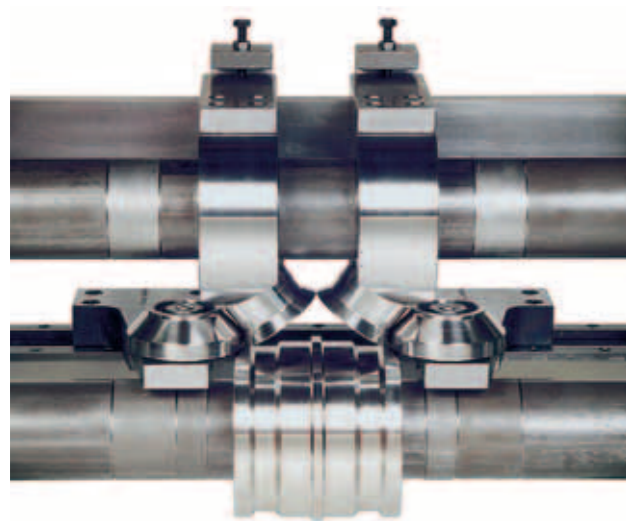
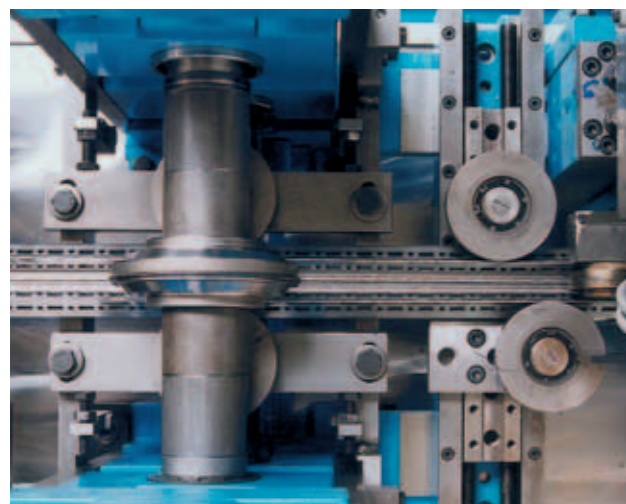


✓ Know-how líder en el mercado y tecnología punta

- método óptimo de conformado según las propiedades del material y los requisitos
- precisión extrema de las formas y calidad extrema de la superficie de los perfiles
- engrase mínimo o conformado libre de engrase mediante material especial
- endurecimiento en frío reducido
- departamento de ensayos propio para comprobar las herramientas de rodillos
- las posibilidades reproducibles de ajuste garantizan una elevada calidad de perfil permanente



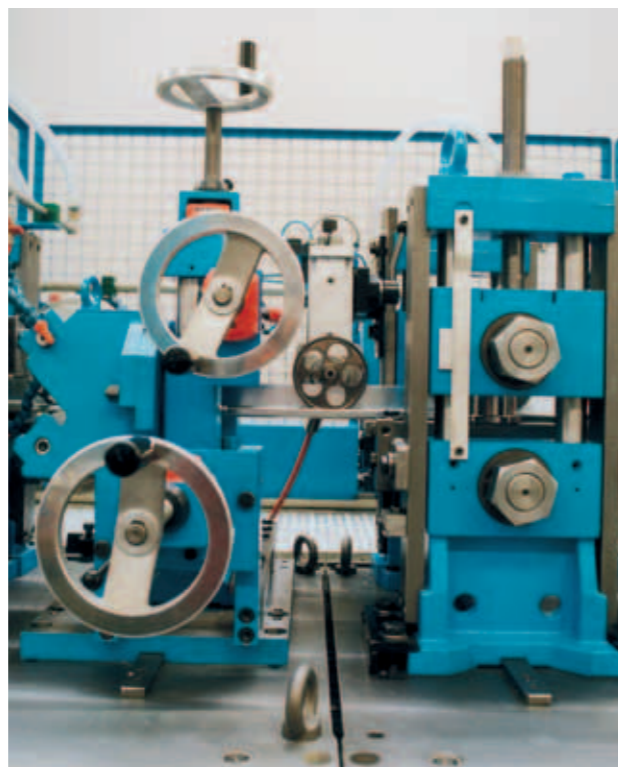
Mesa lateral de rodillos en ejecución angular



Mesa lateral de rodillos con sujeción de brida



Instalación de perfilado arranque – parada



Aparato de enderezar con rueda de medición



Herramientas de rodillo de máxima calidad

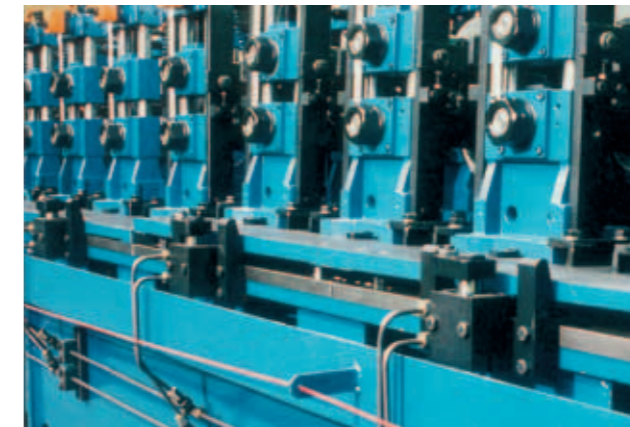
✓ Concepto óptimo de reequipamiento

- tecnología de cambio adaptada a la frecuencia de la sustitución de herramientas
- rápido reequipamiento gracias al sistema de cambio rápido con acoplamiento manual de los bastidores
- dispositivo de fijación manual e hidráulico de las placas de cambio rápido
- tuercas hidráulicas de fijación rápida
- sistema de acoplamiento automático patentado de los bastidores de cambio rápido



Bastidores de perfilado en una placa de cambio

Cambio de bastidores de cambio rápido con rodillos



Elementos hidráulicos de fijación rápida



Sustitución manual de rodillos



✓ Bastidores de perfilado

- ejecución UN: la altura del eje de trabajo superior puede regularse
- ejecución UV: la altura de los ejes de trabajo superior e inferior puede regularse
- desplazamiento axial de los dos ejes
- cojinete de agujas en el montante delantero
- fuertes cojinetes de rodillos cónicos en el montante posterior
- alojamiento radial y axial duradero de los ejes con elevada precisión de concentricidad

✓ Unidades de transmisión

- transmisión por tornillo sin fin de precisión para accionar los ejes de trabajo inferiores
- Escalón de rueda dentada cilíndrica para los ejes superiores
- Ruedas de cambio intercambiables
- elección de la relación entre el eje superior e inferior
- engrase mediante baño de aceite



Sistema de acoplamiento automático patentado

- ✓ Cinco series de construcción en escalonamiento óptimo
- ✓ Estructura de las máquinas según el sistema de unidades modulares
- ✓ Velocidades de producción hasta 160 m/min como máximo
- ✓ Reducidos tiempos de reequipamiento gracias al cambio rápido de herramientas y el sistema de acoplamiento automático
- ✓ Excelente relación precio / rendimiento

En función del trabajo que tiene que realizar, equipamos las perfiladoras con dispositivos adicionales y las complementamos para convertirlas en instalaciones de perfilado o líneas de producción completas.

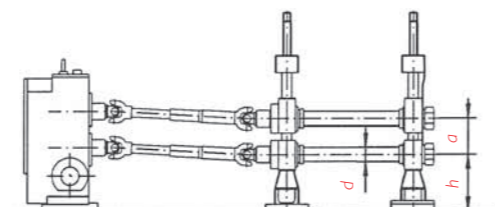
- Componentes complementarios de la instalación:
- instalaciones de banda
 - dispositivos de estampado previo y posterior
 - soldadoras
 - espumadoras de dos componentes
 - unidades de colocación
 - cortadoras de perfiles fijas o de movimiento
 - apiladoras de perfiles y muchas otras más.

Díganos cuáles son sus requisitos – encontraremos la solución óptima.

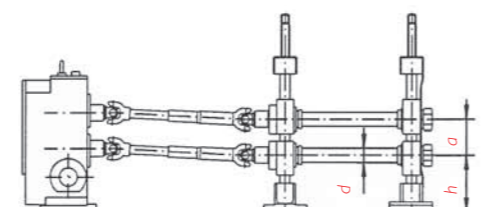
PERFILADO P3

Estaciones de conformado con ejes cardan y unidad de transmisión.

Ejecución UN
con ajuste vertical del eje superior



Ejecución UB
con ajuste vertical de los ejes superior e inferior



Máquinas Perfiladoras



Aplicaciones:

- estructuras de perfilado
- estructuras de tubos
- perfiles para la construcción
- perfiles para persianas de tablillas móviles y persianas enrollables
- perfiles para cercos de puertas
- perfiles para estanterías
- perfiles para lámparas
- perfiles para armarios de eléctricos
- canales para cables
- caniles de guía de bolas
- perfiles para automóviles
- tubos compuestos
- perfiles compuestos

Series de construcción	P3.080		P3.100		P3.125		P3.160		P3.200	
	UN	UV	UN	UV	UN	UV	UN	UV	UN	UV
Ejecución (véase il. superior)										
Altura del eje inferior (h) [mm] ±10	115	115 ±15	160	160 ±20	200	200 ±25	250	250 ±30	320	320
Distancia (a) desde [mm] hasta [mm]	80	80	85	85	100	100	132	132	170	170
entre ejes	185	195	210	225	240	260	350	375	420	450
Ajuste axial de los ejes [mm]	±2,5		±2,5		±2,5		±2,5		±2,5	
Distancia horizontal de los ejes [mm]	260		330		400		500		630	
Diám. ejes de trabajo (d) [mm]	30	40	40	50	50	63	63	80	80	100
Anchura de banda máx. Estructura inferior B1 [mm]	200		250		320		400		500	
Estructura inferior B2 [mm]	320		400		500		630		800	
Grosor de banda máx. con R _m =400 N/mm ² en función de la forma del perfil [mm]	1,5		2		3		4		5	
Velocidad de perfilado hasta max. (m/min)	160		160		160		120		80	