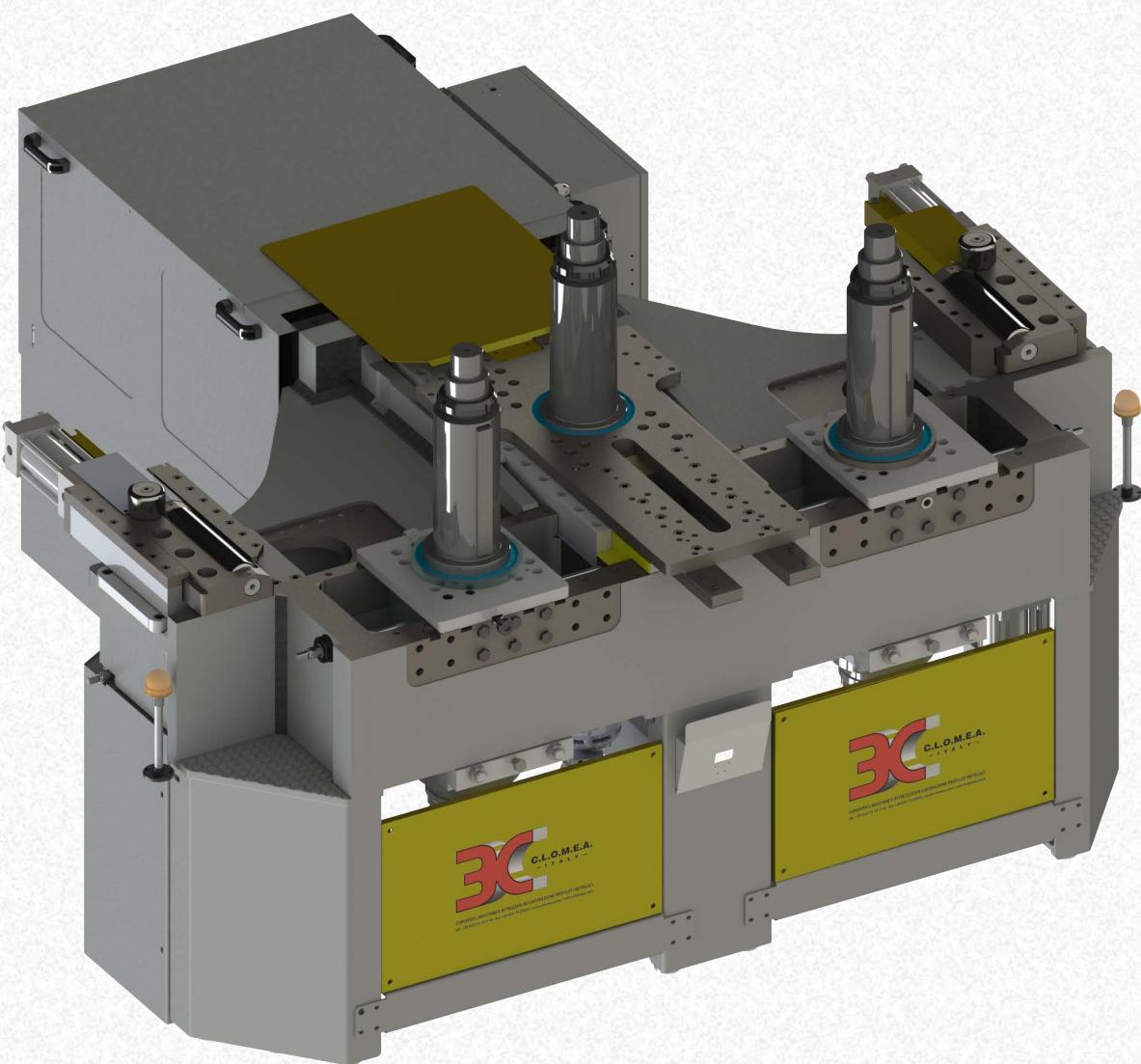


CRMX150



CE

IT • Curvatrice idraulica ad elevate prestazioni per profilati metallici

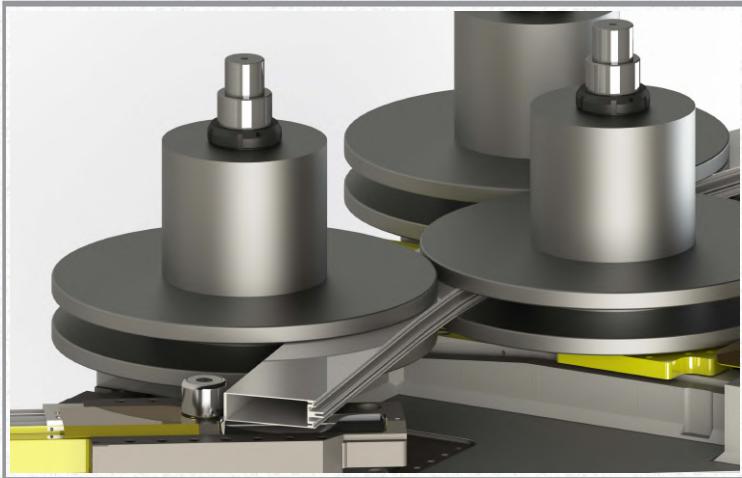
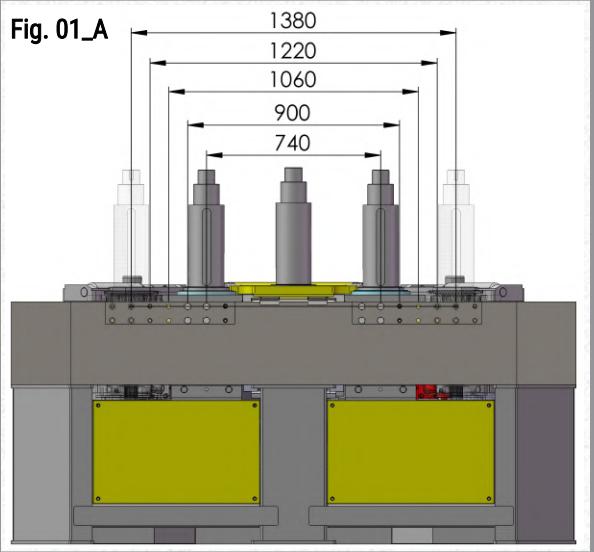
Corpo macchina in acciaio S355 ad elevato spessore che garantisce grande rigidità, tre alberi trascinatori in acciaio temperato rettificato montati su cuscinetti conici e comandati da tre motori idraulici indipendenti e riduttori epicicloidali ad elevata efficienza.

Gli alberi inferiori con interasse regolabile in cinque posizioni rendono la macchina estremamente versatile, consentendole di adattarsi al meglio alla struttura del profilato e minimizzando qualsiasi tipo di deformazione (Fig. 01_A/B). Velocità di rotazione del rullo centrale regolabile manualmente nelle versioni base, oppure gestita da software nella versione a controllo numerico più avanzata.

La macchina può essere equipaggiata con diverse soluzioni di controllo, per consentire la migliore gestione della geometria da realizzare. L'incremento di curvatura è dato dal movimento dell'albero centrale, azionato da un cilindro idraulico.

La macchina, predisposta per le eventuali attrezzature complementari, è dotata di rulli raddrizzatori laterali indipendenti che consentono di stabilizzare o correggere il raggio di curvatura, manuali nelle versioni base, oppure a 2 assi controllati da posizionatore programmabile, o a 6 assi gestiti da software nella versione a controllo numerico più avanzata (Fig. 02_A/B).

Il pannello di comando, installato su consolle munita di ruote e separata dalla macchina, è alimentato in bassa tensione come da norme vigenti.



GB • High performance hydraulic bending machine for metal profiles

Machine body in high-thickness S355 steel which guarantees great rigidity, three drive shafts in ground tempered steel mounted on conical bearings and controlled by three independent hydraulic motors and high efficiency planetary gearboxes.

The lower shafts with centre-to-centre distance adjustable in five positions make the machine extremely versatile, allowing it to better adapt to the profile structure and minimizing whatever kind of deformation (Pic. 01_A/B). Manually adjustable rotation speed of the central roller for the basic versions; software-managed in the most advanced CNC-controlled version.

The machine can be equipped with different control solutions, to allow the best management of the geometry to be made. The increment in curvature is given by the movement of the central shaft, operated by a hydraulic cylinder.

The machine, designed for any complementary equipment, is equipped with independent lateral straightening rollers that allow to stabilize or correct the bending radius; manual in the basic versions, or with 2 axes controlled by a programmable positioner, or with 6 software-controlled axes in the most advanced CNC-controlled version (Pic. 02_A/B).

The control panel, installed on a wheeled console separate from the machine, is powered by low voltage as per the regulations in force.

FR • Cintreuse hydraulique aux prestations élevées pour profilés métalliques

Corps de la machine en acier S355 de haute épaisseur qui garantit une grande rigidité, trois axes d'entraînement en acier trempé rectifié montés sur des roulements coniques et commandés par trois moteurs hydrauliques indépendants et des réducteurs épicycloïdaux à haute efficacité.

Les axes inférieurs avec entraxe réglable en cinq positions rendent la machine extrêmement polyvalente, pour mieux s'adapter à la structure du profilé et minimiser tout type de déformation (Fig. 01_A/B). Vitesse de rotation du rouleau central réglable manuellement dans les versions de base, ou gérée par logiciel dans la version à commande numérique la plus avancée.

La machine peut être équipée de différents contrôle, pour permettre la meilleure gestion de la géométrie à réaliser. L'incrémentation pour le cintrage est réalisée par l'avancement de l'axe central, actionné par un cylindre hydraulique.

La machine, prédisposée pour les éventuels équipements complémentaires, est équipée de rouleaux redresseurs latéraux indépendants qui permettent de stabiliser ou de corriger le rayon de cintrage; redresseurs manuels dans les versions de base, ou à 2 axes contrôlés par positionneur programmable, ou à 6 axes gérés par des logiciels dans la version à commande numérique la plus avancée (Fig. 02_A/B).

Le pupitre de commande, indépendant sur roulettes, est alimenté en basse tension, conformément aux normes en vigueur.

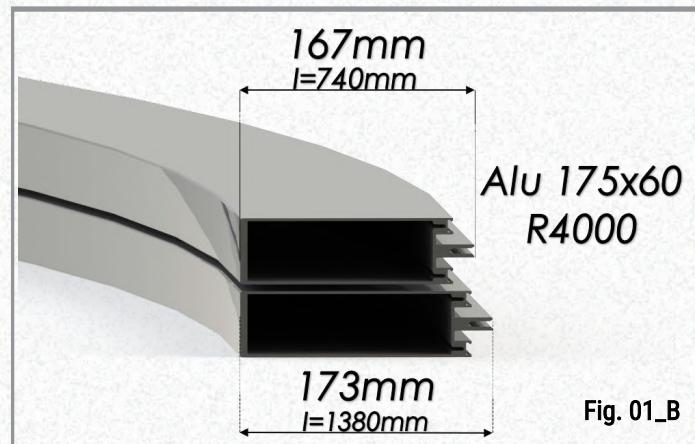


Fig. 01_B



E • Máquina curvadora hidráulica de alto rendimiento para perfiles metálicos.

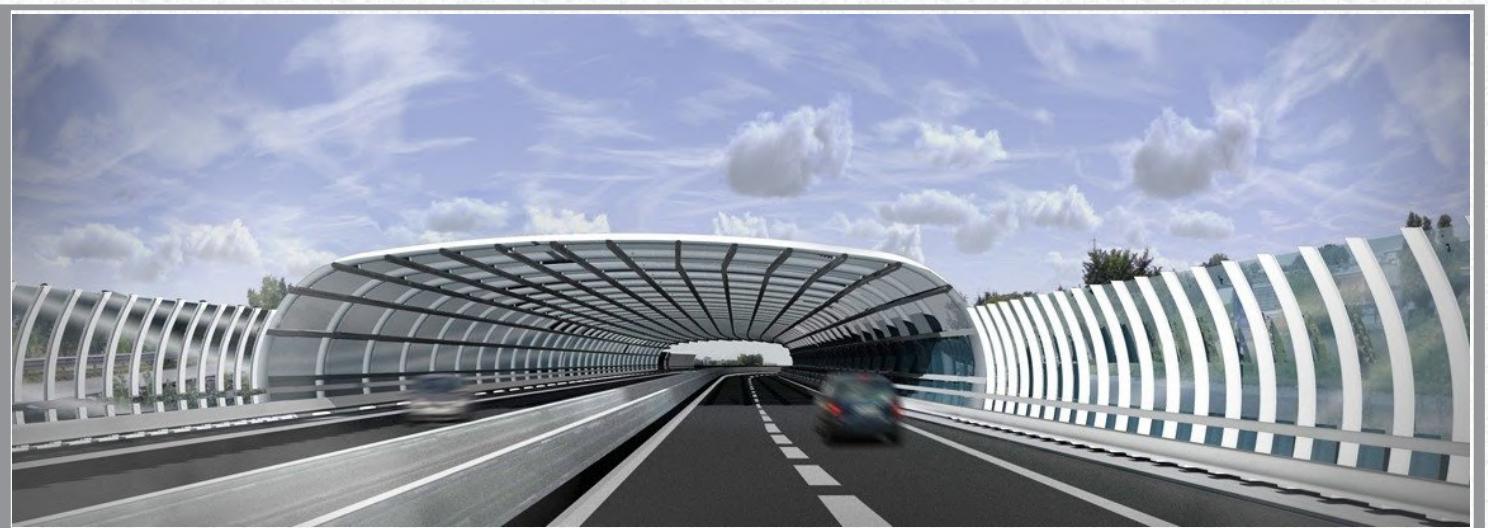
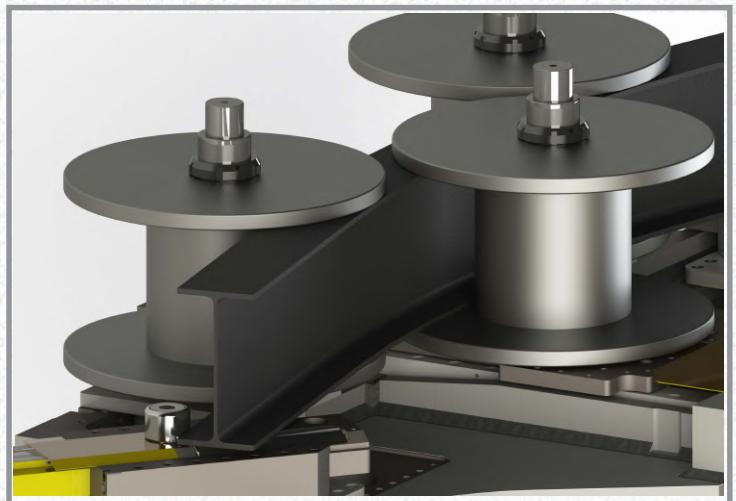
Cuerpo maquina de acero S355 de alto espesor que garantiza gran rigidez, tres ejes de trasmisión de acero templado rectificado montados sobre cojinetes cónicos y controlados por tres motores hidráulicos independientes y reductores epicicloidales de elevada eficiencia.

Los ejes inferiores con una distancia regulable en cinco posiciones hacen que la máquina sea extremadamente versátil, lo que le permite adaptarse mejor a la estructura del perfil y minimizar cualquier tipo de deformación (Fig. 01_A/B). Velocidad de rotación del rodillo central ajustable manualmente en las versiones base, o gestionada por software en la versión de control numérico más avanzada.

La máquina puede ser equipada con diferentes controles, para permitir la mejor gestión de la geometría a realizar. El incremento del curvado se obtiene mediante el avance del eje central, accionado por un cilindro hidráulico.

La máquina, preparada para los eventuales equipamientos complementarios, está dotada de rodillos rectificadores laterales independientes que permiten estabilizar o corregir el radio de curvatura, manuales en las versiones base, o de 2 ejes controlados por posicionador programable, o de 6 ejes gestionados por software en la versión de control numérico más avanzada (Fig. 02_A/B).

El panel de control, instalado en la consola equipada con ruedas y separado de la máquina, está alimentado en baja tensión según las normas en vigor.



D • Hydraulische Hochleistungsbiegemaschine für metallische Profile

Maschinenkörper aus dickem S355-Stahl, der eine hohe Steifigkeit garantiert, drei auf konische Lager montierte Mitnehmerwellen aus geschliffenem gehärtetem Stahl, die von drei unabhängigen Hydraulikmotoren und Planetengetrieben mit hohem Wirkungsgrad gesteuert werden.

Die unteren Wellen mit auf fünf Positionen versstellbarem Achsenabstand machen die Maschine extrem vielseitig und erlauben ihr, sich an die Profilstruktur am besten anzupassen, und minimieren jede Art von Verformung (Abb. 01_A/B). Die Geschwindigkeit der mittleren Walze ist in den Basisversionen der Maschinen manuell einstellbar, während sie in der fortgeschrittenen Version software gesteuert ist.

Die Maschine kann mit verschiedenen Steuerungen ausgestattet werden, um die bestmögliche Verwaltung der zu erstellenden Geometrie zu ermöglichen. Die Bogensteigerung erfolgt durch den Vorschub der Zentralwelle, die von einem Hydraulikzylinder angetrieben wird.

Die Maschine, die für jede zusätzliche Ausrüstung vorbereitet ist, ist mit unabhängigen seitlichen geraderichtenden Rollen ausgestattet, die es ermöglichen, den Biegeradius zu stabilisieren oder zu korrigieren (Abb. 02_A/B). Diese Rollen sind manuell verstellbar in den Basisversionen, hydraulisch verstellbar mit 2 von einem programmierbaren Positionsgerät kontrollierten Achsen oder mit 6 softwaregesteuerten Achsen in der fortgeschrittenen Version mit computergestützter numerischer Steuerung.

Das Bedienfeld wird gemäß den geltenden Vorschriften mit Niederspannung betrieben und auf ein von der Maschine getrenntes und mit Rädern versehenes Pult montiert.

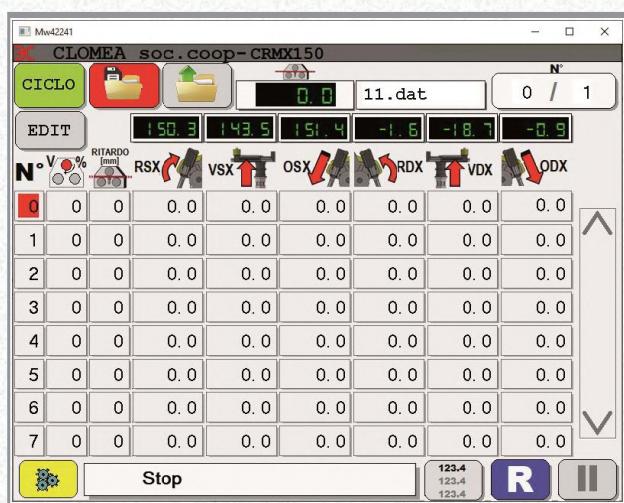


Fig. 02_A

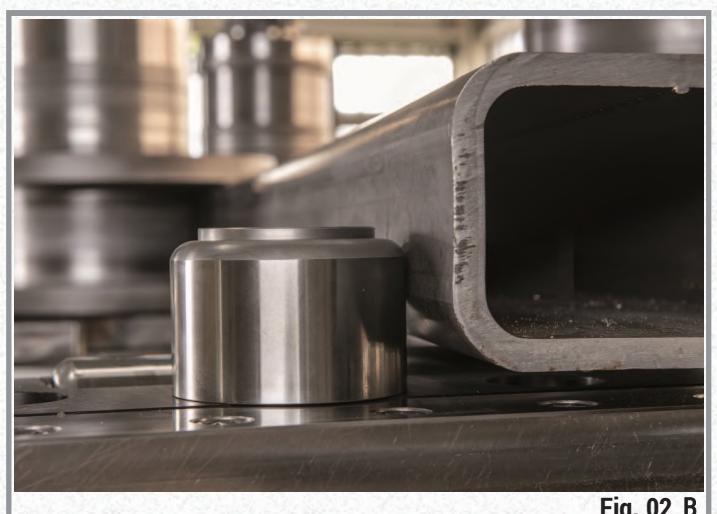


Fig. 02_B

DATI TECNICI • TECHNICAL DATA • DONNÉES TECNIQUES • DATOS TECNICOS • TECHNISCHE DATEN

 	<p>CRMX150</p> <p>X mm 2400 Z mm 2600 Y (h) mm 1600</p> <p>WEIGHT kg 5000</p>		<p>BENDING FORCE = t 55 W max (cm³) = 280</p> <p>ROTATION SPEED 1 - 4,5 rpm central roller 4,5 rpm lateral rollers</p>
------	---	--	---

MATERIALE / MATERIAL Fe 430 / S275			INTERASSE ALBERI / SHAFTS' CENTRE TO CENTRE DISTANCE				
			740	900	1060	1220	1380
1	Piatto di costa Flat Hard		mm 200x20	mm 215x20	mm 215x25	mm 225x25	mm 225x30
2	Piatto di piatto Flat Easy		mm 300x40	mm 300x45	mm 300x50	mm 300x55	mm 300x60
3	Quadro Pieno Square Bar		mm 90	mm 95	mm 100	mm 105	mm 110
4	Tubo Quadro Square Tube		mm 140x6	mm 140x7	mm 150x8	mm 150x9	mm 150x10
5	Tubo Rettangolare Rect. Tube, Hard		mm 160x100x8	mm 170x100x8	mm 180x100x8	mm 190x100x8	mm 200x100x9
6	Tubo Rettangolare Rect. Tube, Easy		mm 200x90x10	mm 200x95x10	mm 200x100x10	mm 200x105x10	mm 200x110x10
7	Tondo Pieno Round Bar		Ø mm 110	Ø mm 115	Ø mm 120	Ø mm 125	Ø mm 130
8	Tubo Tondo Round Tube		mm 200x5	mm 200x6	mm 210x6	mm 220x6	mm 225x6
9	Tubo API API Pipes		Ø 6"	Ø 6"	Ø 6"	Ø 8"	Ø 8"
10	T Ala Tirata Tee Leg-out		mm 200x200x20	mm 250x250x15	mm 250x250x15	mm 250x250x20	mm 300x300x15
11	T Ala Compressa Tee Leg-in		mm 200x200x20	mm 250x250x15	mm 250x250x15	mm 250x250x20	mm 300x300x15
12	T Ala in Piano Tee Leg Easy		mm 200x200x13	mm 200x200x15	mm 250x250x12	mm 250x250x13	mm 300x300x10
13	C Ali Tirata C Leg-out		mm 200x100x10	mm 200x150x10	mm 200x100x20	mm 250x150x20	mm 300x150x20
14	C Ali Comprese C Leg-in		mm 200x100x10	mm 200x150x10	mm 200x100x20	mm 250x150x20	mm 300x150x20
15	C di Costa C Hard Way		mm 180x90x8	mm 180x100x8	mm 200x100x8	mm 200x100x9	mm 200x100x10
16	Angolare Ala Tirata Angle Leg-out		mm 200x200x13	mm 200x200x15	mm 220x220x15	mm 250x250x13	mm 250x250x15
17	Angol. Ala Compressa Angle Leg-in		mm 200x200x13	mm 200x200x15	mm 220x220x15	mm 250x250x13	mm 250x250x15
18	Travi IPE di Piatto I-Beam Easy Way		mm 300	mm 300	mm 300	mm 300	mm 300
19	Travi IPE di Costa I-Beam Hard Way		mm 180	mm 180	mm 200	mm 200	mm 220
20	Travi HEA di Piatto H-Beam Easy Way		mm 200	mm 200	mm 220	mm 220	mm 240
21	Travi HEA di Costa H-Beam Hard Way		H 140	H 140	H 160	H 160	H 160