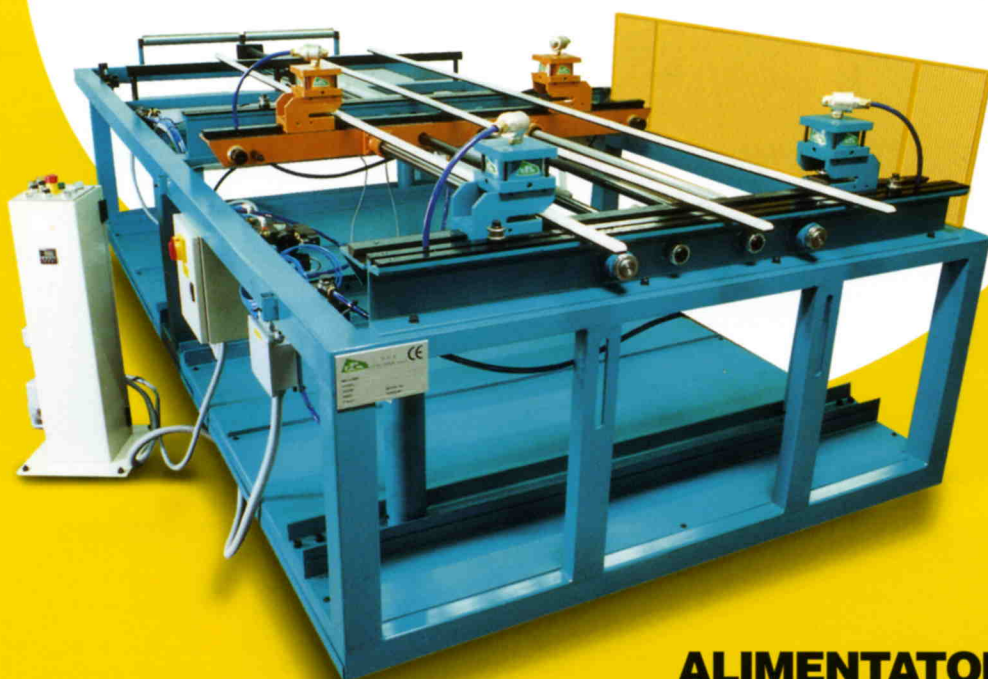
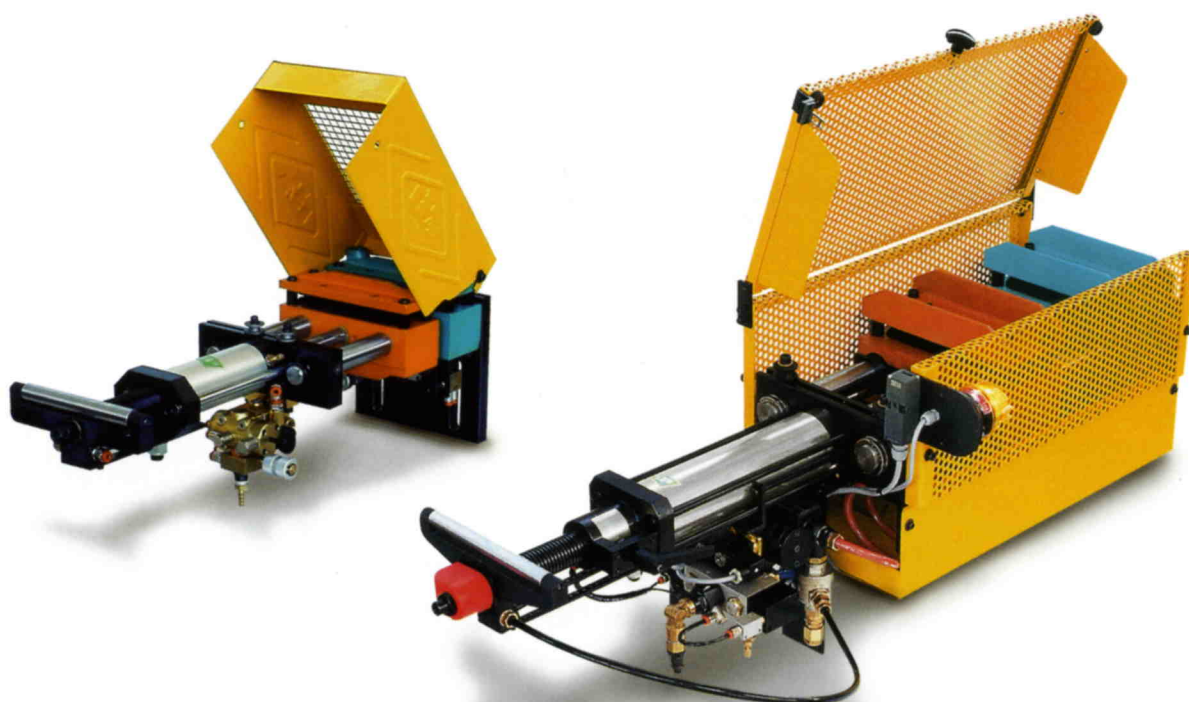
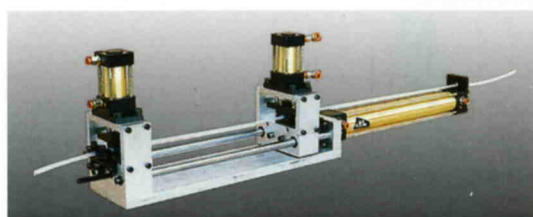
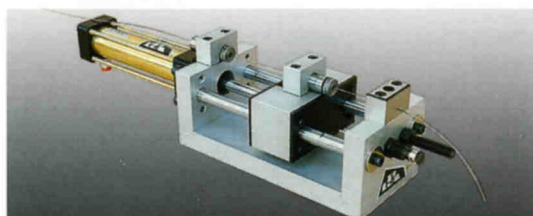
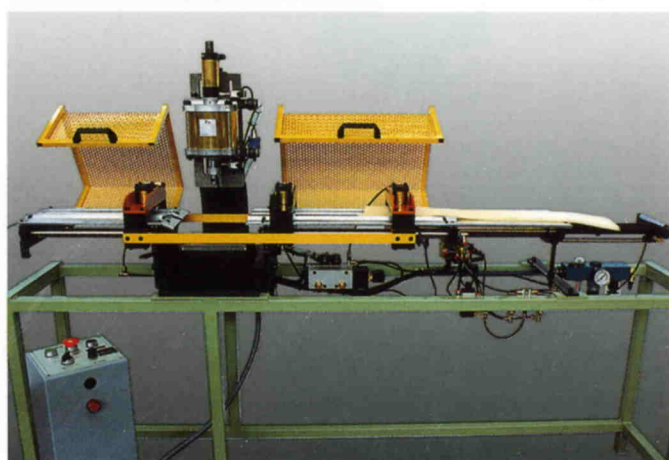
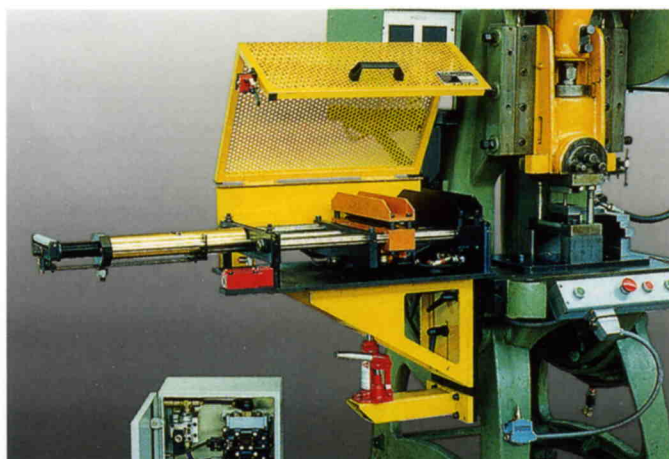
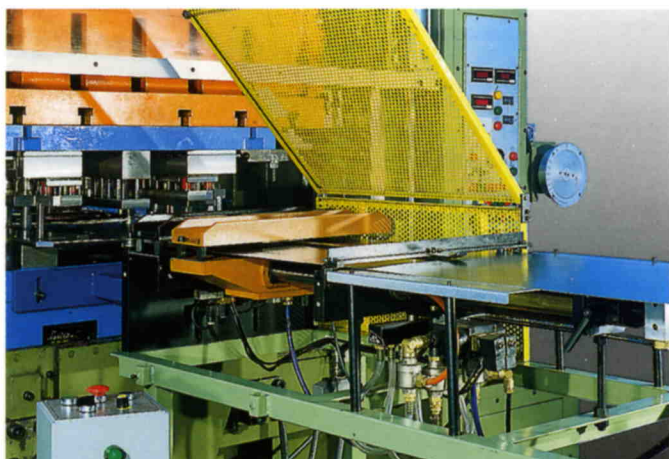




**ALIMENTATORI PNEUMATICI
PNEUMATISCHE
VORSCHUBEINHEITEN
PNEUMATIC FEEDERS
AVANCE-BANDES
PNEUMATIQUES**





GENERALITÀ

Gli alimentatori pneumatici G.P.A., come tutte le altre apparecchiature G.P.A., corrispondono in pieno ai requisiti tecnici richiesti dalle vigenti direttive europee, in particolare dalla direttiva macchine e dalla direttiva EMC, in alcune versioni anche per zone non controllate. Gli alimentatori pneumatici G.P.A. sono dotati di morse a membrana, la morsa mobile scorre su colonne in acciaio cromato a spessore e rettificato.

Principali vantaggi offerti dagli alimentatori pneumatici G.P.A.

- A)** Adattabilità a diversi materiali: nastri, bandelle, tondi, fili, tubolari, profili anche in plastica, legno, tessuto, carta, ecc.
- B)** Facilità di montaggio: i nostri alimentatori si adattano a qualunque macchina: presse eccentriche, presse idrauliche e pneumatiche, trapani e troncatrici.
- C)** Alta velocità di lavoro: l'elevata forza di serraggio, l'alta portata delle valvole, la precisione del sincronismo e le diverse possibilità di ammortizzazione consentono velocità di alimentazione fino a 30 m/1'.
- D)** Precisione: utilizzando l'alimentatore in modo corretto sono realizzabili precisioni di avanzamento di $\pm 0,05$ mm.

La G.P.A. Italiana, costruttrice di alimentatori pneumatici dal 1962, studia e risolve qualunque problema di alimentazione fornendo anche linee complete di svolgitore e rad-
drizzanastri.

★ ALLGEMEINES

Die pneumatischen Vorschubeinheiten der Firma G.P.A. entsprechen, wie die anderen G.P.A. Maschinen, den technischen Voraussetzungen der zur Zeit geltenden europäischen Richtlinien und im besonderen der Maschinen und der EMC-Richtlinien. Einige Ausführungen sind ohne zusätzliche Überwachungs- oder Schutzvorrichtungen für unbewachte Zonen geeignet. Die pneumatischen Vorschubeinheiten der Firma G.P.A. sind mit Membranzangen ausgestattet. Die bewegliche Zange läuft auf verchromten und geschliffenen Säulenführungen.

Hauptvorteile der G.P.A. pneumatischen Vorschubeinheiten:

- A)** Für unterschiedliche Materialien geeignet: Streifen, Stangen, Profile, Drähte und Rohre aus Metall, Kunststoff, Holz, Textil, Papier usw.
- B)** Mühelose Montage: unsere Vorschubeinheit kann an jeder Maschine angebracht werden. Z.B. Exzenterpressen, hydraulische und pneumatische Pressen, Bohrmaschinen und Schneideinrichtungen.
- C)** Hohe Arbeitsgeschwindigkeit. Als Resultat der hohen Spannkraft, die hohe Leistung der Ventile, die Genauigkeit der Synchronbewegungen und die verschiedenen Dämpfungsmöglichkeiten. Vorschubgeschwindigkeiten bis 30 m/1' sind möglich.
- D)** Präzision: die Vorschubeinheit gewährleistet bei fachgerechtem Einsatz eine Präzision vom $\pm 0,05$ mm.

G.P.A. Italiana stellt seit 1962 pneumatische Vorschubgeräte her und steht Ihnen für individuelle Problemlösungen zur Verfügung. Weiterhin bieten wir komplette Produktionslinien mit Haspeln und Richtmaschinen.

● GENERALS

G.P.A. pneumatic feeders, as all G.P.A. pneumatic equipments, completely match all the technical requirements of the EEC standards to day in force, particularly the "machinery" directive and the EMC directive, in some versions also for not protected dangerous areas. G.P.A. pneumatic feeders work by diaphragm operated clamps; the movable clamp slides along two thickly chromed ground steel columns.

Main advantages of G.P.A. pneumatic feeders:

- A)** Suitable for all kinds of materials: bars, wires, tubes, sections of various materials, plastics, woods, textiles, papers, etc.
- B)** Ease of installation: the G.P.A. feeders can be installed on any machines: eccentric presses, hydraulic and pneumatic presses, drilling machines, cutting machines and others.
- C)** High working speed: very high clamping force, high valve flow rate, accuracy of the synchronisation and different types of end-stroke decelerators allow a feeding capacity up to 30 m/1'.
- D)** High accuracy: if the feeder is correctly used a feed accuracy of ± 0.05 mm can be achieved.

G.P.A. Italiana, feeder manufacturer since 1962, can study and solve any kind of feeding problem. And supplies also complete lines with uncoiler and straightener.

▲ GENERALITES

Les avance-bandes pneumatiques G.P.A., comme tous les autres appareils G.P.A., répondent parfaitement aux critères techniques requis par les normes européennes en vigueur, et en particulier les directives machines et EMC, même dans certaines versions, pour zones non contrôlées. Les avance-bandes pneumatiques G.P.A. sont équipés d'étaux à membrane, l'étau mobile coulisse sur des colonnes en acier chromé et rectifié.

Principaux avantages des avance-bandes pneumatiques G.P.A.

- A)** S'adaptent particulièrement bien à différents matériaux: feuillards, bandes, ronds, fils, tubes, profils pouvant aussi être en plastique, bois, tissu, papier, etc...
- B)** Se montent facilement: nos avance-bandes s'adaptent à n'importe quelle machine: presses à excentriques, presses hydrauliques et pneumatiques, perceuses et tronçonneuses.
- C)** Travaillent à haute vitesse: la grande force de serrage, le haut débit des vannes, la précision du synchronisme et les différentes possibilités d'amortissement assurent une vitesse d'alimentation pouvant aller jusqu'à 30m/1'.
- D)** Offrent une grande précision: si l'avance-bande est employé correctement, il est possible d'obtenir une précision d'avance de l'ordre de $\pm 0,05$ mm.

La G.P.A. Italiana, productrice d'avance-bandes pneumatiques depuis 1962, étudie et résout tous les problèmes d'alimentation et fournit aussi des séries complètes de dérouleuses et de dresseuses de bandes.



FUNZIONAMENTO

A - PASSI CORTI

Il numero di avanzamenti al minuto ottenibile dall'alimentatore (vedi dati tecnici) è superiore al numero di colpi della pressa; la pressa deve funzionare a ciclo continuo e una camma sull'albero della pressa comanda la partenza dell'alimentatore.

B - PASSI LUNGI

Il numero di avanzamenti al minuto ottenibile dall'alimentatore (vedi dati tecnici) è inferiore al numero di colpi della pressa; l'alimentatore funziona in sincronismo con la pressa e ad ogni avanzamento dà un segnale elettrico per l'esecuzione di un ciclo pressa.

C - MULTIPLO

L'alimentatore ripete l'avanzamento e, dopo ogni sequenza preimpostata di avanzamenti, dà un segnale elettrico per l'esecuzione di un ciclo pressa e ripete la sequenza al risalire della pressa.

BETRIEBSARTEN

A - KURZE VORSCHUBSCHRITTE

Wenn die Anzahl der Vorschübe pro Minute (siehe technische Daten) höher ist, als die Schlagzahl der Presse, muß die Presse kontinuierlich arbeiten und über einen Nocken an der Exzenterwelle den Vorschub steuern (Presse steuert Vorschub).

B - LANGE VORSCHUBSCHRITTE

Wenn die Anzahl der Vorschübe (siehe technische Daten) niedriger ist, als die Schlagzahl der Presse pro Minute, muß die Vorschubeinheit synchron arbeiten und bei jedem Hub ein elektrisches Signal an die Presse senden, um einen Arbeitszyklus auszulösen (Vorschub steuert Presse).

C - MEHRSCHRITTBETRIEB

Die Vorschubeinheit wiederholt den Zyklus und gibt bei einer einstellbaren Hubzahl ein elektrisches Signal an die Presse. Bei Pressenauffahrt wird der Vorgang wiederholt.

OPERATION

A - SHORT FEEDING STROKE

When the feed rate per minute achievable by the feeder (see technical data) is greater than the number of press stroke per minute, the press operates in a continuous cycle and the feeder is controlled by the press by means of a cam mounted on the crankshaft of the press.

B - LONG FEEDING STROKE

When the feed rate per minute of the feeder (see technical data) is slower than the number of press strokes per minute, the feeder operates synchronized to the press and at each stroke gives an electrical signal for a press cycle control.

C - MULTIPLE FEEDS

The feeder operates in long feeding stroke and, at each programmed number of stroke repetition, gives an electrical signal for a press cycle control.

FONCTIONNEMENT

A - PAS COURTS

Le nombre d'avances à la minute que peut fournir l'appareil (voir données techniques) est supérieur au nombre de coups de la presse; cette dernière doit fonctionner à cycle continu et une came sur l'arbre de la presse commande le départ de l'avance-bande.

B - PAS LONGS

Le nombre d'avances à la minute que peut fournir l'appareil (voir données techniques) est inférieur au nombre de coups de la presse; l'avance-bande fonctionne en synchronisme avec la presse et donne à chaque avance le signal électrique de départ d'un cycle de la presse.

C - MULTIPLE

L'avance-bande répète l'avance et, après chaque séquence d'avances préétablie, donne le signal électrique de départ d'un cycle de la presse et répète l'avance quand la presse remonte.

SICUREZZA



Gli alimentatori G.P.A. sono attrezzature intercambiabili destinate, nella versione standard, al montaggio su macchine installate in aree munite di dispositivi di rilevamento delle persone.

Inoltre per il funzionamento a passi lunghi (alimentatore comanda la pressa) è indispensabile che il controllo pressa preveda un modo di funzionamento "alimentatore" che corrisponda alle normative anti-infortunistiche vigenti per poter essere interfacciato con i circuiti di sicurezza del quadro elettrico G.P.A..

Gli attuali quadri elettrici G.P.A. dotano infatti gli alimentatori delle sicurezze previste dalla "direttiva macchine":

- **dispositivo di emergenza** interfacciato con la pressa che consente di scaricare l'aria di movimentazione dell'alimentatore mantenendo bloccato il materiale
- **dispositivo di riarmo** dopo emergenza o mancanza di energia pneumatica o elettrica
- **circuiti di interfaccia** con il controllo pressa per i diversi modi di funzionamento.

SICHERHEIT



Die Vorschubeinheiten der Firma G.P.A. sind auswechselbare Ausrüstungen, die für den Zusammenbau an andere Maschinen (bei der Standard-Ausführung) in zugangsüberwachten Zonen bestimmt sind.

Bei der Arbeitsweise "lange Vorschubschritte" (Vorschub steuert Presse) ist es unbedingt notwendig, daß die Pressensteuerung für den Betriebsart "Vorschubeinheit Steuerung" ausgelegt ist und den erforderlichen Unfallverhütungsvorschriften entspricht, so daß sie an die Sicherheits-Steuerungen der G.P.A. Schaltepulte angeschlossen werden kann.

Die neuen G.P.A. Schaltepulte sorgen dafür, daß die Vorschubeinheit mit den von der "Maschinen-Richtlinie" vorgeschriebenen Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet wird:

- **NOT-AUS-Einrichtung** mit der Presse verknüpft, zur Entlüftung des Vorschubeinheitsantriebs bei gleichzeitigem Festhalten des Materials
- **Wiedereinschaltsperr** nach einem NOT-AUS oder Ausfall von pneumatischer oder elektrischer Energie
- **Verknüpfungsschaltungen** zur Freigabe durch die Pressensteuerung für die verschiedenen Betriebsarten.

SAFETY



G.P.A. feeders are interchangeable equipments to be fixed, in the standard version, on machines installed in areas protected by trip devices for person monitoring.

In the "long feeding stroke" mode (in this mode the feeder controls the press) the press control must foresee a mode for feeder operation which should take into account the relevant safety standards, to be connected to the safety circuits of G.P.A. electrical board.

To day G.P.A. electrical boards provide feeders of the safety devices foreseen in the "machinery" directive:

- **emergency device** interfaced with the press, discharges the air from the movement cylinder, but keeps the material blocked into the fixed clamp
- **reset system** after emergency or pneumatic or electric energy failure
- **interface circuits** with the press control for the different modes of operation.

SECURITE



Les avance-bandes G.P.A. sont des appareils interchangeables destinés, dans leur version standard, à être montés sur des machines installées dans des secteurs munis de dispositifs de repérage des personnes. De plus, pour le fonctionnement à pas longs (l'avance-bande commande la presse), il est indispensable que la commande de la presse prévoie un mode de fonctionnement "avance-bande" respectant les normes en vigueur pour la prévention des accidents du travail, pour pouvoir être connecté aux circuits de sécurité du tableau électrique G.P.A..

Les tableaux électriques G.P.A. actuels munissent les avance-bandes des dispositifs de sécurité prévus par la "directive machines":

- **dispositif d'urgence** connecté à la presse qui permet de dégager l'air de propulsion de l'avance-bande tout en maintenant le blocage du matériau
- **dispositif de recharge** après arrêt d'urgence ou absence d'énergie pneumatique ou électrique
- **circuits de connection** à la commande de la presse pour les différents modes de fonctionnement.



DATI TECNICI

Pressione 5 bar

**Tabella di composizione
alimentatore-impianto**

TECHNISCHE DATEN

Bezugsdruck 5 bar

**Zusammensetzung
Vorschubeinheit-Steuerung**

TECHNICAL DATA

Pressure 5 bar

Feeder - control matching table

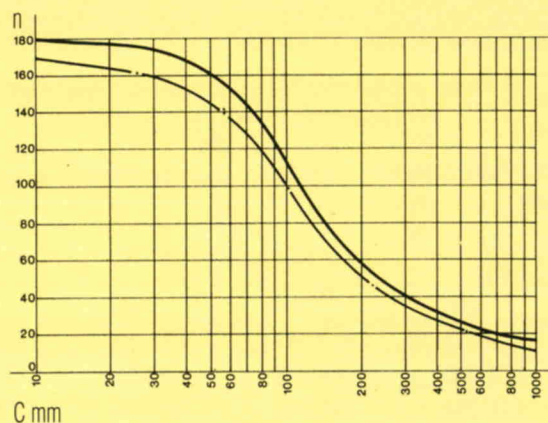
DONNEES TECHNIQUES

Pression 5 bars

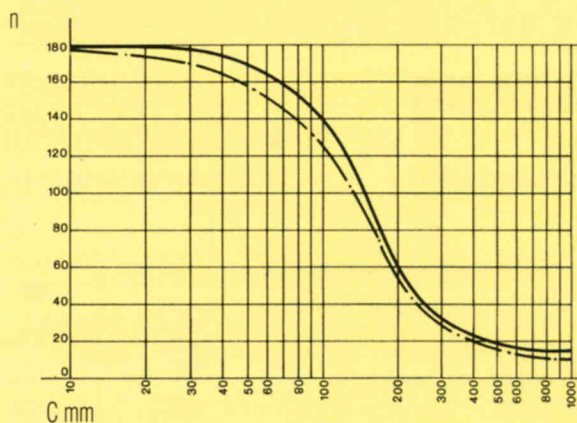
**Tableau de composition
avance-bande - installation**

Modi di funzionamento <i>Betriebsarten</i> Operation modes <i>Modes de fonctionnement</i>	Modi di alimentazione <i>Zuführart</i> Feeding modes <i>Modes d'alimentation</i>	Alimentatori utilizzabili <i>Verwendbare Vorschubeinheit</i> Suitable feeders <i>Avance-bandes utilisables</i>	Impianto - <i>Steuerung</i> Control - <i>Installation</i>		Attacco aria <i>Luft anschluß</i> Air inlet <i>Prise d'air</i>
			Codice <i>Best. Nr.</i> Code <i>Code</i>	Quadro elettrico <i>Elektr. Schaltpult</i> Electrical board <i>Tableau électrique</i>	
A	Spinta - <i>Schiebend</i> Push - <i>Poussée</i>	AN 4.24.000	S.24001/P		1/4"
A	Reversibile - <i>Schiebend/ziehend</i> Push or pull - <i>Reversible</i>	AN 4.24.100 4.24.200	S.24003/P		1/4"
A/B A/C A/B	Spinta - <i>Schiebend</i> Push - <i>Poussée</i>	AN 4.24.100 4.24.200	S.24009/EC S.24011-EC S.24036	•	1/4"
A A/B	Doppio - <i>Doppel</i> Double - <i>Double</i>	ANDCB 4.24.300	S.24037 S.24042	•	1/4"
A/B A/C	Spinta - <i>Schiebend</i> Push - <i>Poussée</i>	AN 4.24.400	S.24017-EC S.24019-EC	•	1/2"
A	Spinta - <i>Schiebend</i> Push - <i>Poussée</i>	ANM 4.25.100	S.25001/P		1/2"
A	Reversibile - <i>Schiebend/ziehend</i> Push or pull - <i>Reversible</i>	ANM 4.25.100 4.25.400	S.25003/P		1/2"
A/B A/C A/B	Spinta - <i>Schiebend</i> Push - <i>Poussée</i>	ANM 4.25.100 4.25.400	S.25009/EC S.25011-EC S.25036	•	1/2"
A/B A/C	Spinta - <i>Schiebend</i> Push - <i>Poussée</i>	AMC 4.26.200	S.26009-EC S.26011-EC	•	1/2"
A/B A/C	Spinta - <i>Schiebend</i> Push - <i>Poussée</i>	AM2C 4.27.200	S.27009-EC S.27011-EC	•	1/2"

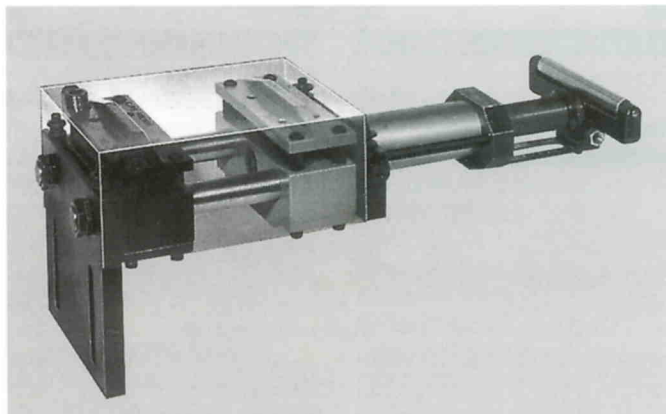
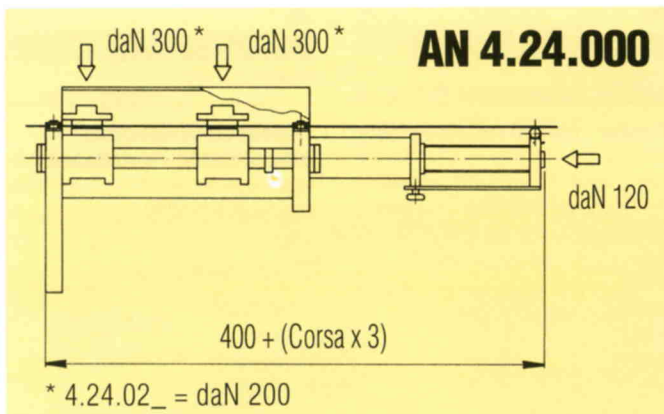
4.24.000 - 4.24.100 - 4.24.200



4.25.100 - 4.25.400 - 4.26.200 - 4.27.200



n = N° di avanzamenti/1' - Anzahl Vorschübe pro Minute - No. of Feeds/min. - Nombre d'avances/min. C = corsa/Hübe/stroke/course
Largh./Breite/width/larg. 150-200 _____ Altre largh./andere Breiten /other widths /autres largeurs - - - - -



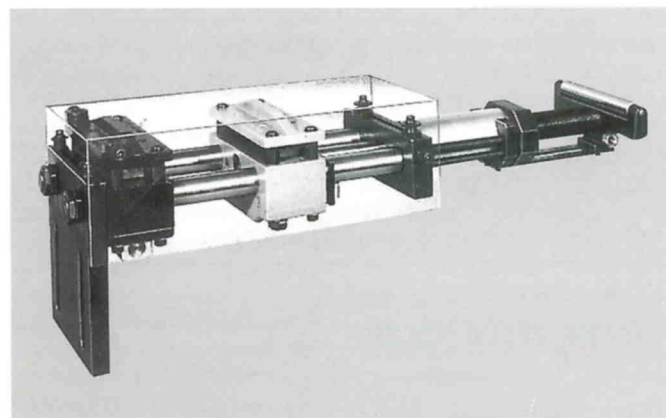
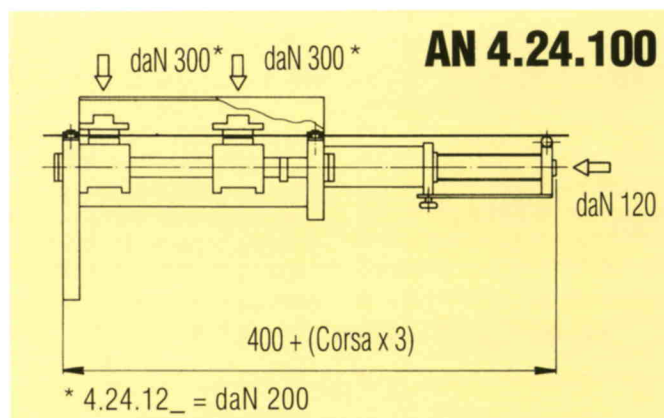
■ Senza slitta per fine corsa posteriore

★ Ohne Führung für hintere Endscharter

● Without sliding guide for rear end-stroke switch

▲ Sans coulisse de guidage pour int. fin course derrière

Spessore/Materialstärke/Thickness/Epaisseur max. mm			2,5			2	
Larghezza/Bandbreite/Width/Largeur max. mm			150	200	300	400	500
Corsa/Hübe Stroke/Course mm	0	÷ 100	4.24.021	4.24.031	4.24.041	4.24.051	4.24.061
	0	÷ 150	.022	.032	.042	.052	.062
	0	÷ 200	.023	.033	.043	.053	.063
	0	÷ 300	.024	.034	.044	.054	.064
	0	÷ 400	.025	.035	.045	.055	.065
	0	÷ 500	.026	.036	.046	.056	.066



AN 4.24.200

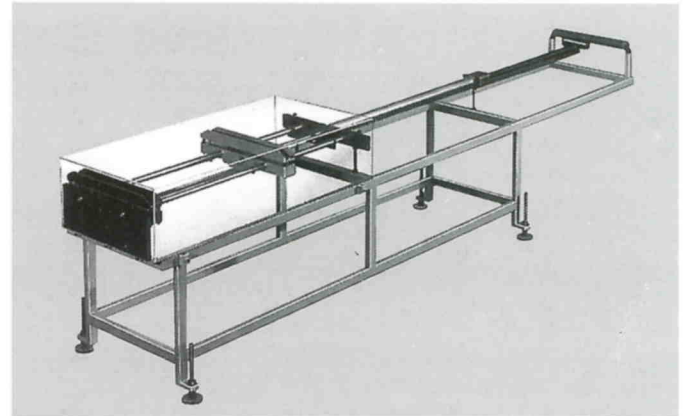
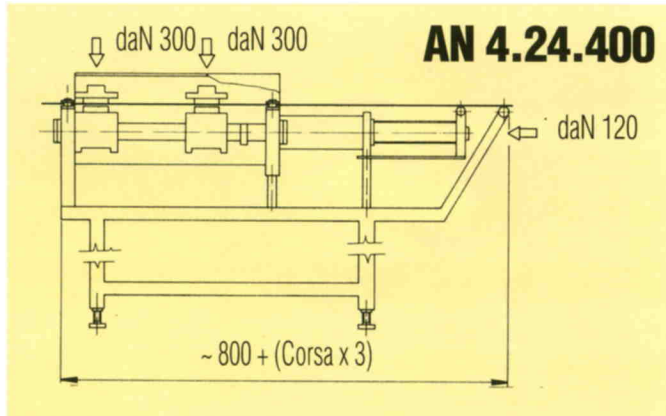
■ Con deceleratori idraulici

★ Mit hydraulischen Stoßdämpfern

● With adjustable hydraulic decelerators

▲ Avec décélérateurs hydrauliques

Spessore/Materialstärke/Thickness/Epaisseur max. mm			2,5			2	
Larghezza/Bandbreite/Width/Largeur max. mm			150	200	300	400	500
Corsa/Hübe Stroke/Course mm	0	÷ 100	4.24.121	4.24.131	4.24.141	4.24.151	4.24.161
	0	÷ 200	.123/.223	.133/.233	.143/.243	.153/.253	.163/.263
	0	÷ 300	.124/.224	.134/.234	.144/.244	.154/.254	.164/.264
	0	÷ 400	.125/.225	.135/.235	.145/.245	.155/.255	.165/.265
	0	÷ 500	.126/.226	.136/.236	.146/.246	.156/.256	.166/.266



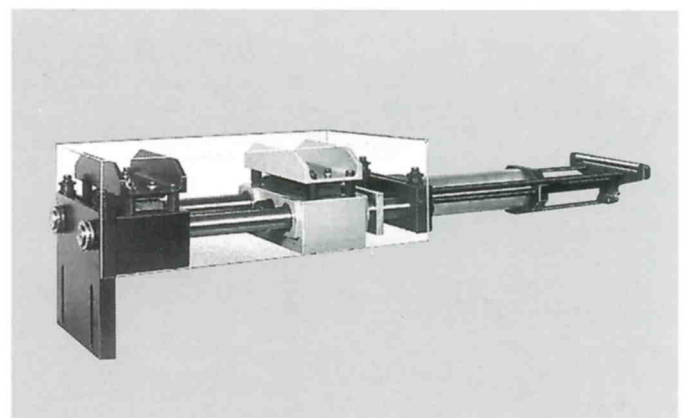
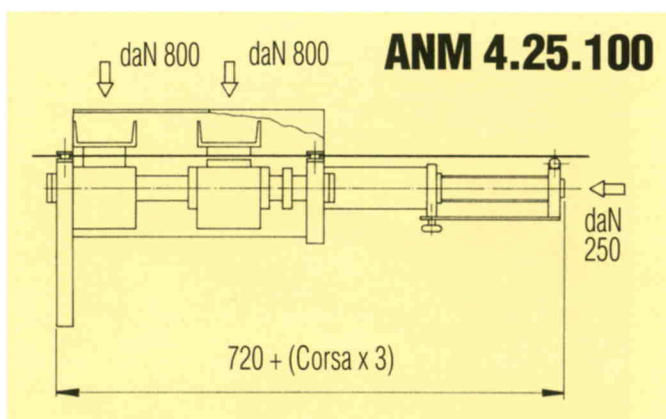
■ Tipo veloce (fino 30 m/1') per corse 600-800-1000 con regolazione rapida, deceleratori e telaio

★ Typ mit schneller Vorschubgeschw. 30 m/min für Hübe von 600-800-1000 mm Länge, mit Hubschnellverstellung, Stoßdämpfer und Untergestell

● Fast type (up to 30 m/1') for strokes 600-800-1000 mm with decelerators, fast stroke adjustment and frame

▲ Type rapide (jusqu'à 30 m/1') 600-800-1000 avec réglage rapide d'avance, décélérateurs et châssis

Spessore/Materialstärke/Thickness/Epaisseur max. mm			2,5		2	
Larghezza/Bandbreite/Width/Largeur max. mm			200	300	400	500
Corsa/Hübe	0 ÷ 600		4.24.437	4.24.447	4.24.457	4.24.467
Stroke/Course	0 ÷ 800		.438	.448	.458	.468
mm	200 ÷ 1000		.439	.449	.459	.469



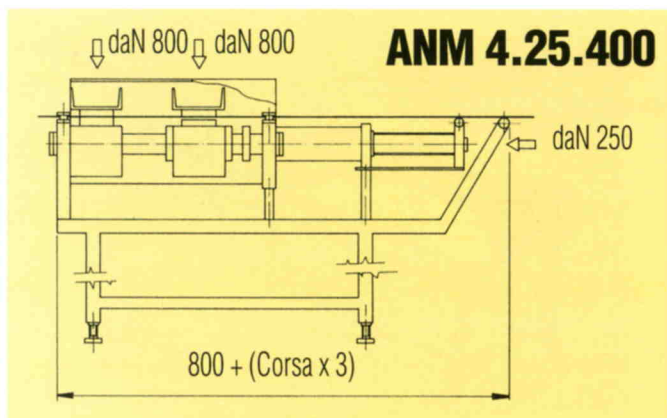
Spessore/Materialstärke/Thickness/Epaisseur max. mm			4		3	
Larghezza/Bandbreite/Width/Largeur max. mm			200	300	400	500
Corsa/Hübe	0 ÷ 200		4.25.133	4.25.143	4.25.153	4.25.163
Stroke/Course	0 ÷ 300		.134	.144	.154	.164
mm	0 ÷ 400		.135	.145	.155	.165
	0 ÷ 500		.136	.146	.156	.166

■ Per alimentatori con telaio comunicare altezza scorrimento min. e Max.

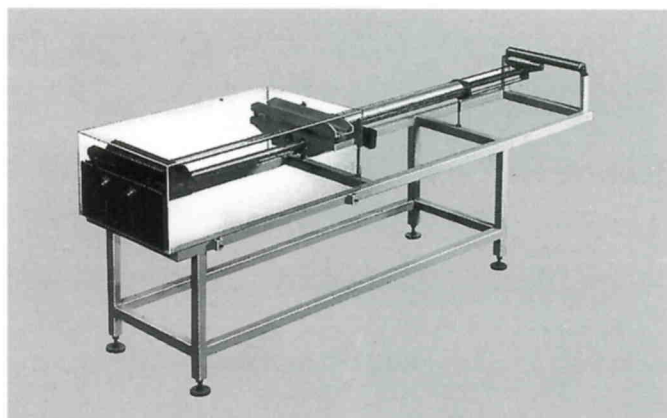
★ Bei Vorschubeinheiten mit Untergestell min. u. max. Bandleithöhe angeben

● For feeders with frame, state min. max. height of feeding material

▲ Pour avance-bandes avec châssis communiquer hauteur parcours bande min. et Max.



ANM 4.25.400



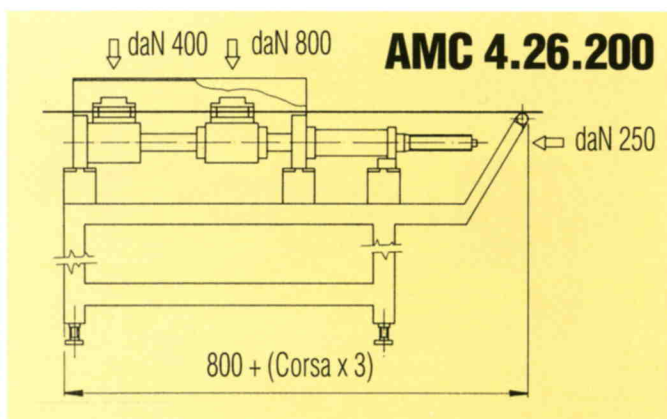
■
Con telaio

★
Mit Gestell

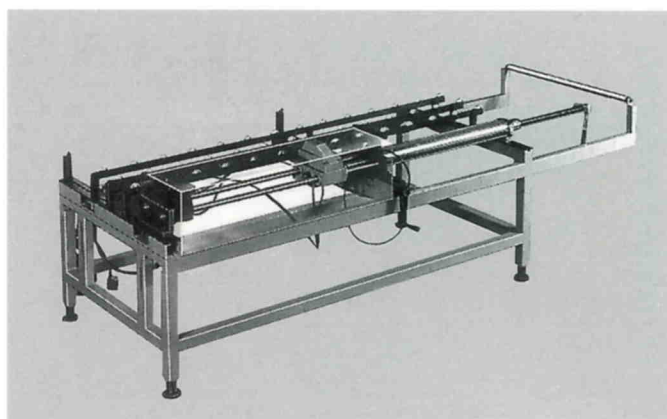
●
With frame

▲
Avec châssis

Spessore/Materialstärke/Thickness/Epaisseur max. mm				4		3	
Larghezza/Bandbreite/Width/Largeur max. mm				200	300	400	500
Corsa/Hübe Stroke/Course mm	0	÷	300	4.25.434	4.25.444	4.25.454	4.25.464
	0	÷	400	.435	.445	.455	.465
	0	÷	500	.436	.446	.456	.466
	0	÷	600	.437	.447	.457	.467
	0	÷	800	.438	.448	.458	.468
	200	÷	1000	.439	.449	.459	.469



AMC 4.26.200



■
Con telaio

★
Mit Gestell

●
With frame

▲
Avec châssis

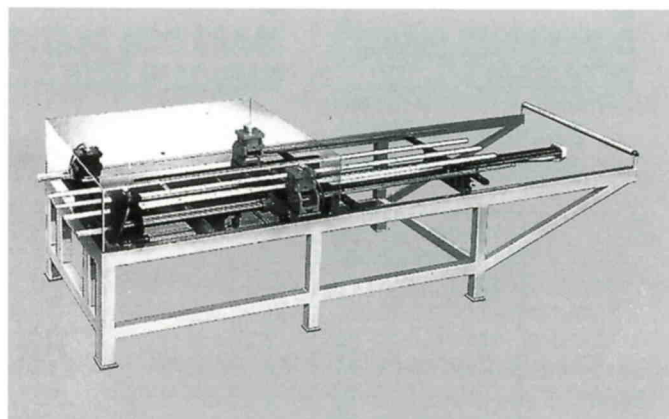
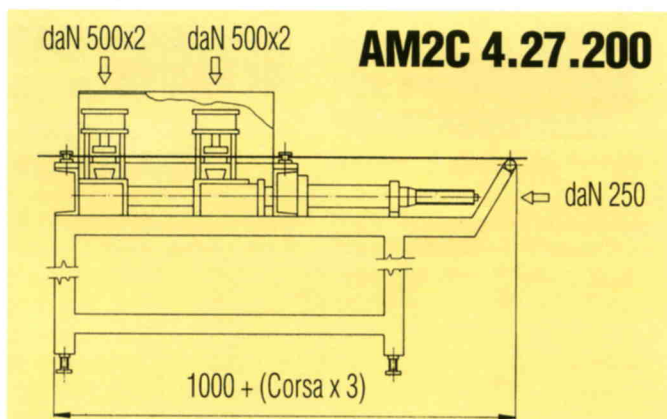
Spessore/Materialstärke/Thickness/Epaisseur max. mm				3		2,5	
Larghezza/Bandbreite/Width/Largeur max. mm				600	800	1000	
Corsa/Hübe Stroke/Course mm	0	÷	400	4.26.275	4.26.285	4.26.295	
	0	÷	600	.277	.287	.297	
	0	÷	800	.278	.288	.298	
	200	÷	1000	.279	.289	.299	

Per alimentatori con telaio comunicare altezza scorrimento min. e Max.

Bei Vorschubeinheiten mit Untergestell min. u. max. Bandgleithöhe angeben

For feeders with frame, state min. Max. height of feeding material

Pour avance-bandes avec châssis communiquer hauteur parcours bande min. et Max.



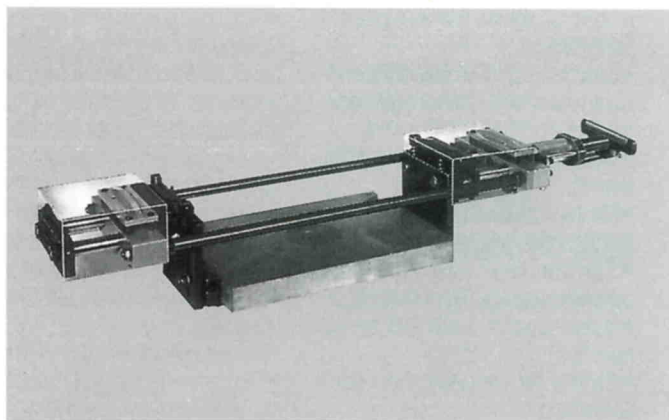
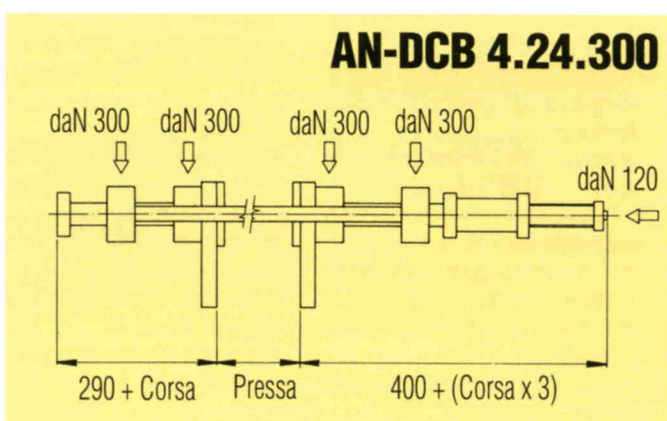
■
Con telaio

★
Mit Gestell

●
With frame

▲
Avec châssis

Spessore/Materialstärke/Thickness/Epaisseur max. mm			3		2,5	
Larghezza/Bandbreite/Width/Largeur max. mm			600	800	1000	
Corsa/Hübe Stroke/Course mm	0	÷ 400	4.27.275	4.27.285	4.76.295	
	0	÷ 500				
	0	÷ 600	.277	.287	.297	
	0	÷ 800	.278	.288	.298	
	200	÷ 1000	.279	.289	.299	



■
Per alimentazione bandelle
Doppio con barre

★
Für Streifen mit
Stangenverbindung für doppel
Zufuhrart

●
For strip feeding
Double feeder with connecting
rods

▲
Pour avancer pièces de bande
Double avec barres

Spessore/Materialstärke/Thickness/Epaisseur max. mm			3		
Larghezza/Bandbreite/Width/Largeur max. mm			150	200	300
Corsa/Hübe Stroke/Course mm	0	÷ 100	4.24.321	4.24.331	4.24.341
	0	÷ 150	.322	.332	.342
	0	÷ 200	.323	.333	.343
	0	÷ 300	.324	.334	.344

Per alimentatori con telaio comunicare
altezza scorrimento min. e Max.

Bei Vorschubeinheiten mit
Untergestell min. u. max.
Bandgleithöhe angeben

For feeders with frame, state min.
Max. height of feeding material

Pour avance-bandes avec châssis
communiquer hauteur parcours
bande min. et Max.

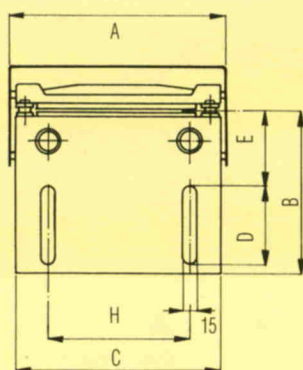


DIMENSIONI PIASTRA DI FISSAGGIO (mm)

MAßE DER BEFESTIGUNGSPLATTE (mm)

FIXING PLATE SIZES (mm)

DIMENSIONS PLAQUE DE FIXATION (mm)



Max. larghezza nastro mm
Bandbreite max. mm
Max. strip width mm
Max. largeur bande mm

AN

ANM

	A	B	C	D	E	H
150	210	205	204	100	95	125
200	260	205	254	100	95	175
300	360	205	354	100	95	275
400	460	205	454	100	95	275
500	560	205	554	100	95	275
200	325	255	270	110	135	180
300	425	255	370	110	135	180
400	525	255	470	110	135	180
500	625	255	570	110	135	180

CONSUMI ARIA

- Consumo di aria compressa per ciclo a 5 bar AN (ANM):
- Morsetti NI 0,35 (0,8)
- Cilindro avanzamento per 10 mm di corsa NI 0,25 (0,45)

LUFTVERBRAUCH

- Luftverbrauch pro Zyklus bei 5 bar AN (ANM):
- Klemmen NI 0,35 (0,8)
- Vorschubzylinder bei 10 mm Hub NI 0,25 (0,45)

AIR CONSUMPTION

- Air consumption per cycle at 5 bar AN (ANM):
- Clamps NI 0,35 (0,8)
- Feeding cylinder by 10 mm stroke NI 0,25 (0,45)

CONSOMMATIONS

- Consommation d'air comprimée par cycle a 5 bars AN (ANM):
- Etau NI 0,35 (0,8)
- Verin: chaque 10 mm de course NI 0,25 (0,45)

ACCESSORI

- Protezioni integrali fisse o apribili con fine corsa di sicurezza e lampada di allarme. (foto in copertina)
- Quadro elettrico con programmatori opzionali per multipasso e quantità pezzi (foto 1).
- Quadro di controllo speciale per impianto passi corti - passi lunghi pneumatico (foto 2).
- Visualizzatore della corsa regolata (foto 3).
- Piastra di allineamento rapido (orizzontale + verticale) (foto 4).
- Supporto intermedio, consigliato per corse sopra 300 mm (foto 5).
- Raddrizzanastro a rulli folli per AN (foto 6).
- Camme per comando pneumatico ed elettrico.

ZUBEHÖR

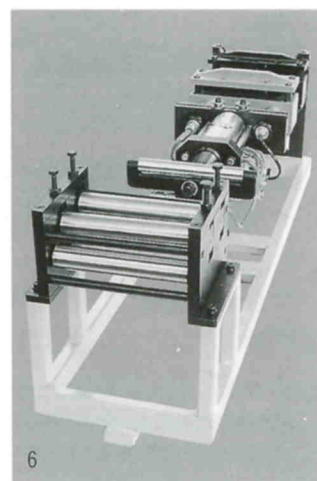
- Feste oder aufklappbare Vollschutzhäuben mit Sicherheits-Endschalter und Warnlampe (siehe Titelseite)
- Schalterpult ausgestattet mit als Option lieferbaren Programmiereneinheiten für Mehrschrittbetrieb (Bild 1)
- Steuerpult für pneumatische Kurz- und Langschritte Betrieb (Bild 2)
- Anzeigergerät für eingestellte Vorschublänge (Bild 3)
- Zwischenplatte zur schnellen Fluchtlinien Einstellung (Bild 4)
- mittlerer Ständer, empfohlen bei Vorschublängen größer als 300 mm (Bild 5)
- Schlepp-Richtgerät für AN (Bild 6)
- Steuernocken zur pneumatischen und elektrischen Ansteuerung.

OPTIONS

- Complete shields, fixed with screws or openable with safety switch and alarm lamp (cover photo).
- Electrical board with optional programmable counters for multiple feeding strokes or batch number (photo 1).
- Special console for "short feeding-long feeding" pneumatic control (photo 2).
- Display of the adjusted stroke (photo 3).
- Easy alignment group, horizontal + vertical (photo 4).
- Intermediate support, recommended for stroke over 300 mm (photo 5).
- Undriven roller straightener for AN (photo 6).
- Cams for pneumatic or electric switches.

ACCESSOIRES

- Protections totales fixes ou ouvrantes avec fin de course de sécurité et lampe d'alarme (photo en couverture).
- Tableau électrique avec programmeurs en option pour pas multiple et quantité de pièces (ph. 1).
- Tableau de commande spécial pour installation pas courts - pas longs pneumatiques (photo 2).
- Afficheur de la course réglée (ph. 3).
- Plaque d'alignement rapide (horizontal + vertical) (ph. 4).
- Support intermédiaire, recommandé pour course de plus de 300 mm. (ph. 5).
- Dresseuse de bandes à rouleaux fous pour AN (ph. 6).
- Cames pour commande pneumatique et électrique.





INSONORIZZAZIONE MODULARE PER ALIMENTATORI SERIE AN-ANM

L'insonorizzazione modulare G.P.A. è il risultato di diversi anni di prove e studi volti ad ottimizzare l'efficienza in funzione dei costi. Il sistema realizzato è caratterizzato, oltre che da un'elevata attenuazione del rumore, da una grande facilità di rimozione dei moduli costituenti l'insonorizzazione che sono facilmente movimentabili da un solo operatore. Oggi è possibile ottenere un abbattimento del rumore secondo il grafico sotto riportato che, posto a 0 dBA il livello di rumore dell'alimentatore senza insonorizzazione, mostra le rilevazioni effettuate in posizione laterale, ad un metro di distanza, sull'asse macchina.

CONDIZIONI DI PROVA:

alimentatore tipo AN 150x200, cadenza 70 colpi/1', con silenziatori sugli scarichi
A = senza insonorizzazione
B = senza insonorizzazione con deceleratori per morsetto mobile
C = con insonorizzazione
D = con insonorizzazione e deceleratori

FUNZIONE DI PROTEZIONE INTEGRALE

Raggiungibile con fine corsa di sicurezza opzionali.

SCHALLDÄMMER FÜR PNEUMATISCHE VORSCHUBGERÄTE SERIE AN-ANM

Die G.P.A. Schalldämmung ist das Ergebnis jahrelanger Entwicklungsarbeit und Versuche, die darauf abzielen, ein optimales Preis-Leistungsverhältnis zu erreichen. Unser System zeichnet sich nicht nur durch eine sehr hohe Schalldämmung aus, sondern ist auch sehr einfach von einem einzigen Maschinenbediener zu handhaben. Heute sind wir in der Lage, eine Lärmreduzierung gemäß der nachstehenden grafischen Darstellung zu erzielen. Ausgehend von 0 dBA Lärmpegel des Bandvorschubgerätes ohne Schalldämmung und bei einem seitlichen Meßabstand von einem Meter.

VERSUCHS- BEDINGUNGEN:

Bandvorschubgerät Typ AN 150x200
Taktzahl: 70 Hübe/min. mit
Schalldämpfer für den Luftaustritt
A = ohne Schalldämmung
B = ohne Schalldämmung mit hydraulischen Dämpfern
C = mit Schalldämmung
D = mit Schalldämmung und hydraulischen Dämpfern

VOLLSCHUTZ- AUSFÜHRUNG

Erreichbar mit als Option lieferbaren Sicherheits-Endschaltern.

MODULAR SOUNDPROOFING BOX FOR AN - ANM FEEDER

As the result of several years of studies and tests G.P.A. presents a modular soundproofing box with good efficiency at reasonable costs. Together with a high noise reduction the main characteristic is the unit composed construction which allows the complete handling by one operator only. The noise reduction which can now be achieved is shown in the graphic herebelow where the reference level (0 dBA) is the feeder without soundproof. Noise levels are at one meter on the lateral side.

TEST CONDITIONS:

feeder type AN 150x200, 70 strokes/1', with silencers on air exhaust
A = without soundproofing box
B = without soundproofing box with dampers for movable clamp
C = with soundproofing box
D = with soundproofing box and dampers

SAFETY SHIELD FUNCTION

Can be achieved mounting optional safety switches on the soundproof modules.

INSONORISATION MODULAIRE POUR AVANCE BANDES SÉRIES AN-ANM

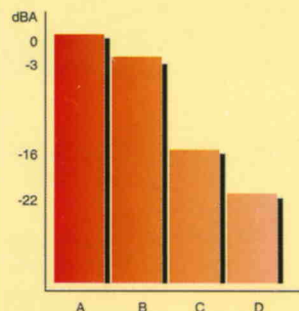
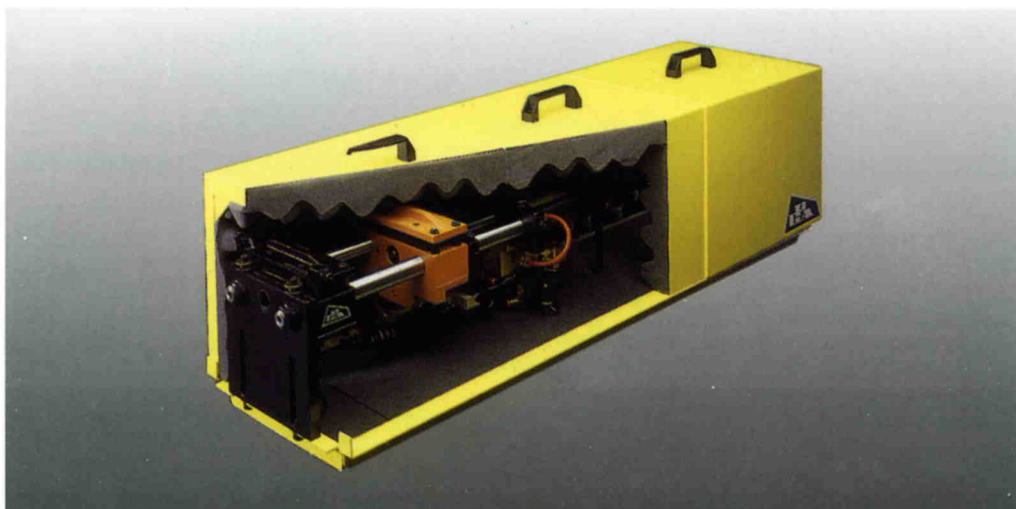
L'insonorisation modulaire G.P.A. est le résultat de plusieurs années d'études et d'essais au fin d'optimiser le rendement en fonction des coûts. Le système ainsi réalisé est caractérisé non seulement par une importante diminution du bruit mais aussi par une plus grande facilité d'enlèvement des modules constituant l'insonorisation. Ces modules peuvent être changés par une seule personne. Aujourd'hui on peut obtenir une diminution du bruit selon le graphique ci-dessous qui, ayant placé en 0 dBA le niveau de bruit de l'alimentateur sans insonorisation, démontre les relevés établis en position latérale, à 1 m de distance, sur l'axe de la machine.

CONDITIONS DES ESSAIS:

alimentateur type AN 150x200 cadence 70 coups/1' avec des silencieux sur les soupapes de décharge
A = sans insonorisation
B = sans insonorisation avec décélération par étau mobile
C = avec insonorisation
D = avec insonorisation et décélération

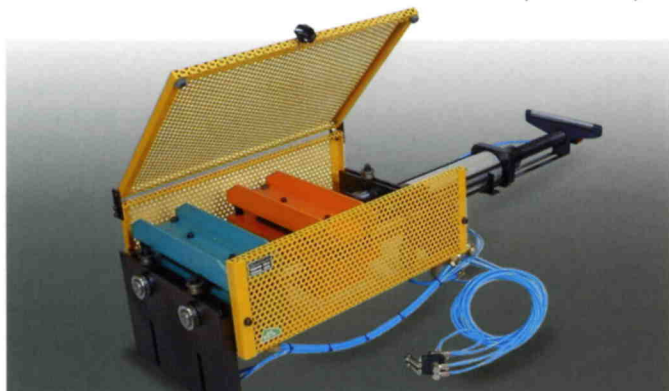
FONCTION DE PROTECTION TOTALE

Avec fin de course de sécurité en option.



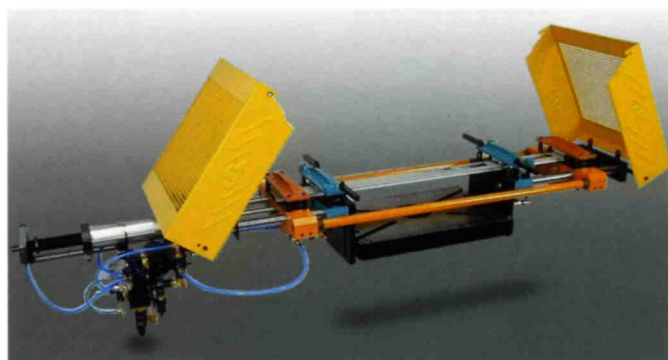
AN

- Alimentatore pneumatico AN 150x100 con impianto pneumatico.
- ★ Pneumatische Vorschubeinheit AN 150x100 mit pneumatische Steuerung.
- Pneumatic feeder AN 150x100 with pneumatic control.
- ▲ Avance-bande pneumatique AN 150x100 avec commande pneumatique.



ANM

- Alimentatore pneumatico ANM 200x200 con impianto pneumatico.
- ★ Pneumatische Vorschubeinheit ANM 200x200 mit pneumatische Steuerung.
- Pneumatic feeder ANM 200x200 with pneumatic control.
- ▲ Avance-bande pneumatique ANM 200x200 avec commande pneumatique.



ANDCB

- Alimentatore pneumatico ANDCB 200x200, per profili, con impianto elettropneumatico.
- ★ Pneumatische Vorschubeinheit ANDCB 200x200, für Streifen, mit elektropneumatische Steuerung.
- Pneumatic feeder ANDCB 200x200, for strip feeding, with electropneumatic control.
- ▲ Avance-bande pneumatique ANDCB 200x200, pour pièces de bande, avec commande électropneumatique.



AN

- Alimentatore pneumatico AN 200x600 con telaio, raddrizzatrice folle, taglierina e quadro elettrico.
- ★ Pneumatische Vorschubeinheit AN 200x600 mit Gestell, Schlepp-Richtgerät, Schneidvorrichtung und Schaltpult.
- Pneumatic feeder AN 200x600, with frame, undriven straightener and electrical control board.
- ▲ Avance-bande pneumatique AN 200x600, avec châssis, dresseuse de bandes, coupeuse et pupitre de commande.

RIVENDITORE AUTORIZZATO
OFFIZIELLER WIEDERVERKÄUFER
AUTHORIZED DEALER
REVENDEUR AUTORISÉ



GENERAL PNEUMATIC AUTOMATION



G.P.A. ITALIANA S.p.A. - Via L. da Vinci, 25 - 22074 Lomazzo (CO) - ITALY
Tel. +39 02 96779406 - Fax +39 02 96370473
www.gpa-automation.com - E-mail: gpa@gpa-automation.com