

ENTALLADURA DE CUMBRERAS

El corte de las muescas en las cumbreras y las chapas de cierre puede hacerse de dos maneras :

- 1/ Sobre una máquina especial con varias entalladuras de alto resultado : el centro de corte
- 2/ Con una herramienta especial de una sola entalladura sobre una pequeña prensa neumática estandar : herramienta de entalladura

EL CENTRO DE CORTE

Se trata de una prensa hidráulica (presión 180 bars) con dos elevadores de diámetro 80, potencia 10 toneladas, curso 20 mm.

El largo útil de la chapa trabajada (espesor máximo 12/10) en cada operación, es de 2100 mm.

Dimensiones de la máquina : 2600 x 1700 x 1330 mm

Altura de trabajo : 900 mm. Peso : 300 kg

El cofre de trabajo tiene una estructura de aluminio de alta resistencia para facilitar el cambio rápido, en alrededor de 3 mn (sistema SMED)

Comporta perforadoras y matrices en acero templado rectificado 60 HRC. El savoir-faire de Mécán'outil en el corte, permite obtener una duración extremadamente larga de buen funcionamiento.

LA HERRAMIENTA DE ENTALLADURA

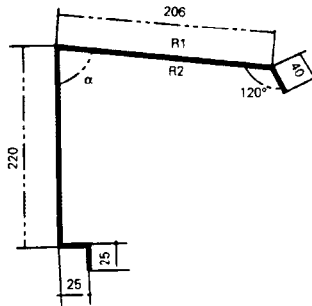
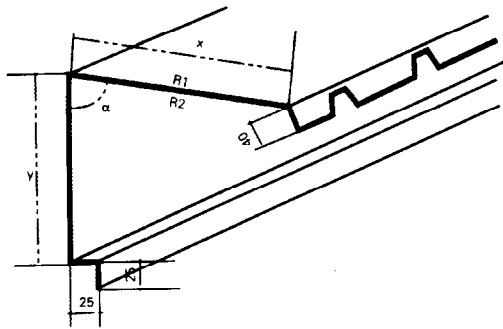
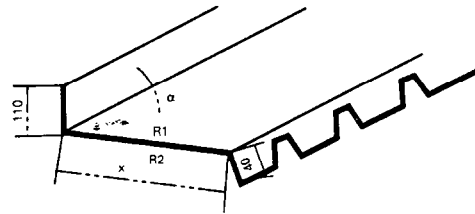
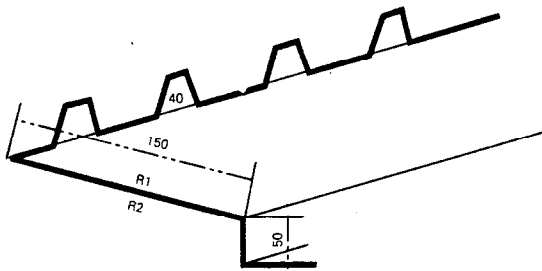
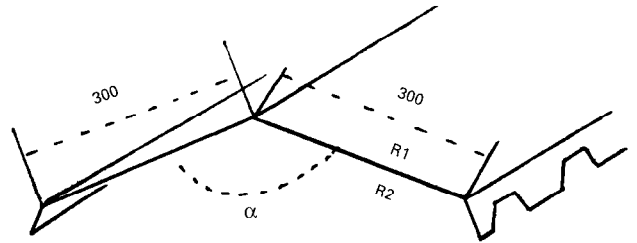
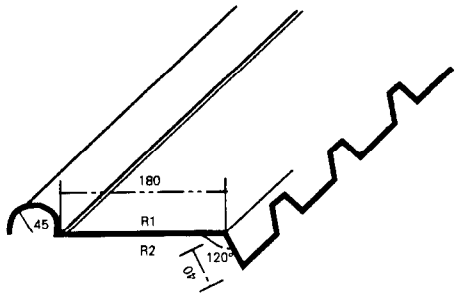
Se monta sobre una prensa neumática PO 316 (3 toneladas, 16 mm de curso).

La herramienta cuenta con dos puestos de cortado, permitiendo realizar dos formas de cumbreras diferentes o una cumbrera y una chapa de cierre o bien, dos chapas de cierre ; el espesor máximo de la chapa trabajada es de 12/10.

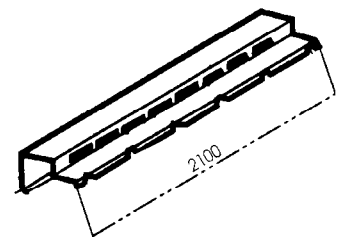
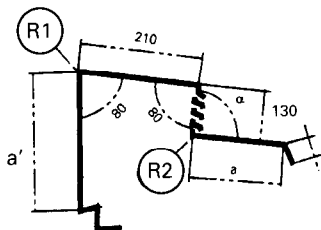
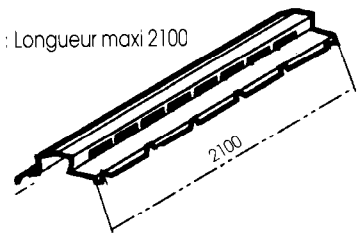
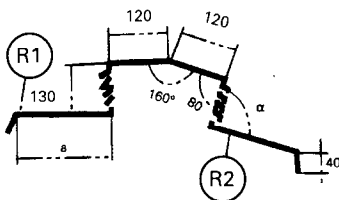
Opciones para la prensa neumática :

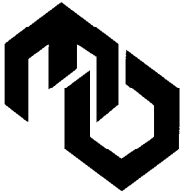
- Zócalo de acero soldado mecánicamente con filtro regulador de lubricación y pistola de aire
 - Mesa de presentación de la chapa (a la derecha o a la izquierda)
-

ACCESSOIRES COUVERTURE

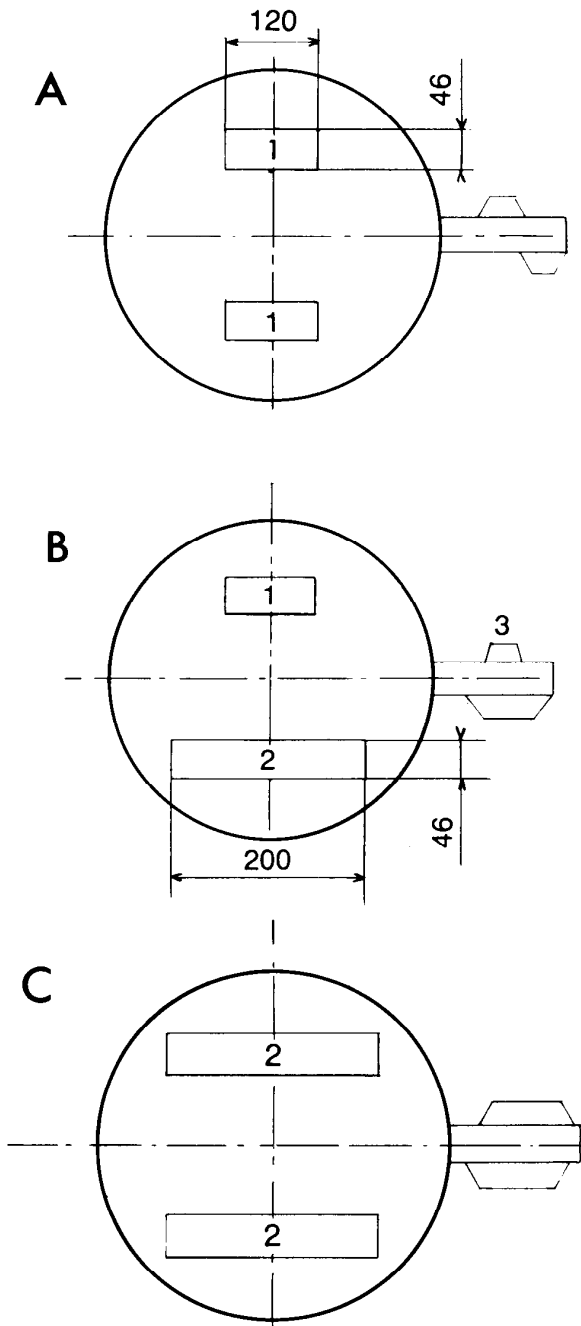


Accessoires crantés : Longueur maxi 2100

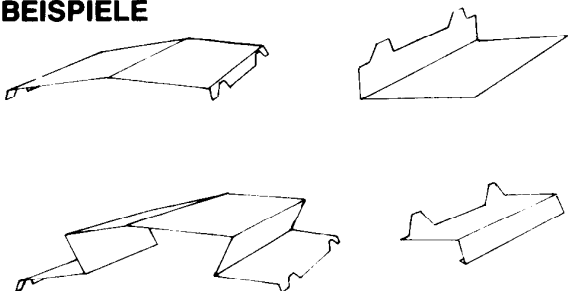




Notre bureau d'étude est à votre disposition pour étudier vos demandes spécifiques.
 Our design office is available to help you study your specific requirements.
 Unser Planungsbüro steht zur Bearbeitung Ihrer individuellen Anfragen gern zu Ihrer Verfügung.
 Nuestra Oficina de Proyectos está a su disposición para analizar sus necesidades específicas.



**EXEMPLES
 EXAMPLES
 BEISPIELE**



3 POSSIBILITÉS

- A - Exemple : 2 faitières
- B - Exemple : 1 faitière / 1 closoir
- C - Exemple : 2 closoirs
- 1 : Découpe faitière inscrite dans un rectangle de 120 x 46 mm
- 2 : Découpe closoir inscrite dans un rectangle de 200 x 46 mm
 Pour les découpes supérieures à 200 mm, opération à effectuer en 2 fois.
- 3 : Butée d'engrènement

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Puissance	3 Tonnes
Pression d'utilisation	6/8 bars
Course	16 mm
Encombrement	320 x 320 x 320 mm
Poids	35 kg
Capacité : acier	12/10

3 POSSIBILITIES

- A - Example : 2 ridges
- B - Example : 1 ridge / 1 profile closer
- C - Example : 2 profile closers
- 1 : Ridge to be cut in a rectangle of 120 x 46 mm
- 2 : Profile closers to be cut in a rectangle of 200 x 46 mm
 For cuts bigger than 200 mm, operation has to be carried out in two times
- 3 : Limit stop

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Power	3 Tons
Utilization pressure	6/8 bars
Stroke	16 mm
Dimensions	320 x 320 x 320 mm
Weight	35 kg
Capacity : steel	12/10

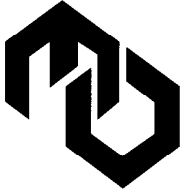
3 Möglichkeiten

- A - Beispiel : 2 Firstbleche
- B - Beispiel : 1 Firstblech / 1 Zahnblech
- C - Beispiel : 2 Zahnbleche
- 1 : Firstnut inbegriffen in einem Rechteck von 120 x 46 mm : ein Arbeitsgang
- 2 : Zahnung inbegriffen in einem Rechteck von 200 x 46 mm : ein Arbeitsgang. Einschnitte über 200 mm sind in zwei Arbeitsgängen durchzuführen
- 3 : Anschlag

TECHNISCHE DATEN

Leistung	3 Tonnen
Betriebsdruck	6/8 bars
Hub	16 mm
Abmessungen	320 x 320 x 320 mm
Gewicht	35 kg
Max. Blechtärke : Stahl	12/10

Notre société se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques spécifiées. Our company reserves the right to modify without notice the above mentioned specifications. Unsere Firma behält sich das Recht vor, die obengenannten Daten fristlos zu ändern. Nuestra Sociedad se reserva el derecho de modificar sin aviso previo las características especificadas.



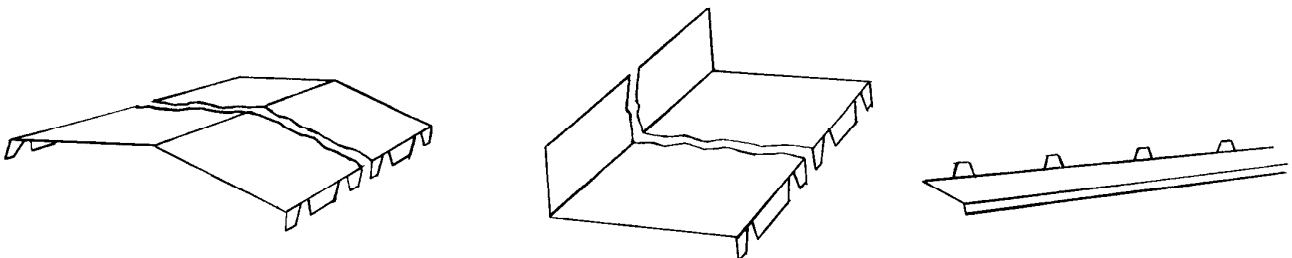
Notre bureau d'étude est à votre disposition pour étudier vos demandes spécifiques.
Our design office is available to help you study your specific requirements.
Unser Planungsbüro steht zur Bearbeitung Ihrer individuellen Anfragen gern zu Ihrer Verfügung.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

2 VÉRINS HYDRAULIQUES / <i>2 hydraulic jacks</i> / <i>Hydraulischen Zylinder</i>	ø 80
PUISSANCE / <i>Power</i> / <i>Leistung</i>	1000 daN (10 T)
COURSE / <i>Stroke</i> / <i>Hub</i>	20 mm
PRESSION UTILISATION / <i>Utilization pressure</i> / <i>Betriebsdruck</i>	180 bars
TEMPS DE CYCLE / <i>Cycle time</i> / <i>Geschwindigkeit eines Zyklus</i>	1,5 s
CAPACITÉ MAX. / <i>Max. capacity</i> / <i>Max Blechstärke</i>	12 / 10 mm
POIDS / <i>Weight</i> / <i>Gewicht</i>	300 kg
HAUTEUR TRAVAIL / <i>Stroke</i> / <i>Arbeitshöhe</i>	900 mm
DIMENSIONS / <i>Dimensions</i> / <i>Abmessungen</i>	L (2.600) x l (1.700) x H (1.300 mm)
PUISSANCE ÉLECTRIQUE / <i>Electric power</i> / <i>Elektrische Leistung</i>	2,2 kw
TEMPS CHANGEMENT CASSETTE / <i>Changing time of cassette</i> / <i>Kassettenwechselzeit</i>	3 mn
LONGUEUR UTILE TÔLE / <i>Panel's lenght</i> / <i>Blechnutzlänge</i>	2.300 mm
HUILE HYDRAULIQUE / <i>Hydraulic oil</i> / <i>Hydraulisches Öl</i>	ISO 46
TENSION UTILISATION / <i>Utilization voltage</i> / <i>Strom Spannung</i>	380 V triphasé

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES UNITÉS

Structure en aluminium haute résistance / <i>Highly resistant alu structure</i> / <i>Hochwiderstandsfähige Alustruktur</i>	
Hauteur unité / <i>Unit's height</i> / <i>Höhe einer Schneideeinheit</i> :	130 mm
Course max. / <i>Max. stroke</i> / <i>Max. Hub</i>	14 mm
Niveau matrice / <i>Dies level</i> / <i>Matrizeniveau</i>	55 mm
Poinçon / Matrice trempés, rectifiés 60 HRC / <i>Punches Dies in hardened steel 60 HRC</i> / <i>Stempel Matrizen aus Stahl 60 HRC</i>	
3 types d'unités / <i>3 types of units</i> / <i>3 Werkzeugtypen</i> :	
• faitière / <i>Ridge</i> / <i>Firstbleche</i> : 120 x 46	
• closoir / <i>Closer</i> / <i>Zahnbleche</i> : 200 x 46	
• closoir / <i>Ridge</i> / <i>Firstbleche</i> : 300 x 46	
Remontée du poinçon assuré par 3 ressorts / <i>Ascending aid for the punch provided by 3 rings</i> / <i>Heben des Stempels durch drei Federn</i>	
Guidage poinçon / matrice assuré par colonnes montées sur bague / <i>Guidance of punch / die provided by supports mounted on rings</i> / <i>Führung des Stempels und der Matrizen durch auf einen Ring montierte Führungssäulen</i>	
Interchangeabilité poinçon / matrice / <i>Interchangeability punch / die</i> / <i>Austauschbarkeit Stempel / Matrizen</i>	





CENTRE DE COUPE

VERSION N° : AH/AB

Réf.	Centre de Coupe de base
210100	Presse MO 1060/C H 170
312100	Barillet Machine (2)
312200	Barillet Table (2)
312700	Chariot porte-cassette
315500	a) Table amont
315500	b) Table aval
312000	Presse MO 1060/C B80

Réf.	Basic cutting machine
210100	Press MO 1060/C H 170
312100	Machine barrel (2)
312200	Table barrel (2)
312700	Cassette holder carriage
315500	a) Upstream table
315500	b) Downstream table

Betelln.	Basiseinheit des Schneidezentrums
210100	Presse MO 1060/C H 170
312100	Hauptführungszyylinder (2)
312200	Vorrichtzylinder (2)
312700	Kassettenwagen
315500	a) Einlaufblech
315500	b) Auslaufblech

