

BLAUTH
DO BRASIL

Durabilidade, Força e Confiabilidade.



BLAUTH
DO BRASIL

BLAUTH
DO BRASIL

BLAUTH DO BRASIL é uma empresa genuinamente brasileira, produz exclusivamente prensas excêntricas que são destinadas à produção nos setores de: eletrodomésticos, automobilísticos, eletro ferragens e metalurgia em geral, com mais de 4.000 equipamentos entregues e instalados, tendo como principais clientes no mercado brasileiro:

- Docol Metais Sanitários Ltda.
- Tramontina Garibaldi S.A. Indústria Metalúrgica
- Tramontina Multi S.A.
- Thyssenkrupp Elevadores S.A.
- A Guerra S.A. - Implementos Rodoviários
- Yamaha Motor Componentes da Amazônia Ltda.
- Famastil Taurus Ltda.
- Marcopolo S.A. - Ana Reck
- Marcopolo S.A. - Planalto
- Atlas Indústria de Eletrodomésticos Ltda.
- Kepler Weber Industrial S.A. - Panambi
- Kepler Weber Industrial S.A. - Campo Grande
- Esmaltec S.A.
- Prat-K Utilidades Ltda.
- Franke Sistemas de Cozinhas do Brasil
- Dana Indústrias Ltda.
- Invensys Appliance Controls Ltda.
- Librelato Implementos Agrícola e Rodoviários Ltda.
- Ciferal Indústria de Ônibus Ltda.
- Tractebel Energia S.A.

Na fabricação se utiliza de máquinas e equipamentos de última geração, com destaque para equipamentos de grande porte como: centros de torneamento CNC, centros de usinagem CNC, mandrilhadoras CNC e pontes rolantes dentre outros.

O seu centro de desenvolvimento tecnológico se equipara aos maiores fabricantes de máquinas ferramentas elétricas do mundo e se utiliza do sistema CAD/CAM e outras tecnologias afins, voltada a atender as acentuadas exigências do mercado consumidor, os usuários, a legislação federal e as normas de segurança que são fiscalizadas pelo Ministério Público Federal, aplicando, em tempo real, os mais recentes desenvolvimentos tecnológicos e as novas normas de segurança em sua linha de produção.

Tem como linha de produção principal a fabricação de prensas excêntricas nos modelos tipos "C", "G" e "H".

Nos modelos tipo "C" e "G", fabrica máquinas com capacidade de 40 a 250 toneladas de pressão.

Nos modelos tipo "H", fabrica máquinas com capacidade de 100 a 600 toneladas de pressão com 1, 2 e 4 bielãs.

Desenvolve e fabrica máquinas com velocidade especial de trabalho para uso de alimentador automático.

The logo for Blauth do Brasil features the word "BLAUTH" in a large, bold, gold-colored sans-serif font. Below it, the words "DO BRASIL" are written in a smaller, gold-colored sans-serif font.

Durabilidade, Força e Confiabilidade.

INFORMAÇÕES TÉCNICAS

- Estrutura do corpo fabricada com chapa de aço soldada de procedência brasileira, com super dimensionamento, normalizada e com alívio de tensão. Mais resistência e durabilidade da máquina e da ferramenta.
- IHM com contador de golpes, programação de lotes de trabalho e aviso de falha de uso e/ou de manutenção da máquina.
- Martelo fabricado em aço de procedência brasileira, usinado em centro de usinagem CNC com fixação única, guiado durante o trabalho por longas guias revestidas com bronze de liga especial SAE 64, com canais de lubrificação helicoidal especial para lubrificação automática.
- Mancais do eixo excêntrico revestidos internamente com buchas de bronze de liga especial SAE 64, centrifugadas, com canais de lubrificação helicoidal especial para lubrificação automática.
- Embreagem super dimensionada de aço nodular, acionamento pneumático por válvula solenóide de segurança, com retorno de rápida resposta por mola. Conforme determinação da NBR 13930/2008 e NR 12.
- Gravidade zero durante o trabalho do martelo e na de troca de ferramenta, proporcionado por mecanismos pneumáticos com cilindros em alumínio anodizado.
- Proteção contra sobrecarga de trabalho com sistema mecânico ou, opcionalmente, por sistema hidráulico. Mais resistência e durabilidade do equipamento e da ferramenta.
- Eixo excêntrico forjado em aço 4340 de procedência brasileira, normalizado e retificado. Mais resistência e durabilidade.
- Biela em peça única de aço de procedência brasileira, de pouca manutenção.
- Engrenagens de aço nodular, aço 1045 ou 4340, conforme o equipamento, de procedência brasileira, fabricadas com alívio de peso e balanceamento, com dentes gerados e polidos. Menos desgaste e ruído porque trabalha em imersão de óleo.
- Lubrificação automática centralizada (uso de graxa). Sistema independente de distribuição e quantidade de graxa calculada para cada ponto. Monitoramento eletrônico com aviso de falhas e/ou falta de graxa no sistema com travamento automático.
- Tanque acumulador de ar comprimido com teste hidrostático. Atende determinação da NR 13.
- Controle de operação através de C. L. P. de segurança categoria "4" e comes rotativo com acesso por traz da máquina. Atende a determinação da NBR 13930/2008 e NR 12.
- Quadro elétrico separado da máquina. Evita danos por vibração de trabalho. Atende determinação da NRs 10 e NBR 13030/2008.
- Os sistemas pneumáticos utilizados atendem a determinação da NBR 13930/2008 e NRs 12 e 13.
- Sistema de regulação de velocidade especiais, opcional em máquinas de trabalho com alimentador automático.
- Monitoramento por inversor de frequência localizado no quadro elétrico, equipado com filtro de harmônicas, toroide, cabos blindados e ventilação forçada. Atende a determinação da NR 10.
- Manuais, placas de identificação e esquemas elétricos em português. Atende a determinação da NR 12.

MODELO	BF 40			BF 80			BFE 85		BFE 100		BFE 130		BF/BFE 150			BFE 200		BFE 250	
TIPO	AL*	MA*		AL*	MA*		AL*	MA*	AL*	MA*	AL*	MA*	AL*	MA*		AL*	MA*	AL*	MA*
ACIONAMENTO	VOLANTE			VOLANTE			ENGRENAGEM		ENGRENAGEM		ENGRENAGEM		VOLANTE	ENGRENAGEM		ENGRENAGEM		ENGRENAGEM	
FORÇA NOMINAL (TONELADAS)	40			80			85		100		130		150			200		250	
ALTURA DE FORÇA ANTES DO P.M.I.* (MM)	2	4,5		2,5	4,5	6,5	8		8		8		3	8		10		10	
CURSO DO MARTELO (MM)	30	20 A 70		25	20 A 100		20 A 100		20 A 120		20 A 120		40	20 A 120		20 A 160		20 A 160	
DISTÂNCIA MÁXIMA ENTRE MESA E MARTELO (MM)	255			415			415		440		440		440			540		540	
TAMANHO DA MESA (MM)	680 X 410			900 X 640			900 X 640		980 X 690		980 X 690		1.100 X 690			1.100 X 800		1.100 X 800	
DISTÂNCIA ENTRE CENTRO DO MARTELO E CAVA (MM)	220			350			350		350		350		350			415		415	
BASE DO MARTELO (MM)	370 X 280			550 X 450			550 X 450		550 X 450		550 X 450		600 X 450			800 X 500		800 X 500	
FURO DA MESA SOBREPOSTA (MM)	150			200			200		250		250		250			250		250	
FURO DO MARTELO (MM)	38			48			48		48		48		48			65		65	
GOLPES POR MINUTO	100 A 200	70 A 120	100	100 A 200	70 A 120	100	30 A 50	40	30 A 50	40	30 A 50	40	70 A 120	30 A 50	40	25 A 45	35	25 A 45	35
FORÇA MOTRIZ	5 CV 6 POLOS			10 CV 6 POLOS			10 CV 6 POLOS		15 CV 4 POLOS		15 CV 4 POLOS		15 CV 6 POLOS	15 CV 4 POLOS		25 CV 4 POLOS		25 CV 4 POLOS	
REGULAGEM DO FUSO (MM)	70			70			70		70		70		70			70		70	
ALTURA TOTAL (MM)	2.560			2.842			2.842		2.860		2.860		2.880			3.490		3.500	
ALTURA DA MESA (MM)	900			750			750		750		750		750			730		730	
LARGURA TOTAL (MM)	1.200			1.500			1.500		1.500		1.600		1.600			1.880		1.880	
COMPRIMENTO TOTAL (MM)	1.700			2.000			2.200		2.200		2.200		2.300			2.700		2.700	
PESO (KG)	4.800	4.500	4.400	7.100	7.500	6.500	6.800		7.700		8.500		9.500			18.500		19.800	

* AL - TRABALHO COM ALIMENTADOR AUTOMÁTICO * MA - TRABALHO COM ALIMENTAÇÃO MANUAL * P.M.I. - PONTO MORTO INFERIOR

TIPO C - EIXO FRONTAL

ATENDE ABNT NBR 13930/2008, NR 10, NR 12, NT 16



Comando bimanual com simultaneidade



Calço de segurança com intertravamento



Quadro elétrico completo com CLP de segurança classe "4"



Válvula de segurança máxima com duplo solenóide e bloco de reset elétrico com senha indicador de falha



Cames

Sistema hidráulico contra sobre carga



Biela em Aço



Martelo em chapa de aço com régua de bronze



Volante em aço



Embreagem pneumática



Durabilidade, Força e Confiabilidade.

BLAUTH
DO BRASIL

INFORMAÇÕES TÉCNICAS

- Estrutura do corpo fabricada com chapa de aço soldada de procedência brasileira, com super dimensionamento, normalizada e com alívio de tensão. Mais resistência e durabilidade da máquina e da ferramenta.
- IHM com contador de golpes, programação de lotes de trabalho e aviso de falha de uso e/ou de manutenção da máquina.
- Martelo fabricado em aço de procedência brasileira, usinado em centro de usinagem CNC com fixação única, guiado durante o trabalho por longas guias revestidas com bronze de liga especial SAE 64, com canais de lubrificação helicoidal especial para lubrificação automática.
- Mancais do eixo excêntrico revestidos internamente com buchas de bronze de liga especial SAE 64, centrifugadas, com canais de lubrificação helicoidal especial para lubrificação automática.
- Embreagem super dimensionada de aço nodular, acionamento pneumático por válvula solenóide de segurança, com retorno de rápida resposta por mola. Conforme determinação da NBR 13930/2008 e NR 12.
- Gravidade zero durante o trabalho do martelo e na de troca de ferramenta, proporcionado por mecanismos pneumáticos com cilindros em alumínio anodizado.
- Proteção contra sobrecarga de trabalho com sistema mecânico ou, opcionalmente, por sistema hidráulico. Mais resistência e durabilidade do equipamento e da ferramenta.
- Eixo excêntrico forjado em aço 4340 de procedência brasileira, normalizado e retificado. Mais resistência e durabilidade.
- Biela em peça única de aço de procedência brasileira, de pouca manutenção.
- Engrenagens de aço nodular, aço 1045 ou 4340, conforme o equipamento, de procedência brasileira, fabricadas com alívio de peso e balanceamento, com dentes gerados e polidos. Menos desgaste e ruído porque trabalha em imersão de óleo.
- Lubrificação automática centralizada (uso de graxa). Sistema independente de distribuição e quantidade de graxa calculada para cada ponto. Monitoramento eletrônico com aviso de falhas e/ou falta de graxa no sistema com travamento automático.
- Tanque acumulador de ar comprimido com teste hidrostático. Atende determinação da NR 13.
- Controle de operação através de C. L. P de segurança categoria "4" e cames rotativo com acesso por traz da máquina.
- Atende a determinação da NBR 13930/2008 e NR 12.
- Quadro elétrico separado da máquina. Evita danos por vibração de trabalho. Atende determinação da NRs 10 e NBR 13030/2008.
- Os sistemas pneumáticos utilizados atendem a determinação da NBR 13930/2008 e NRs 12 e 13.
- Sistema de regulagem de velocidade especiais, opcional em máquinas de trabalho com alimentador automático.
- Monitoramento por inversor de frequência localizado no quadro elétrico, equipado com filtro de harmônicas, toroide, cabos blindados e ventilação forçada. Atende a determinação da NR 10.
- Manuais, placas de identificação e esquemas elétricos em português. Atende a determinação da NR 12.

MODELO	BFT 80		BFET 85		BFET 100		BFET 130		BFET 150		BFET 200		BFET 250		BFET 300	
TIPO	AL*	MA*	AL*	MA*	AL*	MA*	AL*	MA*	AL*	MA*	AL*	MA*	AL*	MA*	AL*	MA*
ACIONAMENTO	VOLANTE		ENGRENAGEM		ENGRENAGEM		ENGRENAGEM		ENGRENAGEM		ENGRENAGEM		ENGRENAGEM		ENGRENAGEM	
FORÇA NOMINAL (TONELADAS)	80		85		100		130		150		200		250		300	
ALTURA DE FORÇA ANTES DO P.M.I.* (MM)	6,5		8		8		8		8		10		10		10	
CURSO DO MARTELO (MM)	20 A 100		20 A 100		20 A 120		20 A 120		20 A 120		20 A 160		20 A 160		20 A 160	
DIST. MÁX. ENTRE MESA E MARTELO (MM)	415		415		415		415		440		540		540		540	
TAMANHO DA MESA (MM)	1.000 X 700		1.000 X 700		1.000 X 750		1.000 X 750		11.00 X 750		1.100 X 800		1.250 X 900		1.250 X 900	
DIST. CENTRO DO MARTELO E CAVA (MM)	350		350		375		375		375		430		480		480	
BASE DO MARTELO (MM)	550 X 500		550 X 500		700 X 580		700 X 580		750 X 600		950 X 750		950 X 750		950 X 750	
FURO DA MESA SOBREPOSTA (MM)	200		200		250		250		250		250		250		250	
FURO DO MARTELO (MM)	48		48		48		48		48		65		65		65	
GOLPES POR MINUTO	70 A 120	90	30 A 50	40	30 A 50	40	30 A 50	40	30 A 50	40	25 A 45	35	25 A 45	35	25 A 45	30
FORÇA MOTRIZ	10 CV 6 POLOS		10 CV 4 POLOS		15CV6POLOS	15CV4POLOS	15CV6POLOS	15CV4POLOS	15CV6POLOS	15CV4POLOS	25CV6POLOS	25CV4POLOS	25CV6POLOS	25CV4POLOS	25CV6POLOS	25CV4POLOS
REGULAGEM DO FUSO (MM)	70		70		70		70		70		70		70		70	
ALTURA TOTAL (MM)	3.510		3.510		3.720		3.720		3.750		4.100		4.100		4.100	
ALTURA DA MESA (MM)	825		825		825		825		825		915		915		915	
LARGURA TOTAL (MM)	1.800		1.900		1.900		1.900		2.100		2.200		2.400		2.400	
COMPRIMENTO TOTAL (MM)	1.860		1.860		1.900		1.900		1.950		2.600	2.700	2.600	2.700	2.600	2.700
PESO (KG)	1.5000	13.000	14.000		16.500	16.000	17.500	17.500	17.500	17.500	24.000	23.000	26.500	26.000	28.500	28.000

TIPO C - EIXO TRANSVERSAL

ATENDE ABNT NBR 13930/2008, NR 10, NR 12, NT 16



ASSOCIAÇÃO
BRASILEIRA
DE NORMAS
TÉCNICAS



Comando bimanual
com simultaneidade



Calço de segurança
com intertravamento



Quadro elétrico completo
com CLP de segurança classe "4"



Válvula de segurança máxima
com duplo solenóide e bloco de reset
elétrico com senha indicador de falha



Cames



Sistema hidráulico
contra sobre carga



Motorização
do martelo



Martelo e
Biela em aço



Volante
em aço



Embreagem
pneumática



Durabilidade, Força e Confiabilidade.

BLAUTH
DO BRASIL

INFORMAÇÕES TÉCNICAS

- Estrutura do corpo fabricada com chapa de aço soldada de procedência brasileira, com super dimensionamento, normalizada e com alívio de tensão. Mais resistência e durabilidade da máquina e da ferramenta.
- IHM com contador de golpes, programação de lotes de trabalho e aviso de falha de uso e/ou de manutenção da máquina.
- Martelo fabricado em aço de procedência brasileira, usinado em centro de usinagem CNC com fixação única, guiado durante o trabalho por longas guias revestidas com bronze de liga especial SAE 64, com canais de lubrificação helicoidal especial para lubrificação automática.
- Mancais do eixo excêntrico revestidos internamente com buchas de bronze de liga especial SAE 64, centrifugadas, com canais de lubrificação helicoidal especial para lubrificação automática.
- Embreagem super dimensionada de aço nodular, acionamento pneumático por válvula solenóide de segurança, com retorno de rápida resposta por mola. Conforme determinação da NBR 13930/2008 e NR 12.
- Gravidade zero durante o trabalho do martelo e na de troca de ferramenta, proporcionado por mecanismos pneumáticos com cilindros em alumínio anodizado.
- Proteção contra sobrecarga de trabalho por sistema hidráulico. Mais resistência e durabilidade do equipamento e da ferramenta.
- Eixo excêntrico forjado em aço 4340 de procedência brasileira, normalizado e retificado. Mais resistência e durabilidade.
- Bielas em peça única de aço de procedência brasileira, de pouca manutenção.
- Engrenagens de aço nodular, aço 1045 ou 4340, conforme o equipamento, de procedência brasileira, fabricadas com alívio de peso e balanceamento, com dentes gerados e polidos. Menos desgaste e ruído porque trabalha em imersão de óleo.
- Lubrificação automática centralizada (uso de graxa). Sistema independente de distribuição e quantidade de graxa calculada para cada ponto. Monitoramento eletrônico com aviso de falhas e/ou falta de graxa no sistema com travamento automático.
- Tanque acumulador de ar comprimido com teste hidrostático. Atende determinação da NR 13.
- Controle de operação através de C. L. P. de segurança categoria "4" e comes rotativo com acesso por traz da máquina. Atende a determinação da NBR 13930/2008 e NR 12.
- Quadro elétrico separado da máquina. Evita danos por vibração de trabalho. Atende determinação da NRs 10 e NBR 13030/2008.
- Encoder absoluto com 360 posições para automação.
- Regulagem elétrica do fuso do martelo. Opcional com memorização de ferramenta de trabalho.
- Os sistemas pneumáticos utilizados atendem a determinação da NBR 13930/2008 e NRs 12 e 13.
- Sistema de regulagem de velocidade especiais, opcional em máquinas de trabalho com alimentador automático.
- Monitoramento por inversor de frequência localizado no quadro elétrico, equipado com filtro de harmônicas, toroide, cabos blindados e ventilação forçada. Atende a determinação da NR 10.
- Manuais, placas de identificação e esquemas elétricos em português. Atende a determinação da NR 12.

MODELO	FTH 150				FTH 200				FTH 250				FTH 300		FTH 400	
	AL*		MA*		AL*		MA*		AL*		MA*		AL*	MA*	AL*	MA*
TIPO	VOLANTE		ENGRENAGEM		VOLANTE		ENGRENAGEM		VOLANTE		ENGRENAGEM		ENGRENAGEM		ENGRENAGEM	
FORÇA NOMINAL (TONELADAS)	150				200				250				300		400	
ALTURA DE FORÇA ANTES DO P.M.I.* (MM)	2,5	3	6,5	6,5	2,5	3	6,5	10	2,5	3	6,5	10	6,5	10	6,5	10
CURSO DO MARTELO (MM)	25	40	120	150	25	40	120	160	25	40	120	160	120	160	120	160
DISTÂNCIA MÁXIMA ENTRE MESA E MARTELO (MM)	450				550				550				550		550	
TAMANHO DA MESA (MM)	12.00 X 800				1.320 X 800				1.320 X 800		1.620 X 1000		1.920 X 1.000		1.920 X 1.000	
PASSAGEM ENTRE COLUNAS (MM)	460				480				480				480		480	
BASE DO MARTELO (MM)	1.000 X 800				1.200 X 800				1.200 X 800		1.500 X 1000		1.800 X 1.000		1.800 X 1.000	
GOLPES POR MINUTO	100 A 200	80 A 150	25 A 50	35	100 A 200	80 A 150	25 A 50	35	100 A 200	80 A 150	25 A 50	35	20 A 40	30	20 A 40	30
FORÇA MOTRIZ	25 CV 4 POLOS				30 CV 6 POLOS		30 CV 4 POLOS		40 CV 6 POLOS		40 CV 4 POLOS		50 CV 4 POLOS		60 CV 4 POLOS	
REGULAGEM DO FUSO (MM)	100				100				100				100		100	
ALTURA TOTAL (MM)	3.700				3.900				4.000				4.500		4.500	
ALTURA DA MESA (MM)	950				950				950				950		950	
LARGURA TOTAL (MM)	3.120				3.320				3.320		3.620		3.920		3.920	
COMPRIMENTO TOTAL (MM)	2.300				2.300				2.400				2.600		2.600	
PESO (KG)	20.000		22.000		30.000		31.000		32.500		40.000		45.000		55.000	

* AL - TRABALHO COM ALIMENTADOR AUTOMÁTICO * MA - TRABALHO COM ALIMENTAÇÃO MANUAL * P.M.I. - PONTO MORTO INFERIOR

TIPO H - FTH

ATENDE ABNT NBR 13930/2008, NR 10, NR 12, NT 16



Comando bimanual com simultaneidade



Calço de segurança com intertravamento



Quadro elétrico completo com CLP de segurança classe "4"



Válvula de segurança máxima com duplo solenóide e bloco de reset elétrico com senha indicador de falha



Cames



Sistema hidráulico contra sobre carga



Motorização do martelo



Martelo e biela em aço



Volante em aço



Embreagem pneumática

Durabilidade, Força e Confiabilidade.

BLAUTH
DO BRASIL

INFORMAÇÕES TÉCNICAS

- Estrutura do corpo fabricada com chapa de aço soldada de procedência brasileira, com super dimensionamento, normalizada e com alívio de tensão. Mais resistência e durabilidade da máquina e da ferramenta.
- IHM com contador de golpes, programação de lotes de trabalho e aviso de falha de uso e/ou de manutenção da máquina.
- Martelo fabricado em aço de procedência brasileira, usinado em centro de usinagem CNC com fixação única, guiado durante o trabalho por longas guias revestidas com bronze de liga especial SAE 64, com canais de lubrificação helicoidal especial para lubrificação automática.
- Mancais do eixo excêntrico revestidos internamente com buchas de bronze de liga especial SAE 64, centrifugadas, com canais de lubrificação helicoidal especial para lubrificação automática.
- Embreagem super dimensionada de aço nodular, acionamento pneumático por válvula solenóide de segurança, com retorno de rápida resposta por mola. Conforme determinação da NBR 13930/2008 e NR 12.
- Gravidade zero durante o trabalho do martelo e na de troca de ferramenta, proporcionado por mecanismos pneumáticos com cilindros em alumínio anodizado.
- Proteção contra sobrecarga de trabalho por sistema hidráulico. Mais resistência e durabilidade do equipamento e da ferramenta.
- Eixo excêntrico forjado em aço 4340 de procedência brasileira, normalizado e retificado. Mais resistência e durabilidade.
- Bielas em peça única de aço de procedência brasileira, de pouca manutenção.
- Engrenagens de aço nodular, aço 1045 ou 4340, conforme o equipamento, de procedência brasileira, fabricadas com alívio de peso e balanceamento, com dentes gerados e polidos. Menos desgaste e ruído porque trabalha em imersão de óleo.
- Lubrificação automática centralizada (uso de graxa). Sistema independente de distribuição e quantidade de graxa calculada para cada ponto. Monitoramento eletrônico com aviso de falhas e/ou falta de graxa no sistema com travamento automático.
- Tanque acumulador de ar comprimido com teste hidrostático. Atende determinação da NR 13.
- Controle de operação através de C. L. P. de segurança categoria "4" e cames rotativo com acesso por traz da máquina. Atende a determinação da NBR 13930/2008 e NR 12.
- Quadro elétrico separado da máquina. Evita danos por vibração de trabalho. Atende determinação da NRs 10 e NBR 13030/2008.
- Encoder absoluto com 360 posições para automação.
- Regulagem elétrica do fuso do martelo. Opcional com memorização de ferramenta de trabalho.
- Os sistemas pneumáticos utilizados atendem a determinação da NBR 13930/2008 e NRs 12 e 13.
- Sistema de regulagem de velocidade especiais, opcional em máquinas de trabalho com alimentador automático.
- Monitoramento por inversor de frequência localizado no quadro elétrico, equipado com filtro de harmônicas, toroide, cabos blindados e ventilação forçada. Atende a determinação da NR 10.
- Manuais, placas de identificação e esquemas elétricos em português. Atende a determinação da NR 12.

Modelo	1H 80			1H 100			1H 150			1H 200			1H 250			1H 300		1H 400	1H 500	
TIPO	V*	VR*	E*	V*	E*	E*	E*													
ACIONAMENTO	VOLANTE		ENGRENAGEM	VOLANTE	ENGRENAGEM	ENGRENAGEM	ENGRENAGEM													
FORÇA NOMINAL (TONELADAS)	80			100			150			200			250			300		400	500	
ALTURA DE FORÇA ANTES DO P.M.I.* (MM)	3	2,5	6,5	3	2,5	8	3	2,5	8	3	2,5	10	3	2,5	10	3	10	10	10	
CURSO DO MARTELO (MM)	40	25	100	40	25	120	40	25	120	40	25	160	40	25	160	40	200	200	250	
DIST. MAX. ENTRE MESA E MARTELO (MM)	415			415			440			540			540			540		540	540	
TAMANHO DA MESA (MM)	1.000 X 700			1.000 X 750			1.000 X 750			1.100 X 800			1.250 X 900			1.250 X 1.050		1.250X1.050	1.250X1.050	
BASE DO MARTELO (MM)	800 X 600			800 X 600			800 X 600			950 X750			950 X750			950 X850		950X850	950X850	
GOLPES POR MINUTO	80A150	100A200	90	80A150	100A200	40	80A150	100A200	40	80A150	100A200	35	80 A150	100A200	35	80 A 150	30	30	30	
FORÇA MOTRIZ	10CV 6POLOS		10CV4POLOS	15CV 6POLOS		15CV4POLOS	15CV 6POLOS		15CV4POLOS	25CV 6POLOS		25CV4POLOS	25CV 6POLOS		25CV4POLOS	30CV 6POLOS		30CV4POLOS	50CV6POLOS	50CV4POLOS
REGULAGEM DO FUSO (MM)	100			100			100			100			100			100		100	100	
ALTURA TOTAL (MM)	4.000			4.200			4.500			4.700			4.800			4.800		5.000	5.000	
ALTURA DA MESA (MM)	825			825			825			915			915			915		915	915	
LARGURA TOTAL (MM)	1.800			1.900			2.100			2.200			2.400			2.400		2.400	2.400	
COMPRIMENTO TOTAL (MM)	1.860			1.900			1.950			2.600		2.700	2.600		2.700	2.700		2.700	2.700	
PESO (KG)	15.000			16.500		17.000	19.800		20.000	31.000		32.000	35.000		35.200	39.500		40.000	43.000	45.000

* V - VOLANTE LISO PARA TRABALHO COM ALIMENTADOR AUTOMÁTICO * VR - VOLANTE VELOCIDADE RÁPIDA PARA TRABALHO COM ALIMENTADOR AUTOMÁTICO * E - VOLANTE ENGRENADO PARA TRABALHO ALIMENTAÇÃO MANUAL * P.M.I. - PONTO MORTO INFERIOR

TIPO H - 1H

ATENDE ABNT NBR 13930/2008, NR 10, NR 12, NT 16



ASSOCIAÇÃO
BRASILEIRA
DE NORMAS
TÉCNICAS



Comando bimanual
com simultaneidade



Calço de segurança
com intertravamento



Quadro elétrico completo
com CLP de segurança classe "4"



Válvula de segurança máxima
com duplo solenóide e bloco de reset
elétrico com senha indicador de falha



Cames



Sistema hidráulico
contra sobre carga



Motorização do
martelo



Martelo em aço e
régua de bronze



Volante
em aço



Embreagem
pneumática

Durabilidade, Força e Confiabilidade.

BLAUTH
DO BRASIL



BLAUTH
DO BRASIL

Durabilidade, Força e Confiabilidade.

Rodovia Luiz Rosso, Km 03, Nº 3.150 - Bairro Primeira Linha - Caixa Postal 3246 - CEP 88816-510 - Criciúma, SC
Fone: +55 48 3461-4800 / Fax +55 48 3461-4848
comercial@blauthdobrasil.com.br / www.blauthdobrasil.com.br

BLAUTH
DO BRASIL

Rodovia Luiz Rosso, Km 03, Nº 3.150 - Bairro Primeira Linha - Caixa Postal 3246 - CEP 88816-510 - Criciúma, SC

Fone: +55 48 **3461-4800** / Fax +55 48 **3461-4848**

comercial@blauthdobrasil.com.br / www.blauthdobrasil.com.br