

hyllus

BORDATRICI

La macchina è realizzata con struttura in acciaio. Lo spostamento dell'albero superiore avviene parallelamente a quello inferiore. Ciò consente di lavorare con interasse variabile e di poter montare rulli aventi diametro superiore a quello normalmente consentito. Viene facilitata l'estrazione di elementi con bordi alti o con estremità particolarmente ingombranti. La rotazione dell'albero superiore avviene a mezzo di un giunto omocinetico allungabile di precisione. L'abbassamento dell'albero superiore è ottenuto mediante comando oleodinamico con ciclo sequenziale; a richiesta viene fornito il dispositivo di discesa manuale o quello con cilindro pneumatico. Il variatore continuo meccanico consente di adattare la velocità di lavorazione a tutte le esigenze.

Corredo normale: 1 coppia di rulli tipo "F" - 1 coppia di rulli tipo "V" - 1 coppia di rulli tipo "S" - 1 guida scorrevole - 1 chiave di servizio.

Accessori extra: Dispositivo per tagliare dischi (diametro massimo del disco mm 650 o mm 1000) - Rulli da taglio tipo "M" - Rulli speciali a disegno - Variatore elettronico di velocità - Guida ribaltabile - Velocità di lavoro diverse da quelle standard.



art. 181 AP

Beading machines - art. 181 AP

The beading machine has a welded steel frame. The shifting of the upper shaft is parallel to the lower one. This fact allows a variable center distance working and the use of rolls having diameters bigger than the standard ones. The working and the extraction of pieces having high edges or encumbering ends are made easier. The rotation of the upper shaft is carried out by means of a universal swivel joint. An oil-hydraulic device controls the lowering of the upper shaft; hand operated or pneumatic cylinder driven lowering devices are supplied on request. The continuous speed variator allows the choice of the speed suitable for every kind of working.

Standard equipment: 1 pair of rolls type “F” - 1 pair of rolls type “V” - 1 pair of rolls type “S” - 1 movable gauge - 1 service spanner.

Extra accessories: disk cutting device (max disk diameter mm 650 or mm 1000) - Cutting rolls type “M” - Special rolls - Electronic speed variator - Turnover guide - Working speeds different from the standard ones.

Machines à moleter - art. 181 AP

La machine prévoit une structure en acier. Les deux arbres, supérieur et inférieur, se déplacent parallèlement, ce qui consent de travailler avec un interaxe variable et de monter des rouleaux ayant un diamètre supérieur à celui normalement consenti. L’extraction des éléments à bords hauts ou présentant une extrémité particulièrement encombrante est facilitée. La rotation de l’arbre supérieur s’effectue par un joint homocinétique allongeable de précision. L’abaissement de l’arbre supérieur est obtenu au moyen d’une commande oléo-hydraulique à cycle séquentiel; sur demande, on fournit le dispositif de descente manuelle ou à cylindre pneumatique. Le variateur continu mécanique permet l’adaptation de la vitesse d’usinage pour toute exigence de travail.

Equipement normal: 1 paire de molettes du type “F” - 1 paire de molettes du type “V” - 1 paire de molettes du type “S” - 1 guide coulissante - 1 cles de service.

Accessoires spéciaux: Unité de coupage de disques (jusqu’à mm 650 ou mm 1000 de diamètre maximum) - Rouleaux à couper du type “M” - Rouleaux spéciaux selon dessin - Variateur électronique de vitesse - Guide basculante - Vitesses de travail spéciales.

Sicken-und Bördelmaschinen - art. 181 AP

Die Struktur der Maschine ist aus Stahl. Die Verschiebung der oberen Welle geschieht parallel mit der unteren. Das ermöglicht, mit variablem Achsabstand zu arbeiten und Rollen, mit einem größeren als normalerweise erlaubten Durchmesser, installieren zu können. Das Ziehen von Elementen mit hohen Ränder oder mit besonders sperrigen Enden ist leichtgemacht. Die Rotation der oberen Welle geschieht durch eine dehnbare homokinetische Präzisionsdichtung. Die Abwärtsbewegung der oberen Welle wird durch einen Ölkraftantrieb mit Folgezyklus erhalten; nach Wunsch ist die Handabwärtsvorrichtung oder die mit Druckluftzylinder vorhanden. Der fortlaufende mechanische Regler ermöglicht, die Arbeitsgeschwindigkeit nach allen Erfordernissen anzupassen.

Normalzubehör: 1 Paar Rollen Typ “F” - 1 Paar Rollen Typ “V” - 1 Paar Rollen Typ “S” - 1 Gleitschiene - 1 Dienstschlüssel.

Sonderzubehör: Vorrichtung zum Plattenschnitt (max. Plattendurchmesser 650 oder 1000 mm) - Schnittrollen Typ “M” - Sonderzeichnungsrollen - Elektrischer Geschwindigkeitsregler - Abklappbarer Führer - Arbeitsgeschwindigkeiten anders als normale Arbeitsgeschwindigkeiten.

nome telegrafico code name nom télégraphique Kurzbezeichnung		MERCUR				
interasse alberi variabile variable distance between shafts centers interaxe des arbres variable Variabelem Wellenachsabstand	mm	65 ÷ 95				
profondità gola al centro rulli groove depth in center of rolls profondeur de travail au centre des rouleaux Tiefe der Rinne im Zentrum der Rollen	mm	200				
per lamiera R=40 kg/mm ² fino a for sheet thickness R=40 kg/mm ² up to pour épaisseur tôle R=40 kg/mm ² jusqu'à für Blechstärke R=40 Kg/mm ² bis	mm	1,8				
velocità di lavoro standard standard working speeds vitesse standard de travail normale Arbeitsgeschwindigkeiten	m/min	4 ÷ 24				
potenza installata settled power puissance du moteur Installierte Kraft	kW	1,5				
peso weight poids Gewicht	kg	210				