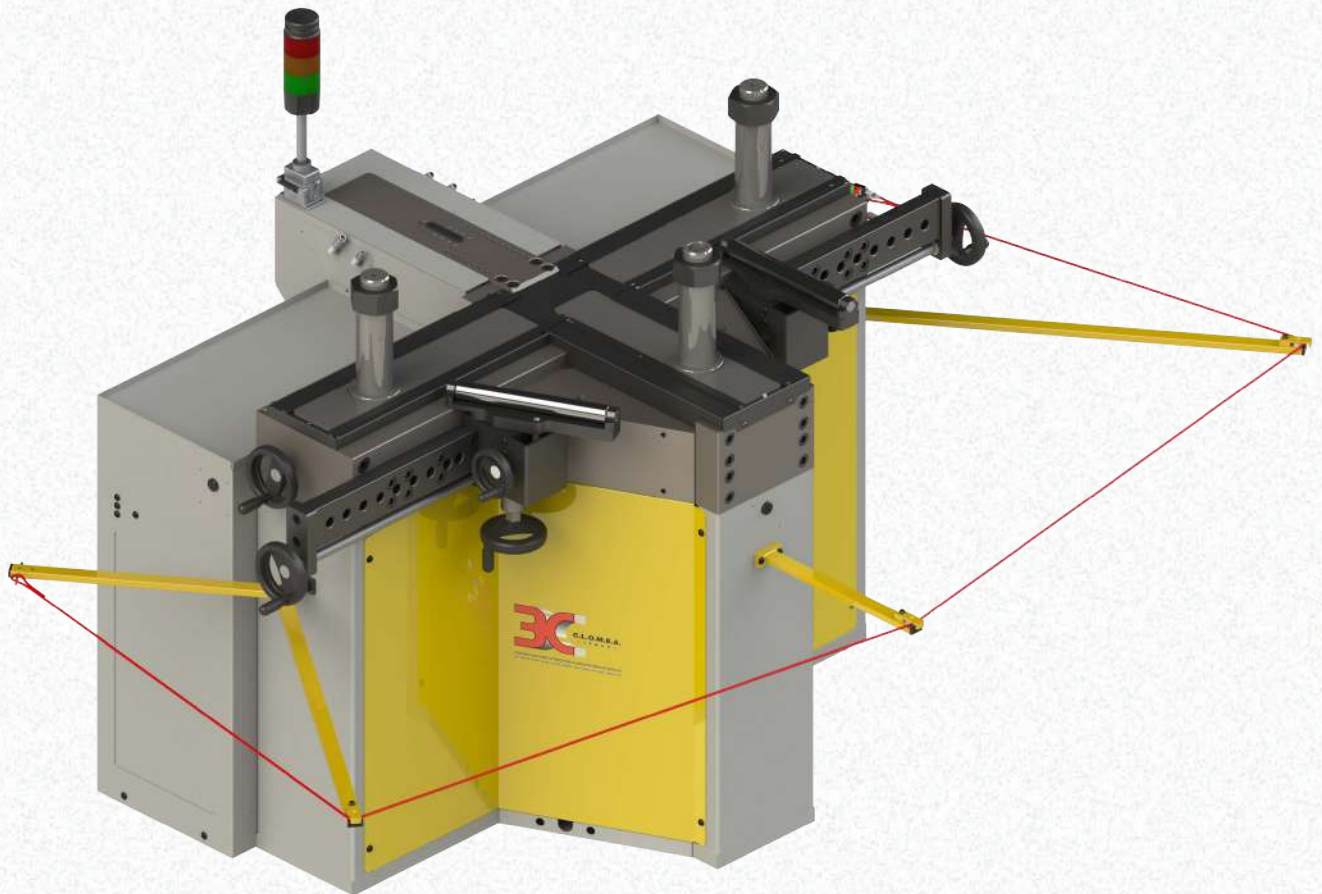


CRMX70



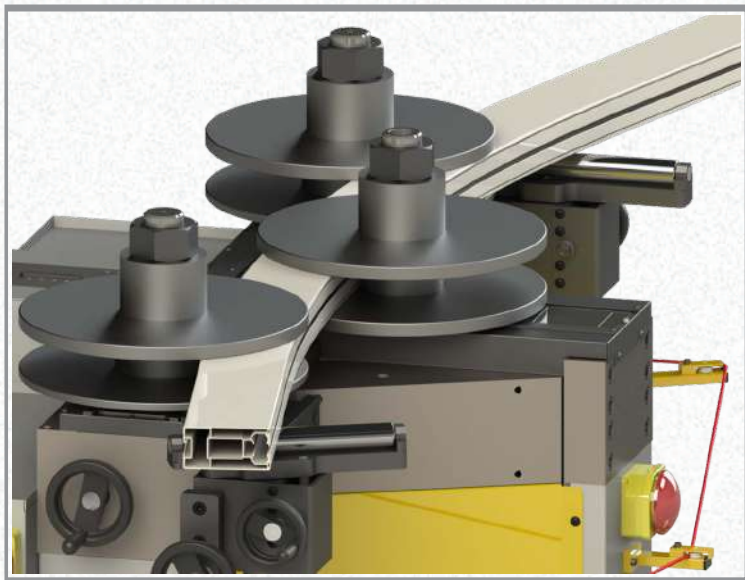
IT • Curvatrice idraulica ad elevate prestazioni per profilati metallici.

Corpo macchina in acciaio S355 ad elevato spessore che garantisce grande rigidezza, tre alberi trascinatori in acciaio temperato rettificato montati su cuscinetti conici e comandati da tre motori elettrici 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 di realizzare raggi di curvatura molto piccoli minimizzando qualsiasi tipo di deformazione (Fig. 01 e 02).

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. 03 e 04).

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



FR • Cintreuse hydraulique aux prestations élevées pour profilés métalliques.

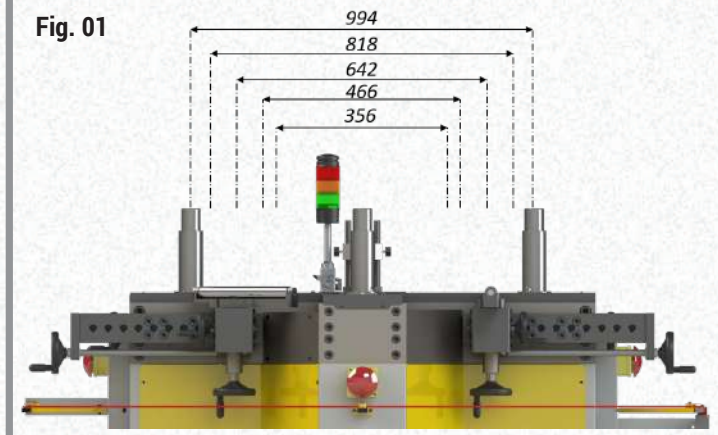
Corps de la machine en acier S355 de haute épaisseur qui garantit une grande rigidité, trois axes d'entraînement en acier trempé rectifié montés sur des roulements coniques et commandés par trois moteurs électriques indépendants et des réducteurs épicycloïdaux à haute efficacité.

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 et 02). 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. 03 et 04).

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

Fig. 01



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 electric 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 and 02).

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. 03 and 04).

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

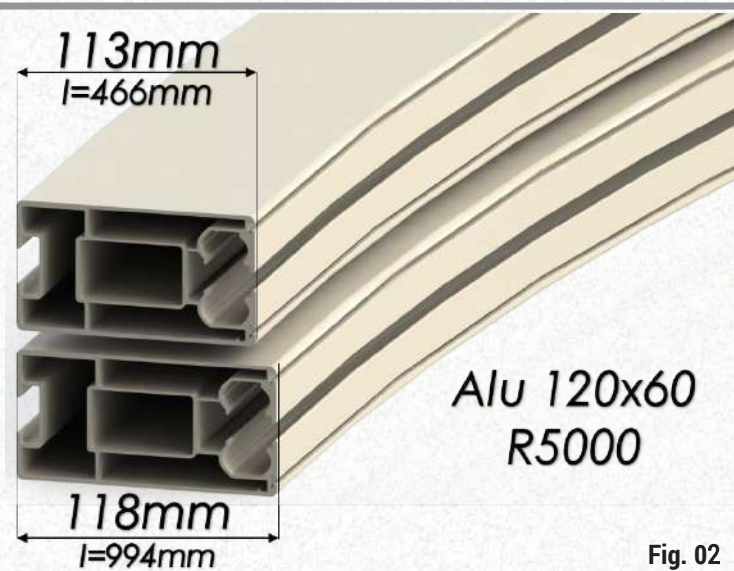
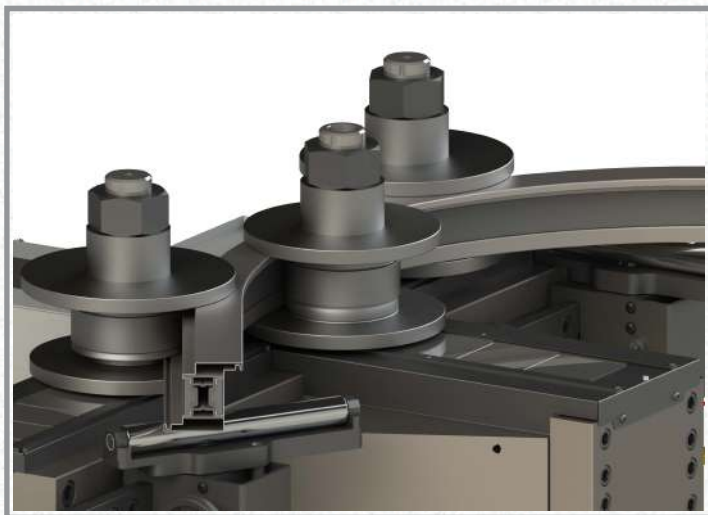


Fig. 02





D • Hidráulica 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 Elektromotoren 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 und 02).

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. 03 und 04). 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.

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

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

Los ejes inferiores con una distancia entre ejes regulable en cinco posiciones hacen que la máquina sea extremadamente versátil, lo que le permite adaptarse mejor a la estructura del perfil y realizar radios de curvatura muy pequeños, minimizando cualquier tipo de deformación (Fig. 01 y 02).

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. 03 y 04).

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.

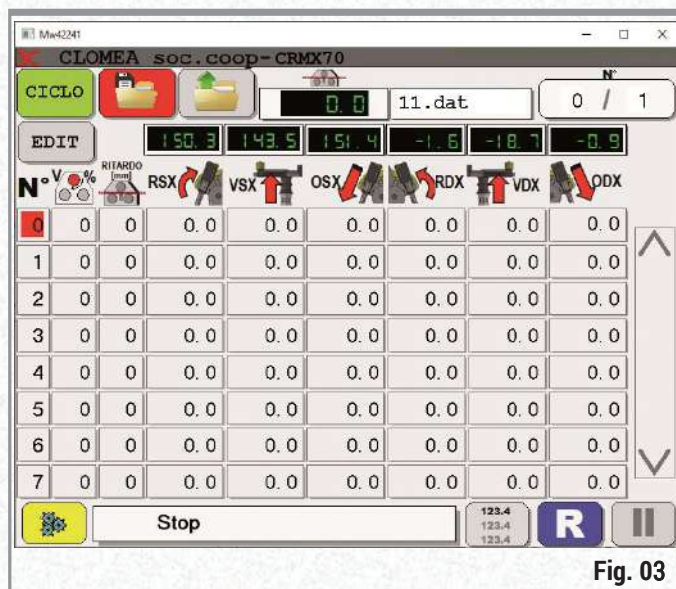
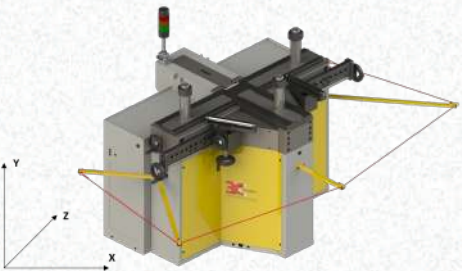
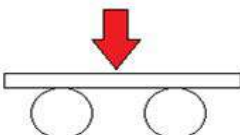
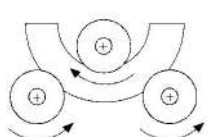
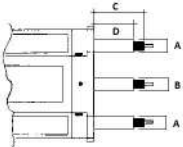


Fig. 03



Fig. 04

	CRMX70 X mm 2000 Z mm 1400 Y (h) mm 1400		BENDING FORCE = 19 t W max (cm³) = 50
	WEIGHT kg 1200		ROTATION SPEED CRMX70CN33M / 23M / 12M = rpm 0,6 - 10,4 (IM) CRMX70CN33M / 23M / 12M = rpm 3,2 - 6,4 CRMX70CN11M / 09M = rpm 6,4
	A = Ø mm 70 B = Ø mm 70 C = mm 240 D = mm 175		POWER (total) kW 7 SUPPLY V = 400 - Hz 50/60 A = 17

MATERIALE / MATERIAL Fe 430 / S275			INTERASSE ALBERI / SHAFTS' CENTRE TO CENTRE DISTANCE				
			356	466	642	818	994
1	Piatto di costa Flat Hard		mm 80x15	mm 80x20	mm 85x25	mm 85x30	mm 90x30
2	Piatto di piatto Flat Easy		mm 90x30	mm 90x40	mm 90x45	mm 90x50	mm 100x50
3	Quadro Pieno Square Bar		mm 45	mm 50	mm 55	mm 60	mm 65
4	Tubo Quadro Square Tube		mm 50x6	mm 65x6	mm 70x6	mm 75x6,5	mm 80x6,5
5	Tubo Rettangolare Rect. Tube, Hard		mm 90x30x3	mm 100x40x4	mm 100x40x5	mm 100x45x6	mm 110x45x6
6	Tubo Rettangolare Rect. Tube, Easy		mm 120x30x5	mm 100x40x6	mm 125x50x6	mm 130x50x7	mm 135x55x8
7	Tondo Pieno Round Bar		mm Ø50	mm Ø60	mm Ø65	mm Ø70	mm Ø75
8	Tubo Tondo Round Tube		mm Ø80x3	mm Ø100x3	mm Ø120x3	mm Ø130x3	mm Ø140x3
9	Tubo API API Pipes		Ø2"	Ø2 1/2"	Ø3"	Ø3" XS-SCH80	Ø3 1/2"
10	T Ala Tirata Tee Leg-out		mm 80x10	mm 100x10	mm 100x13	mm 100x15	mm 140x8
11	T Ala Compressa Tee Leg-in		mm 80x10	mm 100x10	mm 100x13	mm 100x15	mm 140x8
12	T Ala in Piano Tee Leg Easy		mm 100x9	mm 100x12	mm 120x13	mm 120x15	mm 130x15
13	C Ali Tirate C Leg-out		mm 120x55x10	mm 120x65x12	mm 120x75x12	mm 130x75x14	mm 140x80x14
14	C Ali Comprese C Leg-in		mm 120x55x10	mm 120x65x12	mm 120x75x12	mm 130x75x14	mm 140x80x14
15	C di Costa C Hard Way		mm 65x40x6	mm 70x50x8	mm 80x50x8	mm 80x50x10	mm 80x60x10
16	Angolare Ala Tirata Angle Leg-out		mm 80x8	mm 100x10	mm 100x12	mm 110x12	mm 120x12
17	Angol. Ala Compressa Angle Leg-in		mm 80x8	mm 100x10	mm 100x12	mm 110x12	mm 120x12
18	Travi IPE di Piatto I-Beam Easy Way		mm 140x73	mm 140x73	mm 140x73	mm 140x73	mm 140x73
19	Travi IPE di Costa I-Beam Hard Way			mm 80x46	mm 80x46	mm 100x55	mm 100x55
20	Travi HEA di Piatto H-Beam Easy Way				mm 100x96	mm 100x96	mm 120x114
21	Travi HEA di Costa H-Beam Hard Way						

IT • ACCESSORI IN DOTAZIONE

Tanica di sabbia - Chiavi di servizio
Pistola di soffiaggio aria compressa

GB • ACCESSORIES INCLUDED

Sand can - Service wrenches - Air blow gun

FR • ACCESSOIRES INCLUS

Récipient de sable - Clés de service
Soufflette

E • ACCESORIOS INCLUIDOS

Contenedor de arena - Llaves de servicio - Pistola de soplado

D • MITGELIEFERTES ZUBEHÖR

Sandbehälter - Serviceschlüssel
Druckluftpistole zum Ausblasen

IT • ACCESSORI A RICHIESTA

Rulli a disegno - Archimetro
Rulliere - Attrezzature complementari

GB • OPTIONAL

Rollers upon drawing - Arcmeter
Support benches - Complementary equipment

FR • DOTATION SUR DEMANDE

Jeux de galets - Archimètre
Tables de support - Equipements complémentaires

E • DOTACIÓN SOBRE DEMANDA

Rodillos a dibujo - Medidor de arco
Mesas de apoyo - Equipos complementarios

D • AUF ANFRAGE

Walzen nach Zeichnung - Biegeradiusvermessungsgerät - Rollgänge
Ergänzungs-ausrüstungen