: