

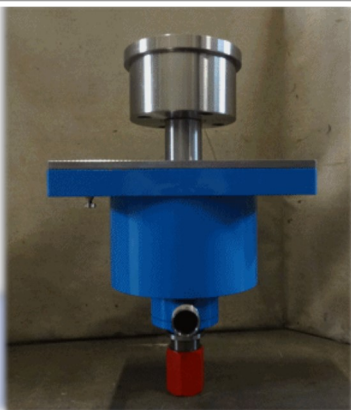
CONTENUTI

Premilamiera per presse

Cilindri Equilibratura

Stampi & Attrezzature

Lavorazioni conto terzi



A



B



C



D

Storia Aziendale



Fantini Meccanica fondata da **Giovanni Fantini nel 1964**, grazie ad un intuizione, da 50 anni progetta e costruisce **Premilamiera per presse**, mantenendo lo stesso spirito di semplicità e affidabilità.

Oggi al suo interno si vede la seconda e terza generazione che continuando sulle orme tracciate dal fondatore cercano di migliorare ed espandere quelli che sono i prodotti principali.

Fantini Meccanica è azienda leader nel settore della deformazione lamiera, in particolare nella progettazione e costruzione di:

PREMILAMIERA PER PRESSE prodotto di spicco che conta innumerevoli modelli in grado di soddisfare qualsiasi esigenza.

CILINDRI DI EQUILIBRATURA per presse meccaniche, in vari modelli per diverse applicazioni.

STAMPI di Tranciatura e Imbutitura di medio-piccole dimensioni che partendo dalle esigenze cliente vengono studiati per ottenere il massimo della economicità e industrializzazione.

ATTREZZATURE che richiedono precisione e competenza, come macchine adatte al trasporto lamiera con programmazione PLC.

L'ufficio tecnico si avvale di innumerevoli competenze, date da anni di esperienza, e di software all'avanguardia per progettare e realizzare il prodotto richiesto.

Il personale competente e altamente qualificato affiancato da **macchinari ad elevata precisione** e di alta qualità è in grado di soddisfare ogni richiesta

Il percorso produttivo parte dall'**analisi** del problema che continua tramite la **progettazione** di un sistema integrato in grado di risolverlo e quindi passa alla **costruzione, montaggio, collaudo ed assistenza** negli anni, perchè crediamo nel nostro prodotto.

Nel 2010 abbiamo installato 33kw di **pannelli fotovoltaici** sul tetto, pari al nostro fabbisogno energetico contribuendo così a diminuire le emissioni di CO2 nell'atmosfera.



Il marchio **FANTINI MECCANICA** è diventato per tutti i clienti sinonimo di **garanzia e qualità**.

Premilamiera per Presse

Indice

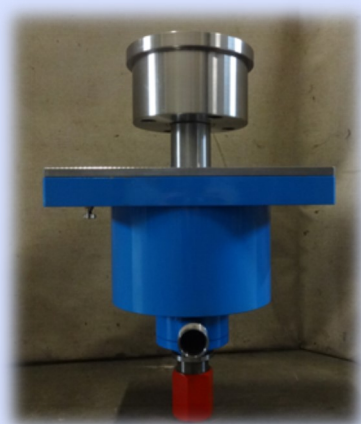
PREMILAMIERA IDRO PNEUMAITCO (P.I.)	A1-A6
--	--------------

PREMILAMIERA PNEUMAITCO

Premilamiera ad Aria (P.A.)	A7-A10
------------------------------------	---------------

Premilamiera Modulare Pneumatico(P.M.P)	A11-A13
---	----------------

PREMILAMIERA OLEODINAMICO (P.O.)	A14
---	------------



-
- | | |
|------------------------------------|--------------|
| • PI/N Normale | A1-A2 |
| • PI/RD con Regolazione a Distanza | A3-A4 |
| • PI/RP con Regolazione Pneumatica | A5-A6 |
-

-
- | | |
|--------------------------------|---------------|
| • PA/2S Due Stadi | A7-A8 |
| • PA/2ST Due Stadi con Tiranti | A9-A10 |
-

-
- | | |
|--|----------------|
| • P.M.P. Modulare Pneumatico | A11-A12 |
| • P.M.P./4C con Quattro Colonne | |
| • P.M.P./8G.A. con Otto Guide Applicate | |
| • P.M.P./R.O.C. con Regolazione Oleodinamica | A13 |
-

Premilamiera Idropneumatico

Serie PI/N

La serie PI/N è applicabile a tutte le presse e sostituisce qualsiasi espulsore tradizionale. E' composto essenzialmente da un gruppo cilindro/pistone e da un serbatoio. Esso ha la funzione di contenere il liquido (acqua e olio emulsionabile) e nello stesso tempo consente l'estrazione del pezzo nei tempi ottimali, avendo nella parte superiore aria a circuito controllata dal manometro. Il dado esagonale posto nella parte inferiore, consente di regolare la pressione di imbutitura.



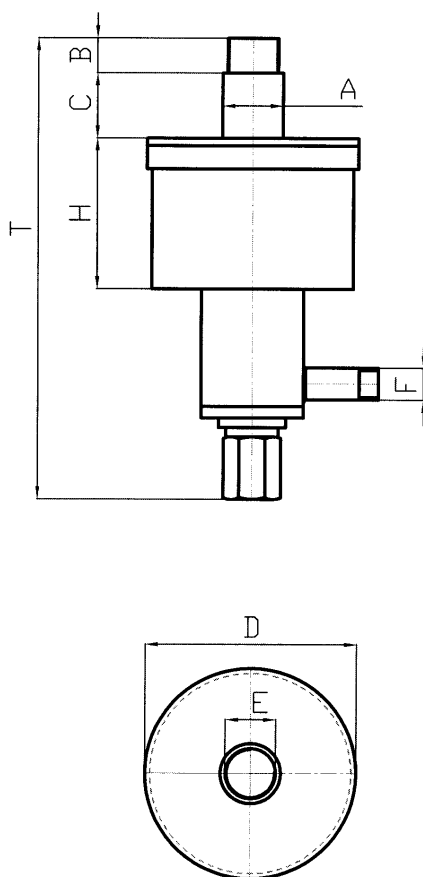
Un' optional di cui può essere provvisto questo cuscino è lo scarico sfrido (vedi Foto) per poter eseguire lavorazioni di imbutitura e trancio.

Principali VANTAGGI :

- Pressione regolabile in imbutitura;
- Pressione regolabile nell'estrazione;
- Nel ritorno la pressa NON subisce contraccolpo anche con velocità elevate;
- La semplicità di costruzione permette il montaggio e lo smontaggio senza l'intervento di tecnici specializzati.

Premilamiera IdroPneumatico

Specifiche serie PI/N



SERIE	SPINTA KN	CORSA mm	Misure d'ingombro							
			A	B	C	D	E	F	H	T
40-63	120	60	55	50	60	210	M50X2,5	1"1/4	190	530
80	160	70	55	50	70	230	M50X2,5	1"1/4	200	550
105-130	260	80	75	60	80	250	M70X3	1"1/2	220	600
160	300	90	75	60	90	310	M70X3	1"1/2	230	620
200	400	100	85	80	100	310	M80X3	1"1/2	260	720
250	500	100	85	80	100	350	M80X3	1"1/2	260	720

Serie PI/RD

La serie PI/RD è stata studiata e realizzata per essere applicata a qualsiasi pressa a banco fisso, ma in particolare per lavorazioni di imbutitura gravose.

Le caratteristiche di questa serie, data la struttura largamente dimensionata, danno la possibilità di sfruttare tutto il piano di lavoro pressa, elevando le prestazioni della pressa stessa. Esso è composto essenzialmente da due gruppi cilindri/pistone, e serbatoio valvola, collegati tra loro da un tubo flessibile e da quattro colonne che assicurano anche nelle corse massime di lavoro una costante e perfetta precisione di guida.

Il serbatoio in particolare, ha la funzione di contenere il liquido (acqua e olio emulsionabile) e nello stesso tempo consente l'estrazione del pezzo nei tempi ottimali; avendo nella parte superiore aria a circuito chiuso controllata dal manometro.

La valvola di regolazione a distanza consente di regolare la pressione di imbutitura, mantenendola rigorosamente costante su tutta la corsa.

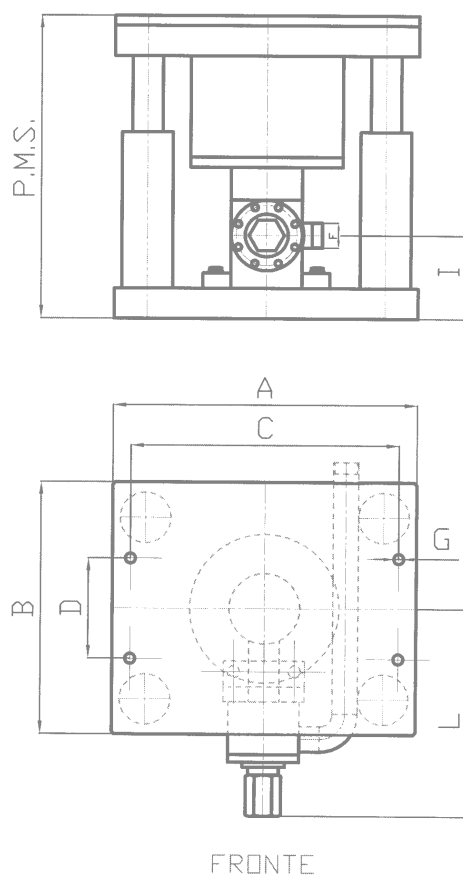


Principali VANTAGGI :

- La pressione di spinta è costante su tutta la corsa di imbutitura;
- Nel ritorno la pressa NON subisce contraccolpo anche con velocità elevate;
- Pressione regolabile nell'imbutitura da 0 a 1/5 del Tonn. pressa;
- La semplicità di costruzione permette il monitoraggio e lo smontaggio senza l'intervento di tecnici specializzati.

Premilamiera IdroPneumatico

Specifiche serie PI/RD



SERIE	SPINTA KN	CORSA mm	Misure d'Ingombro								
			A	B	C	D	F	G	L	I	PMS
105	200	80	450	400	400	150	1"1/4	18	430	165	580
130	260	80	500	400	450	150	1"1/2	18	450	165	580
160	300	100	500	500	450	250	1"1/2	20	450	165	610
200	400	100	550	500	500	250	1"1/2	20	450	165	610
250-300	500	150	650	600	600	350	2"	22	490	190	710

Premilamiera IdroPneumatico

Serie PI/RP

La serie PI/RP è studiata per velocizzare il tempo di approntamento Macchina con la possibilità di sforzi più elevati.

Essa, costruttivamente molto simile alla serie sorella PI/RD, sfrutta una valvola di Regolazione a comando pneumatico incorporata nel premilamiera che consente di regolare lo sforzo di Imbutitura tramite un riduttore di pressione. La regolazione dello sforzo è consultabile da un diagramma fornito con il Premilamiera.

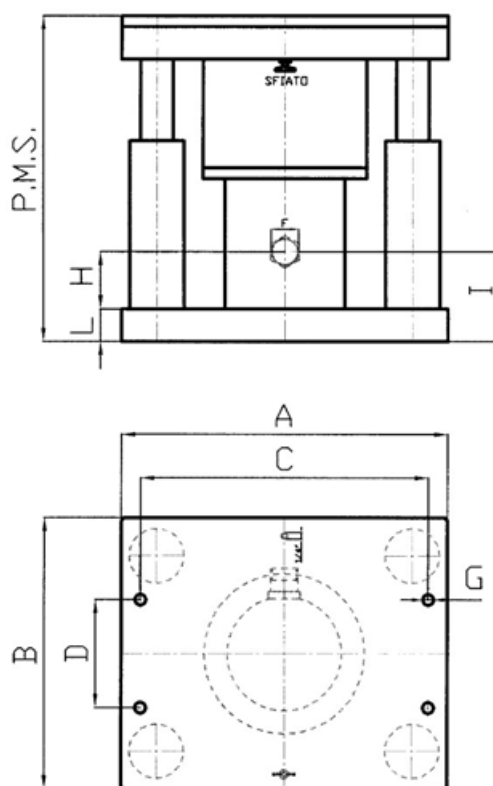


Principali VANTAGGI :

- La pressione di spinta è costante su tutta la corsa di imbutitura;
- Nel ritorno la pressa NON subisce contraccolpo anche con
- velocità elevate;
- Pressione regolabile Pneumaticamente;
- Tempi di approntamento macchina ridotti;
- Spinta del premilamiera che arriva fino a 600KN
- Monitoraggio e smontaggio senza l'intervento di tecnici specializzati;

Premilamiera IdroPneumatico

Specifiche serie PI/RP



FRONTE

SERIE	SPINTA KN	CORSA mm	Misure d'ingombro								
			A	B	C	D	F	G	L+H	I	PMS
105	200	80	450	400	400	150	1"1/2	18	60+145	205	620
130	260	80	500	400	450	150	1"1/2	18	60+145	205	620
160	300	100	500	500	450	250	1"1/2	20	70+150	220	680
200	400	100	550	500	500	250	1"1/2	20	70+150	220	680
250-300	500	150	650	600	600	350	2"	22	80+150	230	780
250-300	600	150	650	600	600	350	2"	22	80+150	230	780

Premilamiera Pneumatico

Serie PA/2S

La serie PA/2S è stata progettata per soddisfare le richieste del settore offrendo molte innovazioni che ne fanno uno dei premilamiera più utilizzati.

Grazie a queste garanzie questa serie si è imposta e contraddistinta nelle aziende, diventando indispensabile nella deformazioni dei materiali.

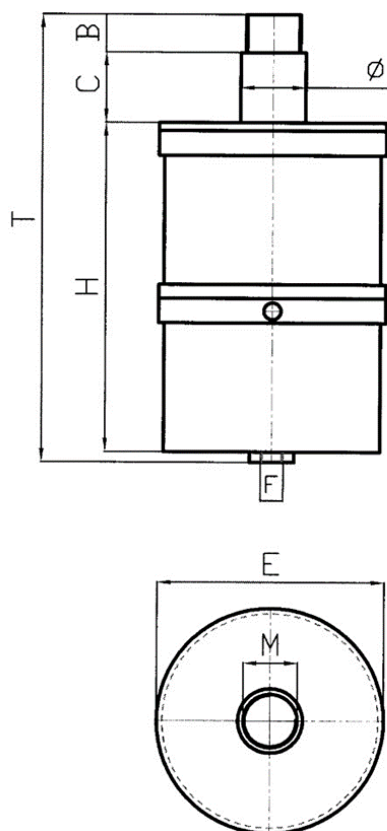


Principali VANTAGGI :

- Ingombri ridotti grazie all'avanzata concezione costruttiva;
- Ritmi di lavoro elevati con automatismi garantendo la massima durata delle guarnizioni avendo i cilindri e il pistone cromati e rettificati;
- Facile applicazione, costruiti per il montaggio a qualsiasi tipo di presse, fisse, inclinabili, transfer e asslovento a innumerevoli esigenze di impianto;
- Impiego nei lavori sia di Imbutitura che di Estrazione.

Premilamiera Pneumatico

Specifiche serie PA/2S



SERIE	SPINTA KN	CORSIA mm	Misure d'Ingombro							
			Ø	B	C	E	M	F	H	T
2	20	60	55	50	60	200	M50X2,5	1"	315	430
3	30	60	55	50	60	230	M50X2,5	1"	315	430
5	50	60	55	50	60	250	M50X2,5	1"	315	430
7	70	80	75	60	80	310	M70X3	1"	390	540
10	100	80	75	60	80	360	M70X3	1"	390	540
12	120	100	75	60	100	410	M70X3	1" - 1"1/4	430	600
15	150	100	100	80	100	460	M80X3	1"1/2	480	670
20	200	100	100	80	100	510	M80X3	1"1/2	480	670

Premilamiera Pneumatico

Serie PA/2ST

La serie PA/2ST è stata realizzata secondo soluzioni più adatte alle esigenze tecnologiche di flessibilità e risparmio. Trovano largo uso ed affidabilità soprattutto in quelle lavorazioni dove oltre che l'impiego di imbutitura-estrazione si ha la necessità di accedere al foro centrale del piano pressa per scaricare i pezzi senza dover provvedere allo smontaggio del Premilamiera.

Inoltre su richiesta questa serie può essere dotata di regolatore di velocità in risalita con ritorno ritardato.

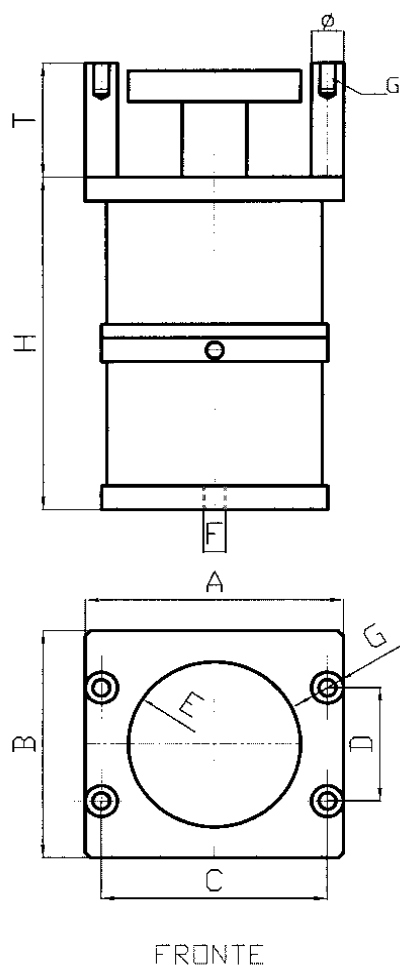


Principali VANTAGGI :

- Piani di spinta induriti e rettificati;
- Cilindri e Pistone cromati e rettificati;
- Accessibilità al piano pressa;
- Impiego nei lavori di Imbutitura ed Estrazione.

Premilamiera Pneumatico

Specifiche serie PA/2ST



SERIE	SPINTA KN	CORSA mm	Misure d'ingombro									
			A	B	C	D	E	F	G	H	T	Ø
2	20	60	250	220	210	110	200	1"	M18	330	110	30
3	30	60	250	220	210	110	200	1"	M18	330	110	30
5	50	60	340	250	290	165	280	1"	M18	330	110	30
7	70	80	350	310	290	165	320	1"	M24	400	140	40
10	100	80	350	350	290	165	320	1"	M24	400	140	40
12	120	100	400	400	340	340	340	1"- 1"1/4	M24	440	160	40
15	150	100	550	550	500	460	340	1"1/2	M30	490	180	50
20	200	100	550	550	500	460	340	1"1/2	M30	490	180	50

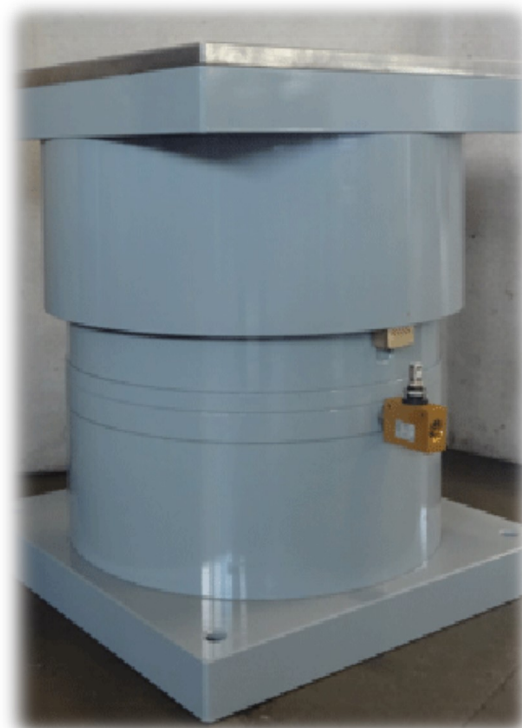
Premilamiera Pneumatico

Serie PMP

La serie **PMP** per la sua versatilità costruttiva consente una completa universalità di applicazioni su qualsiasi pressa.

Questo Premilamiera è costruito con sistema modulare-applicativo con possibilità di arresto e regolazione della risalita.

A questo proposito sono nate le serie **PMP/4C** con Quattro Colonne e **PMP/8G.A.** con Otto punti Guida, che consentono, in base alle esigenze, di usufruire delle grandi superfici di lavoro di cui le presse a doppio Montante sono dotate

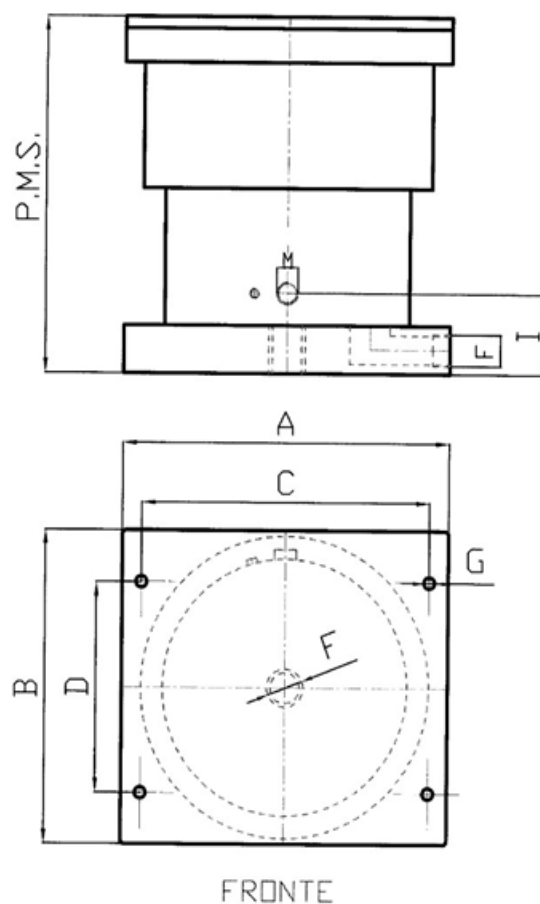


Principali VANTAGGI :

- Superficie di spinta induriti e rettificati;
- Cilindri e Pistone cromati e rettificati;
- Possibilità di suddivisione in più gruppi operativi.

Premilamiera Pneumatico

Specifiche serie PMP



SERIE	SPINTA KN	CORSA mm	Misure d'ingombro								
			A	B	C	D	F	G	I	M	PMS
3	30	60	300	300	250	200	1"	18	110	3/8"	420
5	50	60	350	350	300	200	1"	18	110	3/8"	420
7	70	80	400	400	350	300	1"	22	110	1/2"	490
10	100	100	450	450	400	300	1"-1"1/4	22	110	1/2"	530
12	120	100	500	500	450	400	1"1/4	22	120	1/2"	550
17	170	120	550	550	500	400	1"1/2	22	120	3/4"	600
20	200	120	600	600	500	450	1"1/2	26	120	3/4"	600
26	260	120	650	650	550	500	1"1/2	26	130	3/4"	610
30	300	120	650	650	550	500	1"1/2	32	130	1"	610
37	370	150	750	750	650	600	2"	32	140	1"	730
42	420	150	800	800	700	600	2"	32	140	1"	730
50	500	150	850	850	750	700	2"	32	160	1"	760

Premilamiera Pneumatico

Serie PMP/ROC

Il Gruppo Premilamiera della serie PMP/ROC è composto da un cilindro pneumatico collegato in serie ad un cilindro oleodinamico.

Il cilindro pneumatico genera lo sforzo resistente mentre il cilindro oleodinamico ha la funzione di arresto in fase di risalita.

Sul cilindro di arresto è installato un gruppo oleodinamico con N°3 elettrovalvole D-F-G.

La elettrovalvola D di iniezione serve per annullare la elasticità dell'olio nella fase di inversione della slitta in modo che il cuscono si arresti al P.M.I.

La elettrovalvola F serve per la risalita-ritardata-rallentata del cuscono Pneumatico.

La elettrovalvola G, di simultaneo, ha lo scopo di liberare il gruppo di arresto oleodinamico per funzionare in contemporanea con la slitta pressa.

La velocità di risalita può essere controllata da una valvola proporzionale che opportunamente programmata consente di uniformare la salita del premilamiera pneumatico.



Premilamiera Oleodinamico

Serie PO

La serie P/O è stata appositamente studiata per le PRESSE OLEODINAMICHE che, come tutte le altre serie, si contraddistingue per la versatilità applicativa e la compattezza strutturale che garantiscono una completa affidabilità.

Le parti in movimento sono tutte cromate a forti spessori e guidate su ampie guide.

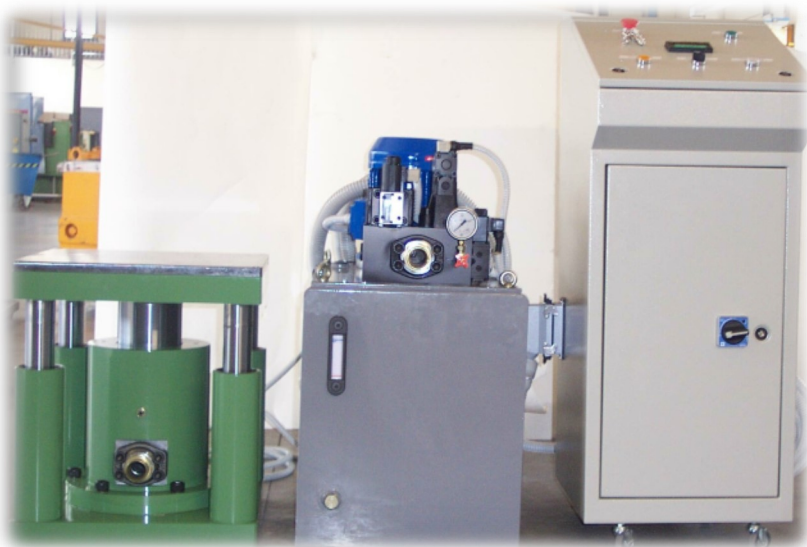
La centralina oleodinamica, di massima qualità, con componenti previsti sul pannello monoblocco, rendono semplice e funzionale ogni movimento.

Il premilamiera P/O può essere dotato di un quadro elettrico di comando a console la quale, gestisce tutto il funzionamento del premilamiera diminuendo i tempi di approntamento macchina.

Questa serie viene progettata appositamente su richiesta cliente per poter soddisfare in modo completo ogni esigenza.

Principali VANTAGGI :

- Specifico per presse oleodinamiche
- Compattezza strutturale
- Regolazione di risalita
- Controllo Automatico del funzionamento
- Affidabilità e Robustezza
- Semplicità di applicazione



Appunti

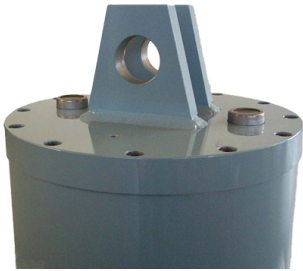
Materiale da ordinare

Cilindri di Equilibratura

I **cilindri di equilibratura P.B.** sono stati realizzati per soddisfare le esigenze relative alla bilanciatura del peso della slitta nelle presse meccaniche.

Questi Cilindri Equilibratori sono progettati e costruiti per garantire alti standard qualitativi, grazie a:

- **Materiali di prima scelta** con superfici interne del cilindro levigate e cromate e successivamente lucidate a specchio per garantire durata e scorrevolezza agli organi in movimento;
- Parti metalliche in moto alternato guidate da **Anelli in P.T.F.E.** evitando così il contatto tra più parti e migliorando le funzionalità di tenuta;
- Tenuta garantita da **Guarnizioni in P.T.F.E.** a basso attrito sia dinamico che statico, resistenza all'estrusione e all'incollaggio con velocità cicliche anche elevate.;
- **Bassi attriti ed elevate prestazioni** con un sistema di lubrificazione cilindro-stelo a recupero;
- **Elevato dissipamento Termico** assicurati da fori di entrata e scarico di grandi dimensioni;
- Possibilità di personalizzazione dovuta a una grande versatilità di esecuzione.

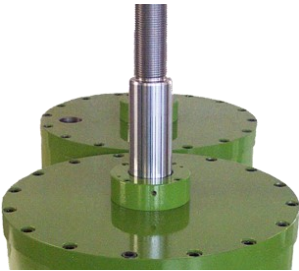


Testata superiore con supporto per cerniera saldato e normalizzato con lavorazione del foro in tolleranza H8 per spinotto di fisso.

Fori di fissaggio aria con filtro a rete.



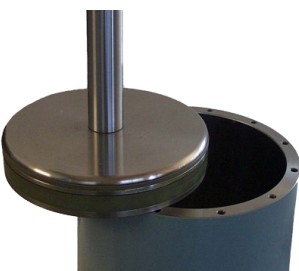
Il cilindro è lavorato internamente per ottenere una superficie con finitura a specchio garantendo così uno scorrimento morbido e duraturo.



Testata inferiore con foro di alimentazione e bussola guida stelo con lubrificazione a recupero.



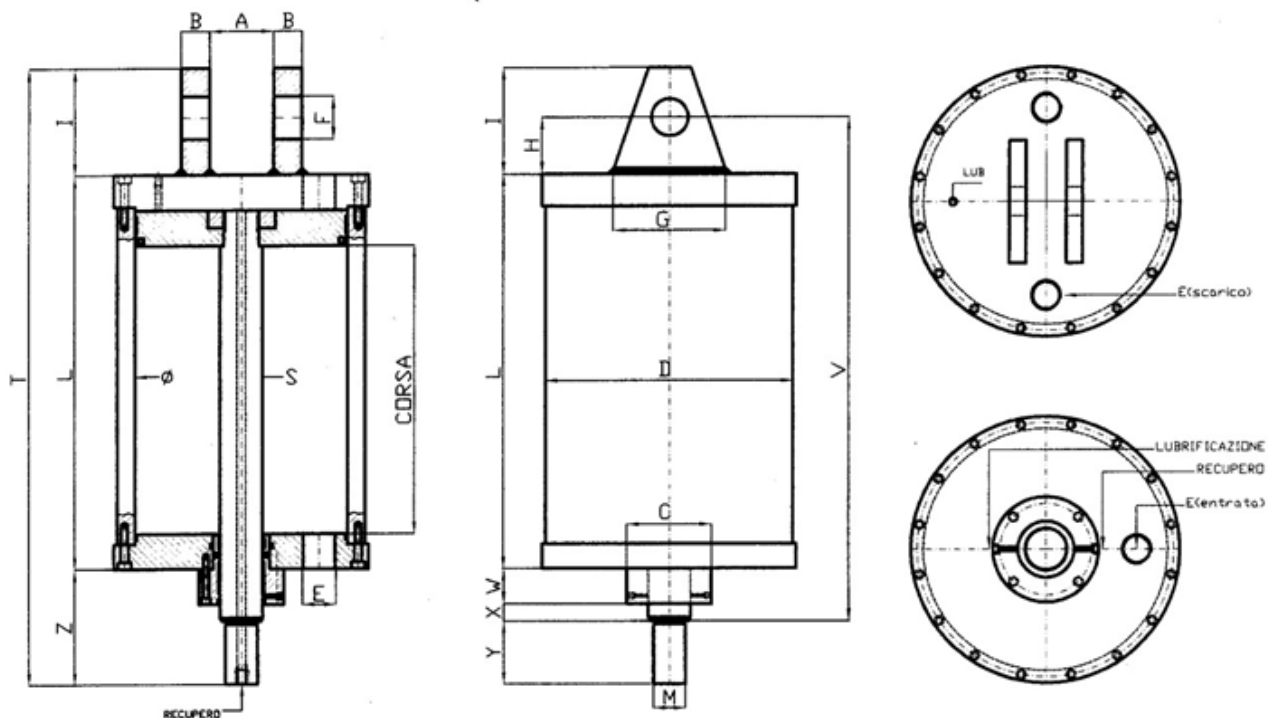
Stelo cromato e rettificato con parte terminale filettata per fissaggio al supporto della slitta pressa.



Pistone di spinta con sede in cava chiusa per guarnizione e nastro di guida in P.T.F.E.

Cilindri Equilibratura

I cilindri equilibratura vengono eseguiti in varie misure mantenendo sempre fede alle caratteristiche di qualità e affidabilità.



Per eseguire l'ordine indicare il modello e la relativa corsa desiderata. Esempio:
P.B.300x400

MODELLO	CORSA	Ø	D	E	S	M	F	I	A	B	H	X	Y	W	L	V	Z	T	G	C
P.B.200	250	200	250	1"1/4	50	M36	40	120	70	30	60	20	70	30	380	470	120	620	150	100
	300														430	520		670		
	350														480	570		720		
	400														530	620		770		
P.B.250	300	250	310	1"1/2	60	M45	50	120	80	30	80	20	90	30	440	570	140	700	150	120
	350														490	620		750		
	400														540	670		800		
	450														590	720		850		
P.B.300	350	300	360	1"1/2	60	M45	60	150	80	30	80	20	90	50	500	650	160	810	150	120
	400														550	700		860		
	450														600	750		910		
	500														650	800		960		
	550														700	850		1010		

Cilindri Equilibratura

MODELLO	CORSA	Ø	D	E	S	M	F	I	A	B	H	X	Y	W	L	V	Z	T	G	C
P.B.200	250	200	250	1"1/4	50	M36	40	120	70	30	60	20	70	30	380	470	120	620	150	100
	300														430	520		670		
	350														480	570		720		
	400														530	620		770		
P.B.250	300	250	310	1"1/2	60	M45	50	120	80	30	80	20	90	30	440	570	140	700	150	120
	350														490	620		750		
	400														540	670		800		
	450														590	720		850		
P.B.300	350	300	360	1"1/2	60	M45	60	150	80	30	80	20	90	50	500	650	160	810	150	120
	400														550	700		860		
	450														600	750		910		
	500														650	800		960		
	550														700	850		1010		
P.B.350	400	350	410	1"1/2	60	M45	60	150	80	30	80	20	90	50	550	700	160	860	200	120
	450														600	750		910		
	500														650	800		960		
	550														700	850		1010		
	600														750	900		1060		
P.B.400	400	400	460	1"1/2	60	M45	60	150	90	40	80	20	90	50	580	730	160	890	200	120
	450			2"											630	780		940		
	500														680	830		990		
	550														730	880		1040		
	600														780	930		1090		
P.B.450	450	450	510	2"	80	M60x 4	60	150	90	40	90	20	150	50	670	830	220	1040	300	150
	500			Flan- gia SAE											720	880		1090		
	600			820											980	1190				
	650			870											1030	1240				
P.B.500	500	500	560	2"	80	M60X 4	60	150	90	40	90	20	150	50	720	880	220	1090	300	150
	600			Flan- gia SAE											820	980		1190		
	700			920											1080	1290				
	800			1020											1180	1390				
P.B.550	500	550	610	2"	80	M60x 4	70	200	90	40	120	20	150	50	720	910	220	1140	300	150
	600			Flan- gia SAE											820	1010		1240		
	700			920											1110	1340				
	800			1020											1210	1440				
	900			1120											1310	1540				
P.B.600	550	600	660	2"	80	M60x 4	70	200	110	50	120	20	150	50	770	960	220	1190	400	150
	600			Flan- gia SAE											820	1010		1240		
	700			920											1110	1340				
	800			1020											1210	1440				
	900			1120											1310	1540				
P.B.650	600	650	710	2"	80	M60X 4	70	200	110	50	120	20	150	50	820	1010	220	1240	400	150
	700			Flan- gia SAE											920	1110		1340		
	800			1020											1210	1440				
	900			1120											1310	1540				
	1000			1220											1410	1640				

Appunti

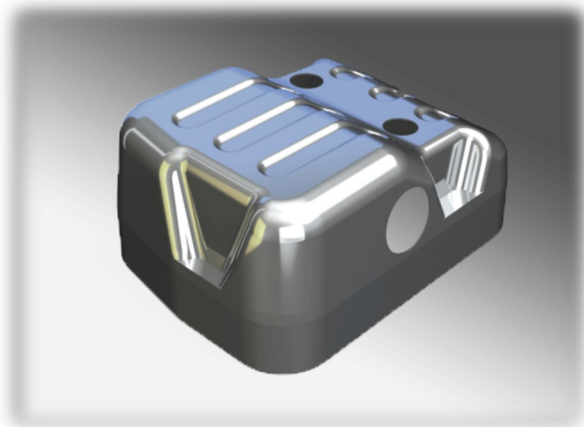
Materiale da ordinare

Stampi & Attrezzature

Su specifica richiesta del cliente costruiamo da oltre 40 anni **Stampi per lamiera** e **Attrezzature** di ogni genere.

Dopo un confronto sulle specifiche che l'attrezzatura dovrà eseguire si passa alla fase di progettazione la quale unisce le ultime tecnologie a livello software con l'esperienza maturata negli anni.

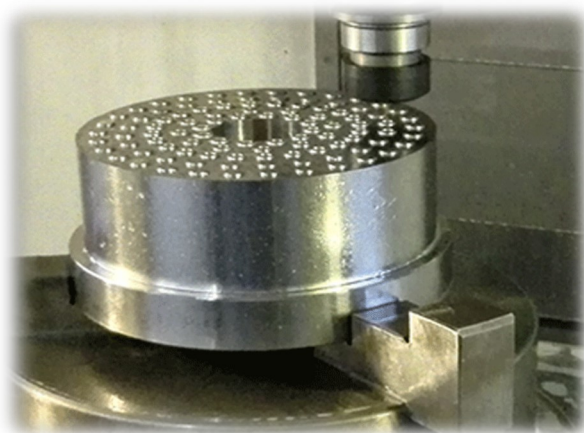
L'ufficio tecnico crea un modello solido, immedesimandosi nel cliente per rendere la sua fase produttiva il maggiormente economica e duratura, cercando dove è possibile di utilizzare componenti commerciali.



Il modello così creato viene rivisto insieme al cliente e discusso per vedere le migliorie che si possono applicare valutando il percorso produttivo che dovrà seguire.

Rivisto e approvato il modello Tridimensionale si passa alla fase di produzione.

Questa fase è seguita da tecnici altamente specializzati i quali, grazie all'aiuto di un parco macchine di qualità, costruiscono ogni pezzo con la massima cura e precisione.





C

Queste fasi, progettazione e realizzazione, garantiscono una completa intercambiabilità di pezzi .

Siamo specializzati nella progettazione e realizzazione di stampi per lavorazione a freddo di ogni tipo di lamiera:

- Stampi per Imbutiture e Piega ;
- Stampi trancianti e foranti;
- Stampi a Blocco;
- Stampi a passo progressivo.

Realizziamo ogni tipo di attrezzatura che, dopo attenta analisi, aiuti a migliorare e velocizzare la fase produttiva di un particolare pezzo.



Appunti

Materiale da ordinare

Lavorazioni Conto Terzi

Grazie ad un personale altamente qualificato unito ad un parco macchine all'avanguardia realizziamo ogni pezzo che ci viene sottoposto, dal prototipo alla piccola serie.

L'officina vanta cinque **torni**, sia tradizionali che a controllo i quali garantiscono grande versatilità di lavorazione unita ad alta precisione, un **centro di lavoro** a controllo numerico unito ad un **software CAM per la programmazione**, una **fresa tradizionale** per tutte quelle lavorazioni dove l'automazione è limitante, un **alesatrice** con un'ampia tavola, per eseguire lavorazioni di grossi pezzi con la massima precisione, una **rettifica a piano parallelo ed una cilindrica** per quei pezzi che necessitano di una precisione dimensionale e/o una finitura superficiale elevata e due **trapani** per l'esecuzione di forature su pezzi semplici. Inoltre abbiamo un reparto dedicato al **collaudo, montaggio e verniciatura** dei pezzi realizzati.





Siamo in grado di lavorare molti tipi di materiali, dai più comuni come acciaio, plastica e ottone ma anche altri materiali come amco, acciai temprati eseguendo lavorazioni ad alta precisione sia di forme semplici che complesse.

Inoltre eseguiamo il collaudo e se necessario la verniciatura.



Contatti:

Sede Legale::Strada Provinciale per Bozzolo 5 Rivarolo Mantovano (MN)

Sede Produttiva: Via dell'Impresa 4 Rivarolo Mantovano (MN)

Tel. 0376/99206

Fax. 0376/99796

eMail:

info@fantinimeccanica.com

amministrativo@fantinimeccanica.com

tecnico@fantinimeccanica.com



