

I GB F D E

®



**PRESSE PIEGATRICI
OLEODINAMICHE**

**HYDRAULIC BENDING
PRESSES**

**PRESSES A CINTRER
HYDRAULIQUES**

**HYDRAULISCHE
BIEGEPRESSEN**

**PRENSAS PLEGADORAS
HIDRAULICAS**



Serie **NORMALE**

PRESSA PIEGATRICE ORIZZONTALE OLEODINAMICA serie NORMALE - HYDRAULIC HORIZONTAL BENDING PRESS NORMAL Serie - PRESSE-CINTREUSE HORIZONTALE HYDRAULIQUE serie NORMALE - HYDRAULISCHE BIEGEPRESSE Serie NORMALE - MAQUINA PRENSA-PLIGADORA HORIZONTAL OLEODINAMICA serie NORMAL

PRESSA PIEGATRICE ORIZZONTALE OLEODINAMICA serie NORMALE

Le presse piegatrici SIMASV serie NORMALE, sono macchine studiate appositamente per eseguire con facilità e precisione, ogni tipo di piega, curvatura, punzonatura, tranciatura su ogni tipo di profilo, piatto e tubo. Macchina con piano di lavoro libero, in quanto il cilindro trovasi sotto il piano stesso, per non ostacolare lo svolgimento del lavoro.

Macchina robusta, con piano in acciaio, carrello in acciaio, temperato e rettificato, con raschiapolvere, cilindro oleodinamico, lubrificazione forzata, centralina oleodinamica monoblocco.

Regolazione avanzamento a due velocità.

Rondelle di fissaggio utensili a cambio rapido.

Regolazione corsa tramite finecorsa elettrici ad alta precisione, con riga millimetrata.

HYDRAULIC HORIZONTAL BENDING PRESS NORMAL Serie

The NORMAL series of SIMASV's bending presses are machines especially designed to execute with ease and precision any type of bend, curvature, punching, shearing on any type of profile, flat and pipe.

The machine has a clear worktable, because the cylinder is located below the worktable itself, in order not to hinder the course of the work.

A sturdy machine that has a steel worktable, a hardened and ground steel carriage, suitable dust scrapers, forced lubrication channels, monobloc oleodynamic trigger.

Feed speed regulator.

Rapid change tool blocking pins.

Stroke regulation by means of extremely sensitive electric limit switches and graduated millimeter rule.

Lubrication by hand-operated pump.

PRESSE-CINTREUSE HORIZONTALE HYDRAULIQUE serie NORMALE

Les presses-cintreuses SIMASV de la série NORMALE sont des machines étudiées spécialement pour réaliser avec facilité et précision tout type de pliage, cintrage, poinçonnage, découpage, sur n'importe quel type de profil, méplat et tube.

Machine avec plan de travail libre, étant donné que le cylindre se trouve sous le plan, afin de ne pas entraver le déroulement du travail.

Machine robuste, avec plan en acier, chariot en acier trempé et rectifié, racleurs de poussière adéquats, canaux de lubrification sous pression, distributeur oléodynamique monobloc.

Régulateur de la vitesse d'avancement.

Goujons de fixation des outils à changement rapide.

Réglage de la course électriques très sensibles, et règle millimétrique.

Lubrification au moyen d'une burette manuelle.

HYDRAULISCHE BIEGEPRESSE Serie NORMALE

Die SIMASV Universal - Biegepresse der Baureihe NORMALE wurde speziell entwickelt, um mit Präzision und leichter Handhabung alle Arbeitsgänge wie Biegen, Richten, Schneiden und Lochen an allen Profilen, Flacheisen und Rohren auszuführen.

Hauptmerkmal dieser Maschine ist der freie Arbeitstisch. Der Zylinder liegt nämlich unterhalb der Arbeitsplatte und behindert deshalb nicht die Arbeitsvorgänge.

Die Maschine ist solide gebaut und der Tisch sowie der bewegliche Stempel bestehen aus gehärtetem und geschliffenem Stahl. Weitere Bestandteile sind der Hydraulikzylinder, Staubabstreifer, Zentralschmierung, hydr. Steuerblock, 2 stufige Vorschubgeschwindigkeit, Werkzeugaufnahme als Schnellwechselsystem und Hubregulierung durch hochpräzise elektrische Endschalter mit Millimeter - Skala.

MAQUINA PRENSA-PLIGADORA HORIZONTAL OLEODINAMICA serie NORMAL

Las máquinas prensas-plegadoras SIMASV serie NORMALE son estudiadas expresamente para efectuar con facilidad y precisión todos tipos de pliegue, encurvadura, acuñación, cortadura en todos tipos de perfil, plano y tubo.

Máquina con plano de trabajo libre ya que el rodillo se encuentra bajo del plano mismo para que no obste la ejecución del trabajo.

Máquina robusta con plano de acero, carro de acero templado y rectificado, adecuados rascadores de polvo, canales de lubricación forzada, central oleodinamica monobloque.

Regulador de velocidad de adelantamiento.

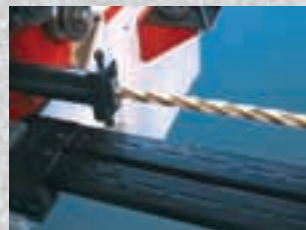
Ejes para fijación de los utensilios de cambio rapido.

Regulación de carrera por medio de dispositivos eléctricos de bloque de carrera muy sensibles y regla milimétrica.

Lubrificación por medio de bombilla manual.



Mod. SCANJA T. 22



Mod. CHAMALEON T. 22

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL FEATURES - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN - CARACTERISTICAS TECNICAS

MODELLO - MODEL - MODELE - MODELL - MODELO		SCANJA	CHAMALEON
MAX PRESSIONE DI ESERCIZIO - POWER - PRESSION E SERVICE MAXI. - MAXIMALER BETRIEBSDRUCK - MAXIMA PRESSION EN ACTIVIDAD	Ton.	22	22
CORSA DEL CARRELLO - STROKE CARRIAGE - COURSE DU CHARIOT - HUB DES BEWEGLICHEN STEMPEL - CARRERA DEL CARRO	mm	200	200
VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FORWARD SPEED ADJUSTEMENT - VITESSE D'AVANCEMENT - ZUSTELL UND RÜCKGESCHWINDIGKEITEN DES BEWEGLICHEN - VELOCIDAD DE ADELANTAMIENTO	mm/1'	1750	1750
DIMENSIONE PIANO DI LAVORO - WORKS PLANE - DIMENSIONS PLAN DE TRAVAIL - ABMESSUNGEN DES TISCHES - DIMENSIONES PLANO DE TRABAJO	mm	630 x 1100	630 x 1100
ALTEZZA PERNI STANDARD - STANDARD HEIGHT PINS - HAUTEUR GOUJONS STANDARD - HÖHE STANDARD STEMPEL ZAPPEN - ALTURA EJES STANDARD	mm	120	120
CAPACITÀ DI PIEGATURA - BENDING CAPACITY OF FLAR IRON - CAPACITE DE PLIAGE - BIEGEFÄHIGKEIT - CAPACIDAD DE PLEGADURA	mm	120 x 15	120 x 15
PERNI PORTA ATTREZZI, Ø - TOOL HOLDER, Ø - GOUJOND PORTE-OUTILS Ø - ZAPPEN Ø - EJES PORTA-UTENSILIOS, Ø	mm	55	55
CENTRALINA OLEODINAMICA, CAPACITÀ - OIL TANK CAPACITY - DISTRIBUTEUR OLEO-HYDRAULIQUE, CAPACITE - ÖLDYNAMISCHES STEUERGEHÄUSE LEISTUNGSFÄHIGKEIT - CENTRAL OLEODINAMICA, CAPACIDAD	lit.	45	45
MOTORE ELETTRICO TRIFASE 220/380 50 Hz - THREE PHASE MOTOR 220/380-50 - MOTEUR ELECTRIQUE TRIPHASE 220/380 50 Hz	HP	2,5	2,5
MOTOR 220/380 50 Hz - MOTOR ELECTRICICO TRIFASICO 220/380 50 Hz	kW	1,5	1,5
INGOMBRI LARGHEZZA - WIDTH - LARGEUR - LÄNGE - ANCHO	mm	630	750
OUTSIDE MEASURES LUNGHEZZA - LENGTH - LONGUEUR - BREITE - LARGO	mm	1150	1900
MESURES EXTERIEURES ALTEZZA - HEIGHT - HAUTEUR - HÖBE - ALTO	mm	1050	1050
AUSSENMASSE DIMENSIONES PESO - WEIGHT - POIDS - GEWICHT - PESO	kg	630	785

Tutte le specifiche sono soggette a modifiche senza alcun preavviso. - All specifications are subject to change without notice. - Toute donnée peut être modifiée sans preavis. Alle technischen Daten werden nur zur Information gegeben und können jederzeit geändert werden. - Todas las especificaciones están sujetas a modificaciones sin previo aviso.

Serie SUPER

PRESE PIEGATRICI OLEODINAMICHE serie SUPER - HYDRAULIC BENDING PRESSES SUPER Series - PRESSES-CINTREUSES HYDRAULIQUES serie SUPER - HYDRAULISCHE BIEGEPRESSEN Serie SUPER - PRENSAS-PIEGADORAS HIDRAULICA serie SUPER

PRESE PIEGATRICI OLEODINAMICHE serie SUPER

Le presse della serie SUPER sono state espressamente studiate per l'esecuzione di piegature e sagomature, singole o multiple, di piatti, quadri, tondi, tubi, profilati vari, in ferro, in acciaio e metalli leggeri. Sono indispensabili nelle officine di carpenteria dove si eseguono lavori di piegatura, raddrizzatura, tranciatura, punzonatura, ecc., ... ma anche in aziende dove necessitano lavori accurati e di produzione.

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

Nella concezione di queste macchine abbiamo considerato preminentemente le esigenze dell'operatore. Pertanto il piano di lavoro è libero da incastellature che altrimenti risulterebbero ingombranti e fastidiosi. **Altra caratteristica è la regolazione micrometrica della corsa.** Il sistema di cui dispone la macchina è decisamente superiore a quanto finora applicato in macchine similari presenti sul mercato; **offre infatti la possibilità di regolare la corsa di lavoro del punzone in continuo e con la massima precisione tramite un volantino fino ad ottenere l'angolazione di piegatura voluta.** Detto sistema garantisce a tale operazione la massima precisione e rapidità senza tentativi e prove. **Altra particolarità sono i perni di fissaggio degli utensili, di forma conica, con sistema di bloccaggio e sbloccaggio rapido, protetti da brevetto.** La loro forma conica permette infatti la massima aderenza al piano di lavoro creando un unico blocco con quest'ultimo e annullando quindi qualsiasi gioco. Inoltre si possono bloccare e sbloccare con la massima rapidità facendoli girare a 90° con apposita chiave.

1. PIANO DI LAVORO

È una solida struttura composta di acciaio saldato e poi stabilizzato, opportunamente sagomata e dimensionata in misura tale da espletare la propria funzione in assenza di deformazioni salienti anche in presenza di carichi doppi a quelli caratteristici della macchina.

2. CARRELLO PORTA PUNZONA

È il cuore della macchina: pertanto curiamo in maniera estremamente particolare la sua costruzione. È in acciaio legato, con guide di scorrimento superdimensionate, con canali di lubrificazione, opportunamente temprate, rettificata e protetta con adeguati raschiapolvere.

3. CILINDRO OLEODINAMICO

Il nostro indirizzo su questo particolare della macchina è di avvalersi di pressioni a valori medi tali da garantire un ottimo equilibrio tra prestazioni della macchina e durata dei suoi organi più delicati ed usurabili. Pertanto impieghiamo cilindri oleodinamici ben proporzionati proprio in linea con quanto sopra espresso.

4. REGOLAZIONE CORSA

È già stata descritta come una delle caratteristiche qualificanti di questa macchina. Si effettua per mezzo di due comodi volantini posti sulla parte anteriore della macchina, provvisti di viti di bloccaggio. A richiesta la corsa di lavoro può essere visualizzata con lettura decimale del valore.

5. CENTRALINA OLEODINAMICA

È composta da un serbatoio di capacità adeguata tale da contribuire ad evitare dannosi surriscaldamenti dell'olio, ed è costruito secondo precisi criteri, anche in materia di ispezione e controllo. Sopra vi sono applicati tutti gli organi di misurazione, regolazione e controllo direzionale del flusso oleodinamico che oltre ad essere di ottima e selezionata qualità, sono cablati in un monoblocco secondo una disposizione estremamente razionale e presentano un dimensionamento ben proporzionato tale da conferire alla macchina un notevole rendimento di lavoro.

6. LUBRIFICAZIONE FORZATA

Si effettua azionando manualmente una pompa con la quale si distribuisce in maniera ottimale il lubrificante nei punti vitali. Sulle macchine con potenza superiore alle 40 Ton. viene montata una pompa automatica con dispositivo elettrico di livello olio.

HYDRAULIC BENDING PRESSES SUPER Series

The bending presses of the "Super" series have been specially studied for the execution of bends or shapes, single or multiple, for flat, square, round bars, tubes or various sections in iron, steel and light metals. They are indispensable in the carpenter's work-shop, where bending, straightening, blanking, punching works, etc. are carried out; as well as in factories where accurate production works are necessary.

CONSTRUCTIVE FEATURES

In the designing of these machines we have considered the operator's requirements as pre-eminent. Therefore, the table is free from frames that would be cumbersome or troublesome. **Another characteristic is the micrometer adjustment of the stroke.** The system which the machine has is superior than what has been applied till now in similar machines present in the market. **It offers the possibility of adjusting the stroke of the punch continuously with the highest precision through a hand wheel even under maximum effort to obtain the desired angle of bending.**

Such system guarantees the highest precision and speed without attempts and tests. **Dieholder pins made of alloy steel with quick conical change, hardened and ground to obtain a strong lock (Patent).**

1. TABLE

It is a solid structure in special spheroid cast iron and for the biggest made up welded steel and then stabilised, suitably shaped and sized in such a way as to carry out its own function in the absence of remarkable deformations even with a load twice of the norm of the machine.

2. PUNCH CARRIAGE

It is the heart of the machine, therefore we take extreme care in its construction. Made of compound steel with oversized slides and lubricating channels, suitably hardened, ground and protected with adequate dust scrapers.

3. HYDRAULIC CYLINDER

The aim of this machine part is to make use of pressures at average values as to guarantee an excellent equilibrium between machine performance and durability of its most delicate and wearable parts. Therefore we make use of well proportioned hydraulic cylinders.

4. ADJUSTMENT OF THE STROKE

It has been described as one of the qualifying characteristics of this machine. It is carried out by means of two convenient hand wheels located on the front of the machine, provided with locking screws. On request, the working stroke may be visualised with decimal reading of the value.

5. HYDRAULIC POWER UNIT

It consists of a tank with adequate capacity to avoid harmful oil overheating. It is made with precise criteria under supervision and control. In addition there are all the measuring, adjusting and direction controlling parts of the oleo dynamic flow which besides being of excellent and selected quality, they are wired in a monobloc according to an extremely rational arrangement and present a well-proportioned dimensioning so as to confer to the machine's remarkable efficiency.

6. FORCED LUBRICATION

It is carried out by operating a pump manually through which the lubricant is distributed to the vital points in an excellent way. Machines with power higher than 40 Ton will be installed with one hydraulic pump with oil-level electrical device.

PRESSES A CINTREUR HYDRAULIQUES serie SUPER

Les presses de la série SUPER ont été exprès étudiées pour l'exécution de pliages et façonnages, single ou multiples, de barres plates, carrées, rondes, tubes, profilés différents, en fer, en acier et métaux légers. Elles sont indispensables dans les ateliers de charpentier où on fait les travaux de pliage, dressage, découpage, poinçonnage, etc. ainsi qu'en fabriques où des travaux soigneux et de production sont nécessaires.

CARACTERISTIQUES CONSTRUCTIVES

Dans la conception de ces machines nous avons considéré comme chose préminente les exigences de l'opérateur. Pourtant la table est libre de charpentes qui autrement résulteraient encombrantes et fastidieuses. **Autre caractéristique est le réglage micrométrique de la course.** Le système à disposition de la machine est decisamente supérieur à ce qu'a été appliqué jusqu'à présent en machines similaires présentes sur le marché; **il offre en effet la possibilité de régler la course de travail du poinçon en continu et avec la plus grande précision au moyen d'un volant à main même sous effort maximum jusqu'à obtenir la formation d'angle de pliage désirée.** Le dit système garantit à la dite opération la plus grande précision et rapidité sans tentatives et essais. **Pivots porte-outils en acier allié, à blocage rapide, coniques, trempés et rectifiés, pour constituer un corps unique avec le plan de travail afin d'éviter tous les jeux (brevetés).**

1. TABLE

Il s'agit d'une solide structure en fonte sphéroïdale, opportunement façonnée en dimensionnée en mesure telle à achever sa propre fonction en l'absence de déformations importantes même en présence de charges doubles à celles caractéristiques de la machine.

2. CHARIOT PORTE-POINÇON

C'est le cœur de la machine: pourtant nous nous occupons d'une façon très particulière de sa construction. Il est en acier allié, avec glissières surdimensionnées, avec canaux de graissage, opportunement trempées, rectifiées et protégées avec des racloirs de poussière appropriés.

3. CYLINDRE HYDRAULIQUE

Notre voie au sujet de cette pièce de machine est de se servir de pression à valeurs moyennes telles à garantir un excellent équilibre entre capacités de la machine et durée de ses éléments plus délicats et sujets à l'usure. Pourtant nous nous servons de cylindres hydrauliques bien proportionés justement en ligne avec ce qu'on a dit au-dessus.

4. REGLAGE DE COURSE

Il est déjà été décrit comme une des caractéristiques importantes de cette machine. Il est effectué au moyen de deux commandes volants à main situés sur le front de la machine, pourvus de vis de blocage. Sur demande la course de travail peut être visualisée avec lecture décimale de la valeur.

5. GROUPE HYDRAULIQUE

Il consiste d'un réservoir d'une capacité adéquate telle à contribuer à éviter des surchauffages dangereux de l'huile et il est construit selon des critères précis, même au sujet d'inspection en contrôle. Au-dessus du même il y a tous les organes de mesure, réglage et contrôle directionnel de l'écoulement hydraulique qui non seulement ils sont d'excellente et sélectionnée qualité mais ils sont cablés dans un monobloc selon une disposition très rationnelle et présentent un dimensionnement bien proportionné tel à conférer à la machine un remarquable rendement de travail.

6. GRAISSAGE FORCE

Il s'effectue en actionnant manuellement une pompe avec laquelle le lubrifiant est distribué aux points vitaux. Sur les machines avec puissance supérieure à 40 Tons vient installée une pompe automatique avec un dispositif électrique pour le contrôle du niveau de l'huile.

T40/T70/T100

HYDRAULISCHE BIEGEPRESSEN Serie SUPER

Die Pressen der Serie Super sind ausdrücklich zur Durchführung von Biegen und formgebenden Bearbeitungen, einzeln oder vielfach, von Flach-Viekant-, Rundstäben, Röhren, verschiedenen Profilen, aus Eisen, Stahl und Leichtmetall studiert worden. Sie sind unerlässlich in den Zimmerer-werkstätten, wo Biege-, Richt-, Stanz-, Lockstanz-arbeiten, usw. durchgeführt werden... wie auch in Betrieben, wo sorgfältige und Produktionsarbeiten notwendig sind.

KONSTRUKTIONSMERKMALE

In der Konzeption dieser Maschinen haben wir die Erfordernisse des Arbeiters hervorragend betrachtet. Deswegen ist der Tisch frei von Gestellen, die andernfalls umfangreich und lästig resultieren würden. **Anderes Merkmal ist die Feineinstellung des Hubes.** Das System zur Verfügung der Maschine ist entschieden über dem, was bis jetzt an ähnlichen Maschinen auf dem Markt angebracht wird; **in der Tat gibt es die Möglichkeit, den Hub des Stempels fortlaufend und mit der Höchstgenauigkeit durch ein Handrad auch unter Höchstpresskraft zu regeln bis die Abwicklung des gewünschten Biegens erreicht ist.**

Dieses System versichert solcher Arbeit die höchste Genauigkeit und Schnelligkeit, ohne Versuche und Prüfungen. **Gesenktragebolzen in legierten Stahl, mit kegelförmiger Schnellspere, gehärtet und geschliffen um mit der Arbeitplatte eine Einheit zu bilden (patentrechtlich geschützt).**

1. TISCH

Es handelt sich um eine feste Struktur aus Schmiedestahl und später stabilisiert, zweckmäßig geformt und dimensioniert, so daß sie ihre Funktion in abwesenheit von bedeutenden Verformungen auch in Anwesenheit von Lasten durchführen, die doppel als die charakteristischen Belastungen der Maschine sind.

2. STEMPELSCHLITTEN

Das ist das Herz der Maschine: deswegen sorgen wir für seine Konstruktion auf eine sehr besondere Weise. Er ist aus Edelstahl, mit überdimensionalen Gleitführungen, mit Schmierkanälen, zweckmäßig gehärtet, geschliffen und geschützt mit entsprechenden Pulverabstreifern.

3. HYDRAULIKZYLINDER

Unsere Wendung über diesen besonderen Maschinentell ist die Anwendung von Drücken zu Mittelwerten so groß, daß ein ausgezeichnetes Gleichgewicht zwischen Leistungen der Maschine und Dauer ihrer zerbrechlichsten und abnutzbarsten Maschinenelementen versichert ist. Deswegen machen wir Gebrauch von gut angemessenen Hydraulikzylindern wirklich linientreu mit dem, was wir oben gesagt haben.

4. HUBEINSTELLUNG

Sie ist bereits wie eine der bezeichnenden Merkmale dieser Maschine beschrieben worden. Durchgeführt wird sie durch die zwei bequemen Handräder, die auf der Vorderseite der Maschine gesetzt sind, ausgestattet mit Feststellschrauben. Auf Wunsch kann der Arbeitshub mit Dezimalablesung des Wertes sichtbar gemacht werden.

5. HYDRAULIKAGGREGAT

Es besteht aus einem Behälter einer so angemessenen Kapazität, daß schädliche Ölüberhitzungen vermieden werden. Es wird nach genauen Maßstäben hergestellt, auch was die Durchsicht und die Kontrolle betrifft. Alle Meß-, Regel- und Richtungs-Kontrollglieder der hydraulischen Strömung sind über demselben angewandt, die nicht nur daß sie von ausgezeichneter und ausgewählter Qualität sind, sie sind auch in einer Monoblocanführung nach einer sehr rationellen Anordnung verkabelt und sie haben eine so gut entsprechende Dimensionierung, daß eine beachtliche Arbeitsleistung der Maschine verleiht ist.

6. ZWANGSCHMIETUNG

Durchgeführt wird sie bei der manuellen Betätigung einer Pumpe, mit der das Schmiermittel auf eine ausgezeichnete Weise unter die Lebenspunkte verteilt ist. Durchgeführt wird sie bei der manuellen Betätigung einer Pumpe, mit der das Schmiermittel auf eine ausgezeichnete Weise unter die Lebenspunkte verteilt ist. Bei Maschinen mit einer Druckkraft von über 40 Tonnen wird eine automatische Pumpe mit elektr. gesteuerter Oelniveauregelung.

PRENSAS PLEGADORAS HIDRAULICAS serie SUPER

Las prensas de la serie Super han sido expresamente estudiadas para la ejecución de plegados con molde, simple o múltiple, de: planos, cuadrados, redondos, tubos, perfiles varios; en hierro, acero y metales ligeros. Son indispensables en los talleres del carpintería metálica, donde se efectúan trabajos de plegado, enderezado, cizallado, punzonado, etc., y también en empresas donde se precisan trabajos esmerados y de producción.

CARACTERISTICAS CONSTRUCTIVAS

En la concepción de estas máquinas se ha considerado, de forma prominente, las exigencias del operador. Por tanto la mesa de trabajo está libre de impedimentos que, normalmente, resultan embarazados y molestos. **Otra de las características es la regulación micrométrica del recorrido.** El sistema de que dispone la máquina es decisivamente superior en cuantos, hasta ahora, se ha aplicado en máquinas similares presentes en el mercado; **ofrece en efecto, la posibilidad de regular el recorrido de trabajo del punzón continuamente, y con la máxima precisión mediante un volante, también bajo esfuerzo máximo, hasta poder obtener el ángulo de plegado deseado.** Dicho sistema garantiza, con tal operación la máxima precisión y rapidez sin tentativas y pruebas. **Otra particularidad son los pernos de fijación de las herramientas, de forma cónica, con sistema de bloqueo y desbloqueo rápido, protegidos por patente.** En efecto, la forma cónica permite la máxima adherencia al plano de trabajo creando un único grupo con este último y, por lo tanto, anulando cualquier juego. Además, se pueden bloquear y desbloquear con la máxima rapidez, girándoles a 90° con la llave adecuada.

1. MESA DE TRABAJO

Es una sólida estructura de acero soldada y luego estabilizada, oportunamente moldeada y dimensionada, con medidas tales da poder cumplir la propia función y con ausencia de deformaciones relevantes, aun en presencia de cargas superiores a las características de la máquina.

2. CARRO PORTA-PUNZON

Es el corazón de la máquina, por tanto cuidamos de manera extremadamente particular su construcción. Es de acero aleado, con guías de recorrido superdimensionadas, con ranuras de lubricación, oportunamente templadas, rectificadas y protegidas por adecuados rasca-polvos.

3. PISTON HIDRAULICO

Nuestra normativa sobre esta parte de la máquina es la de valerse de presiones y valores medios, con tal de garantizar un óptimo equilibrio entre prestaciones de la máquina y duración de sus partes más delicadas y desgastables. Por tanto se emplean pistones hidráulicos bien proporcionados y apropiados, en línea de lo expresado anteriormente.

4. REGULACION DEL RECORRIDO

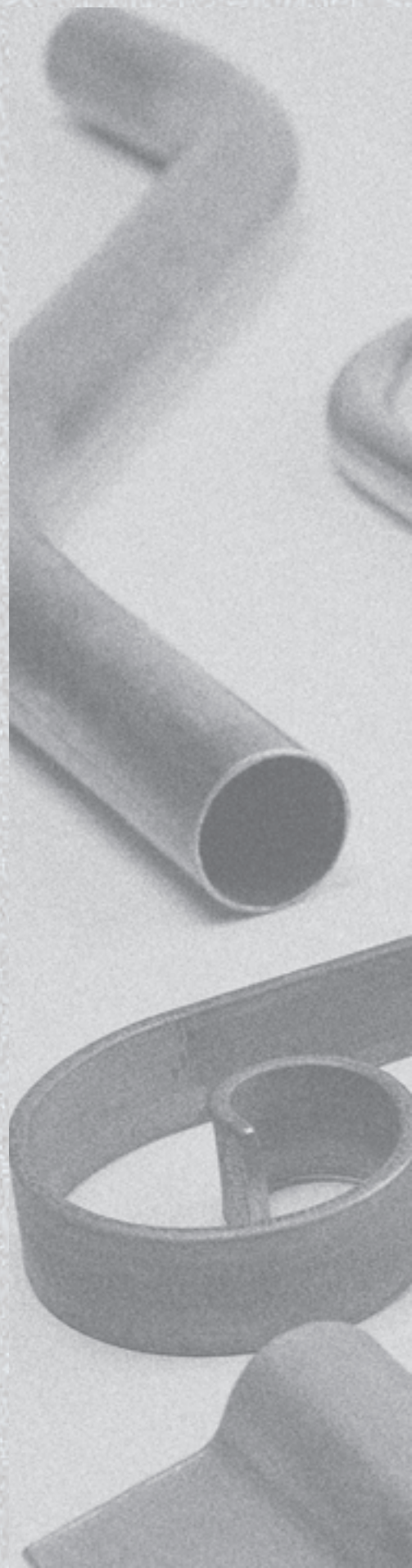
Ello ya ha sido descrito como una de las características cualificantes de esta máquina. Se efectúa mediante dos cómodos y accesibles volantes situados en la parte anterior de la máquina, provistos de tornillo de bloqueo. Bajo demanda, el recorrido de trabajo puede ser visualizada con lectura decimal.

5. CENTRAL HIDRAULICA

Está compuesta de un depósito de capacidad adecuada con tal de contribuir a evitar perjudiciales sobrecalentamientos del aceite, y es construido según precisos criterios, también en materia de inspección y control. Sobre el se han instalado todos los elementos de medición, regulación y control direccional del flujo hidráulico que, además de ser de óptima y seleccionada calidad, son fijados en un monobloque según una disposición extremadamente racional y presentando un dimensionamiento bien proporcionado, con tal de conferir a la máquina un notable rendimiento de trabajo.

6. LUBRICACION FORZADA

Se efectúa accionando manualmente una bomba con la cual se distribuye, de manera óptima, el lubricante en los puntos vitales de la máquina. Las máquinas con potencia superior a 40 Tm. llevan incorporada una bomba automática con dispositivo eléctrico del nivel de aceite.





Serie **SUPER**

PRESSE PIEGATRICI OLEODINAMICHE serie SUPER - HYDRAULIC BENDING PRESSES SUPER Series - PRESSES-CINTREUSES HYDRAULIQUES serie SUPER - HYDRAULISCHE BIEGEPRESSEN Serie SUPER - PRENSAS-PLGADORAS HIDRAULICA serie SUPER



Mod. T40 super

- A** Perni di bloccaggio rapido (brevettati)
Pins rapid locking (patented)
Goujons bloc. rapide (brevetés)
Schnellsperrbolzen (patentiert)
Pernos de fijacion rapido (patentes)

- B** Asta di battuta lunghezza 500 mm.
Positioning rod length 500 mm.
Butee long. 500 mm.
Anschlag-Einfache Ausführung L=500 mm.
Varilla de tope longitud 500 mm.



T40/T70/T100



Mod. T100 super



- C** Volantino di regolazione corsa con contagiri
Feed stroke decimal indicator
Indicateur decimale course d'avancement
Nonius zur hubverstellung
Volante de regulación de la carrera con cuentarrevoluciones

Serie SUPER DIGIT

PRESSE ORIZZONTALI OLEODINAMICHE serie SUPER DIGITALE - HYDRAULIC BENDING PRESSES DIGITAL
SUPER series - PRESSES-CINTREUSES HYDRAULIQUES serie SUPER DIGITALE - HYDRAULISCHE BIEGEPRESSEN
Serie SUPER DIGITAL - PRENSAS-PLGADORAS HIDRAULICAS serie SUPER DIGITALE

Serie SUPER DIGITALE

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

- Programmazione e regolazione micrometrica corsa di lavoro tramite CN elettronico tipo Clock2, anche sotto potenza max. di esercizio, così da ottenere l'angolazione di piega voluta senza tentativi e prove. Grazie a questo sistema, la macchina è idonea sia per la produzione di prototipi che per grandi serie.
- Tastiera touch screen 35 tasti a bordo macchina, led 16x2 caratteri, un asse "X" corsa lavoro (punzone), un asse "Y" corsa posizionatore battuta laterale. Ci sono 550 programmi memorizzabili in asse "X" e in asse "Y" (opzionale), ognuno dei 2 assi ha un programma con 15 diverse linee (ripetibili 999 volte).
- Schermo a cristalli liquidi ad alta risoluzione.
- 5 lingue selezionabili da programma.
- Conversione in misura decimale e pollici.
- Selettore programmazione: manuale, semiautomatico, automatico.
- Riga lineare di misura per "CN" ad alta risoluzione e ad uso illimitato.
- Precisione di posizionamento: $\pm 0,1$ mm.
- Regolazione della velocità di avanzamento tramite valvola di regolazione del flusso ad azionamento elettrico e da comando automatico CN.
- Schermatura impianto elettrico e prova di conducibilità elettromagnetica a normativa "CE".
- Lubrificazione forzata mediante pompetta elettrica automatica.
- Impianto di refrigerazione convenzionale della centralina idraulica.

Serie SUPER DIGITAL

KONSTRUKTIONSMERKMALE

- Programmierung und mikrometrische Einstellung des Arbeitshubs durch elektronische NC-Steuerung Typ Clock2, auch bei max. Betriebsleistung, so dass der gewünschte Biegewinkel ohne Versuche und Tests erhalten wird.
- dank diesem System eignet sich die Maschine sowohl zur Herstellung von Prototypen als auch für die Produktion großer Serien.
- Tastatur, "Touch screen" mit 35 Tasten an Bord der Maschine, LED 16x2 Schriftzeichen, eine X-Achse für Arbeitshub (Stempel), eine Y-Achse für den Hub des Positionierers des Seitenanschlages. 550 speicherbare Programme für die X-Achse und für die Y-Achse; jede der beiden Achsen hat ein Programm mit 15 Linien verschiedenen Schritten (999-mal wiederholbar).
- LCD - Display mit hoher Auflösung.
- 5 über programm wählbare Sprachen.
- Umrechnung auf Dezimalmaß und Zoll.
- Programmierwählschalter: Manuell, halbautomatisch, automatisch.
- Linearmaßstab für "NC" mit hoher Auflösung und unbegrenztem Gebrauch.
- Positionierungspräzision $\pm 0,1$ mm.
- Elektronischer Meßmaßstab mit hoher Auflösung und unbegrenzter Gebrauchsdauer.
- Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit mittels eines über die Steuerung regulierten Elektronikventil.
- Abschirmung der elektrischen Anlage und Nachweis der elektromagnetischen Verträglichkeit gemäß den "EU" - Vorschriften.
- Zwangsschmierung mittels einer kleinen Elektropumpe.
- Hydraulikanlage mit Kühlsystem.

DIGITAL SUPER serie

TECHNICAL FEATURES

- Program and micrometer stroke adjustment through CN electronic positioner model Clock2, even under the highest working pressure, so as to obtain the bending angle desired without practice tests and samples. Thanks to this system, the machine is ideal for either the production of prototypes or for the larger series.
- 35 touch screen key keyboard, led 16x2 characters, an "X" axis stroke (punch), an "Y" axis stroke side gauge positioner. There are 550 memory programs in "Y" axis and in "X" axis, each of the 2 axis has a program with 15 different lines (repeated 999 times).
- Liquid crystal monitor at high resolution.
- Selection of 5 languages to program.
- Measurements in "inches" and "millimetres".
- Program selector: manual, semiautomatic, automatic.
- Linear line measurement system for "CN" at high resolution and unlimited use.
- Precision positioning: ± 0.1 mm.
- Approach feed speed adjustment through flow control valve at electric drive and CN automatic control.
- Electric layout and electro-magnetic conductivity tested to "CE" standards.
- Forced lubrication through automatic electric pump.
- Conventional cooling system of the hydraulic unit.

Serie SUPER DIGITAL

CARACTERISTICAS DE FABRICACION

- Programación y regulación micrométrica de la carrera de trabajo por medio de CN electrónico tipo Clock2, incluso por debajo de la potencia max. de trabajo, para obtener el ángulo de plegado deseado sin tentativos ni pruebas.
- Gracias a este sistema, la máquina es idónea para la producción de prototipos y para la producción en grandes series.
- Botonera touch screen con 35 botones instalada en la máquina, led 16x2 caracteres, un eje "X" de carrera de trabajo (punzón), un eje "Y" de carrera del posicionador de tope lateral. Hay 550 programas memorizables en el eje "Y" y en el eje "X", cada uno de los 2 ejes tiene un programa con 15 líneas diferentes (que se repiten 999 veces).
- Pantalla de cristales líquidos de alta resolución.
- 5 idiomas seleccionables desde el programa.
- Conversión en medida decimal y pulgadas.
- Selector de programación manual, semiautomático, automático.
- Regla lineal de medición para "CN" de alta resolución y de uso ilimitado.
- Precisión de posicionamiento: $\pm 0,1$ mm.
- Ajuste de la velocidad de avance con válvula de regulación del caudal, de accionamiento eléctrico y de CN automático.
- Blindaje instalación eléctrica y ensayo de conductibilidad electromagnética según normativa "CE".
- Lubrificación forzada mediante bomba eléctrica automática.
- Instalación de refrigeración convencional del equipo motriz hidráulico.

Serie SUPER DIGITALE

CARACTERISTIQUES DE CONSTRUCTION

- Programmation et réglage micrométrique de la course de travail par Cn électronique type Clock2, même à la pression maximale d'exercice, de façon à obtenir l'angle de pliage voulu Grâce à ce système, la machine est indiquée aussi bien pour la production de prototypes que pour les grandes séries.
- Clavier 'touch screen' 35 touches sur la machine, led 16x2 caractères, un axe "X" pour la course de travail de poinçon, un axe "Y" pour la course du positionneur butée latéral. Il y a 550 programmes qui peuvent être mémorisés dans l'axe "X" et dans l'axe "Y" (en option). Chacun des 2 axes a un programme avec 15 lignes différentes (pouvant être répétés 999 fois).
- 5 langues sélectionnables.
- Conversion en mesure décimale et pouces.
- Ecran à cristaux liquides à haute résolution.
- Sélecteur programmation: manuel, semi-automatique, automatique.
- Règle linéaire de mesure pour "CN" à haute résolution et emploi illimité.
- Précision de positionnement: $\pm 0,1$ mm.
- Réglage de la vitesse d'avance par soupape de réglage du flux à actionnement électrique et par commande automatique "CN".
- Blindage de l'installation électrique et essai de conductibilité électromagnétique selon les normes "CE".
- Lubrification forcée par pompe électrique automatique.
- Installation de réfrigération conventionnelle de la centrale hydraulique.



Pannello comandi apribile a 45°.

Electronic control panel out 45°.

Pupitre de commandes ouvrant à 45°.

Elektronische Steuertafel mit Öffnung von 45° Winkelstellung.

Cuadro de mandos, abatible a 45°.

DIGIT COOL T. 40



Mod. T40 DIGIT COOL 2P



Mod. T40 DIGIT COOL

PS 3000

POSIZIONATORE LATERALE PS 3000 - POSITIONING DEVICE PS 3000 - POSITIONNEUR PS 3000 - POSITIONIERVORRICHTUNG PS 3000 - POSICIONADOR LATERAL PS 3000

POSIZIONATORE LATERALE PS 3000

È uno strumento di misura che semplifica e velocizza il taglio dei pezzi, riducendo al minimo la possibilità dell'errore del personale addetto all'uso di macchine da taglio manuali e semiautomatiche. È dotato di tastiera ad impostazione digitale con display luminoso e di un tastatore mosso da un motoriduttore controllato da encoder.

- Il movimento è dato da vite e madrevite.
- Il tastatore, indipendente dal senso di movimento, si arresta sempre dalla stessa parte, eliminando così i giochi eventuali di usura tra le parti a contatto.
- Il display luminoso, su cui è visualizzata la quota impostata, inizia a lampeggiare qualora il tastatore non raggiunga la misura voluta.
- Precisione: ± 2 decimi.
- Spostamento dalla parte opposta al pezzo da tagliare del tastatore, per facilitare la caduta libera del pezzo tagliato e ripristino della quota impostata in automatico.
- Possibilità di memorizzazione e richiamare 10 differenti quote.
- Spostamento del tastatore da 0 a 999 decimi.

POSITIONING DEVICE PS 3000

The "PS 3000" positioning device is a measuring instrument which facilitates and speeds up the cutting working on manual and semiautomatic cutting machines. It is equipped with a keyboard with digital input luminous display, and a sensor moved by a radiomotor controlled by an encoder.

- The movement is given by a screw and a nut screw.
- The sensor, independently of the movement direction, stops always on the same side so as to eliminate possible backlash between the contact parts, caused by mechanical wear.
- The luminous display which shows the set quota starts to blink in the case that the sensor does not reach the desired measure.
- Accuracy is ± 2 tenths.
- Possibility of positioning the sensor on the side opposite to that of the pieces to be cut in order to facilitate the free drop of the cut piece. Automatic reset of the set quota.
- Possibility of storing and recalling up to 10 different quotas.
- Accident - proof protection with stop of the movable part in the case of excessive stress.

POSITIONNEUR PS 3000

Le positionneur PS 3000 est un instrument de mesure conçu pour simplifier et réduire les temps de coupe en réduisant au minimum la possibilité d'erreurs du personnel chargé de l'usage de machines manuelles ou semiautomatiques. Il est équipé d'un clavier digital à display lumineux et d'une butée commandée par un motoréducteur contrôlé par encoder.

- La butée indépendamment du sens de mouvement, s'arrête toujours du même côté. On élimine ainsi l'éventuel usage des parties en contact.
- Le display lumineux sur lequel on visualise la cote introduite, commence à clignoter au cas où la butée ne parviendrait pas à la cote demandée.
- Precision: ± 2 dixièmes.
- Déplacement, du côté opposé à la pièce, de la butée, pour faciliter la chute libre de la pièce coupée et remise à l'état initial automatique.
- Possibilité de mémoriser et rappeler en séquence 10 différentes côtes.
- Protection par arrêt automatique de la partie mobile en cas d'effort excessif.

POSITIONIERVORRICHTUNG PS 3000

Die Positioniervorrichtung "PS 3000" ist ein Meßinstrument, das den Schnitt der Stücke vereinfacht und beschleunigt, weil es die Möglichkeit eines Fehlers durch das für Bedienung der Maschine zuständige Personal bei manualen oder halbautomatischen Schnitten auf ein Minimum reduziert. Es ist mit einer digitalen Eingabetastatur mit Leuchtdisplay sowie einem Abtaster ausgestattet, der durch einen Codieren-gesteuerten Getriebemotor bewegt wird.

- Die Bewegung wird durch eine Schraube und ein Muttergewinde gegeben.
- Die Abtaster hält unabhängig von der Bewegungsrichtung immer auf derselben Seite an und verhindert somit die Abnutzung der sich berührenden Teile durch eventuell vorhandene Totläufe.
- Die Leuchtdisplay, auf dem das eingegebene Maß angezeigt wird, beginnt zu blinken, wenn der Abtaster das gewünschte Maß nicht erreicht.
- Genauigkeit: ± 2 Zehntel.
- Versetzung des Abtasters auf die dem Stück gegenüberliegende Seite, um dadurch den freien Fall des geschnittenen Stückes und die automatische Rückstellung des eingegebenen Maßes zu vereinfachen.
- Möglichkeit, 10 unterschiedliche Maße zu speichern und abzurufen.
- Arbeitsschutz durch Stillstand des beweglichen Teiles bei Überbeanspruchung.



POSICIONADOR LATERAL PS 3000

Es un instrumento de medición que facilita y agiliza el corte de piezas, reduciendo al mínimo la posibilidad de error del personal encargado de usar máquinas de corte manuales o semiautomáticas. Está equipado con teclado de configuración digital con display luminoso y con un palpador, accionado por un motorreductor controlado por un codificador.

- El movimiento se obtiene con un tornillo y un tornillo hembra.
- Precisión: ± 2 décimas.
- Desplazamiento del palpador desde la parte contraria a la pieza que se ha de cortar, para facilitar la caída libre de la pieza cortada y restablecimiento de la cota configurada en automático.
- Posibilidad de memorizar y llamar 10 cotas distintas.
- Desplazamiento del palpador desde 0 hasta 999 décimas.

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL FEATURES - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN - CARACTERISTICAS TECNICAS

MODELLO - MODEL - MODELE - MODELL - MODELO	PS 3000	
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE - POWER SUPPLY - TENSION D'ALIMENTATION - VERSORGUNGSSPANNUNG - TENSION DE ALIMENTACIÓN	Vac	230
FREQUENZA - FREQUENCY - FREQUENCE - FREQUENZ - FRECUENCIA	Hz	50/60
TENSIONE SPOSTAMENTO - POWER SUPPLY MOVE STOP - TENSION DU RETRAITEUR D'ARRET BUTEE - SPANNUNG DES SPERRUNGSABSTELLERS - TENSION DE DESPLAZAMIENTO	Vac	10 ÷ 100
CONSUMO MOTORE PS 3000 - CONSUMPTION MOTOR PS 3000 - CONSOMMATION MOTEUR PS 3000 - MOTORVEBRAUCH PS 3000 - CONSUMO DEL MOTOR PS 3000	W	30
GRADO DI PROTEZIONE - DEGREE OF CONTAINER PROTECTION - GRADE DE PROTECTION BOITIER - SCHUTZGRAD - GRADO DE PROTECCIÓN	IP	55
TEMPERATURA FUNZIONAMENTO - FUNCTIONING TEMPERATURE - TEMPERATURE DE FONCTIONNEMENT DE - BETRIEBSTEMPERATUR - TEMPERATURA DE FUNCIONAMIENTO	°C	0 ÷ 50
UMIDITÀ - HUMIDITY - HUMIDITE - FEUCHTIGKEIT - HUMEDAD	%	10÷90
ALTITUDINE - ALTITUDE - ALTITUDE MAXIMUM - METER UEBER DEM MEERESSPIEGEL - ALTITUD	mt	2000

Tutte le specifiche sono soggette a modifiche senza alcun preavviso. - All specifications are subject to change without notice. - Toute donnée peut être modifiée sans préavis. - Alle technischen Daten werden nur zur Information gegeben und können jederzeit geändert werden. - Todas las especificaciones están sujetas a modificaciones sin previo aviso.

PRESSA PIEGATRICE ORIZZONTALE OLEODINAMICA serie CS - HYDRAULIC HORIZONTAL BENDING PRESS CS Serie - PRESSE-CINTREUSE HORIZONTALE HYDRAULIQUE serie CS - HYDRAULISCHE BIEGEPRESSE Serie CS - MAQUINA PRENSA-PLIGADORA HORIZONTAL OLEODINAMICA serie CS

PRESSA PIEGATRICE ORIZZONTALE OLEODINAMICA serie CS

Questa macchina è la prima versione di pressa orizzontale costruita dalla SIMASV nel 1957, successivamente tralasciata e sostituita con i modelli serie NORMALE e SUPER. In seguito questa macchina ha subito diverse modifiche e migliorie, sia nella parte costruttiva che in quella oleodinamica, fino ad arrivare a quella attuale. Macchina solida ma di semplificata costruzione, con il cilindro sopra il piano di lavoro che comanda il carrello mobile porta matrice. La regolazione corsa si effettua tramite pomelli posti sulla plancia laterale della macchina, tramite finecorsa elettrici di alta precisione. La macchina si presta per lavorazioni di serie, non è indicata per costruzioni di prototipi in piegatura e per alcuni lavori dove si rende necessario avere il piano libero, come nella serie NORMALE o SUPER.

- Lubrificazione forzata.
- Centralina oleodinamica monoblocco.
- Regolazione avanzamento a due velocità.
- Perni porta utensili a cambio rapido (brevettati).

HYDRAULIC HORIZONTAL BENDING PRESS CS Serie

This machine is the first version of a horizontal press manufactured by SIMASV in 1957, it was subsequently discontinued and replaced with the models series NORMAL and SUPER. Later on this machine has undergone several modifications and improvements in the constructive part as well as in the oleodynamics, till arriving at the present model. A sturdy machine but of simplified construction, with the cylinder above the workstand commanding the die block movable carriage. The stroke adjustment is done by means of knobs situated on the side board of the machine, through high precision electric limit switches. The machine is suitable for mass-production, it is not however recommended for bending constructions of prototypes and for some jobs where it is necessary to have a clear workstand as in series NORMAL or SUPER.

- Forced lubrication channels.
- Monobloc oleodynamic trigger.
- Feed speed regulator.
- Rapid change tool blocking pins (Patent).

PRESSE-CINTREUSE HORIZONTALE HYDRAULIQUE serie CS

Cette machine est la première version de presse horizontale construite par SIMASV en 1957; abandonnée par la suite et remplacée par le modèle de série NORMALE et SUPER. Cette machine a subi par la suite diverses modifications et améliorations, aussi bien au niveau de la construction que de la partie oléohydraulique, jusqu'à la réalisation de la version actuelle. Machine solide, mais de construction simplifiée avec son cylindre placé au-dessus du plan de travail, qui commande le chariot mobile porte-matrice. Le réglage de la course s'effectue au moyen de poignées placées sur le tableau de bord latéral de la machine, par l'intermédiaire de fins de course électriques de grande précision. La machine est en mesure de réaliser des usinages de série, mais elle n'est pas indiquée pour les constructions de prototypes en pliage et pour certains travaux où il est nécessaire d'avoir le plan libre, comme dans la série NORMALE ou SUPER.

- Lubrification sous pression.
- Distributeur oléodynamique monobloc.
- Régulateur de la vitesse d'avancement.
- Goujons de fixation des outils à changement rapide (brevetés).

HYDRAULISCHE BIEGEPRESSE Serie CS

Diese Maschine ist die erste Fassung der von SIMASV 1957 gebauten Horizontalpresse, die später weggelassen und durch das Modell der Serie NORMAL und SUPER ersetzt wurde. In der Folge hat diese Maschine verschiedene Änderungen und Verbesserungen erfahren - sowohl im baulichen wie im öldynamischen Teil -, bis die gegenwärtige entstanden ist. Es handelt sich um eine Maschine vereinfachten Baus mit der Walze über der Arbeitsfläche; die Walze steuert den beweglichen Klembackenwagen. Die Laufregulierung geschieht mit Knöpfen am Seitendeck der Maschine über elektrische Hochpräzisionsendanschläge. Die Maschine eignet sich zur Serienbearbeitung, aber nicht zum Bau von Biegeprototypen und einigen Arbeiten, für die man eine freie Arbeitsfläche braucht, wie in der Serie NORMAL oder SUPER.

- Staubabstreifer, Zentralschmierung.
- Hydr. Steuerblock.
- 2 stufige Vorschubgeschwindigkeit.
- Schnellsperbolzen (patentiert).



MAQUINA PRENSA-PLIGADORA HORIZONTAL OLEODINAMICA serie CS

Esta máquina es la primera versión de prensa horizontal fabricada por SIMASV en el año 1957, y luego abandonada y substituida por el modelo serie NORMAL y SUPER. En los años sucesivos se le fueron aportando modificaciones y mejoras, tanto en la parte constructiva, cuanto en la parte oleodinámica, hasta llegar a la máquina actual. Es una máquina sólida, de fabricación simplificada, con el cilindro encima del plano de trabajo que dirige el carro móvil porta matriz. El ajuste de carrera se efectúa mediante botones esféricos colocados en el tablero de mandos lateral de la máquina, mediante microinterruptores eléctricos de alta precisión. La máquina es apta para trabajos en serie, mientras que no está indicada para fabricación de prototipos en plegadura y para ciertos trabajos en los cuales es preciso tener libre el plano, como en la serie NORMAL o SUPER.

- Canales de lubricación forzada.
- Central oleodinámica monobloque.
- Regulador de velocidad de adelantamiento.
- Ejes para fijación de los utensilios de cambio rápido (Patentados).

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL FEATURES - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN - CARACTERISTICAS TECNICAS

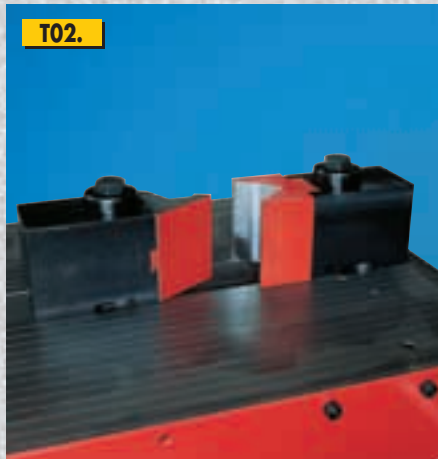
MODELLO - MODEL - MODELE - MODELL - MODELO	CS 2500 T.38	
MAX PRESSIONE DI ESERCIZIO - POWER - PRESSION E SERVICE MAXI. - MAXIMALER BETRIEBSDRUCK - MAXIMA PRESSION EN ACTIVIDAD	Ton.	38
CORSA DEL CARRELLO - STROKE CARRIAGE - COURSE DU CHARIOT - HUB DES BEWEGLICHEN STEMPEL - CARRERA DEL CARRO	mm	225
VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FORWARD SPEED ADJUSTEMENT - VITESSE D'AVANCEMENT - ZUSTELL UND RÜCKGESCHWINDIGKEITEN DES BEWEGLICHEN - VELOCIDAD DE ADELANTAMIENTO	mm/1'	1750
DIMENSIONE PIANO DI LAVORO - WORKS PLANE - DIMENSIONS PLAN DE TRAVAIL - ABMESSUNGEN DES TISCHES - DIMENSIONES PLANO DE TRABAJO	mm	590 x 780
ALTEZZA PERNI STANDARD - STANDARD HEIGHT PINS - HAUTEUR GOUJONS STANDARD - HÖHE STANDARD STEMPEL ZAPFEN - ALTURA EJES STANDARD	mm	120
CAPACITÀ DI PIEGATURA - BENDING CAPACITY OF FLAR IRON - CAPACITE DE PLIAGE - BIEGEFÄHIGKEIT - CAPACIDAD DE PLEGADURA	L = 160 mm. mm	160 x 20
PERNI PORTA ATTREZZI, Ø - TOOL HOLDER, Ø - GOUJOND PORTE-OUTILS Ø - ZAPFEN Ø - EJES PORTA-UTENSILIOS, Ø	mm	55
CENTRALINA OLEODINAMICA, CAPACITÀ - OIL TANK CAPACITY - DISTRIBUTEUR OLEO-HYDRAULIQUE, CAPACITE - ÖLDYNAMISCHES STEUERGERHÄUSE LEISTUNGSFÄHIGKEIT - CENTRAL OLEODINAMICA, CAPACIDAD	lit.	60
MOTORE ELETTRICO TRIFASE 220/380 50 Hz - THREE PHASE MOTOR 220/380-50 - MOTEUR ELECTRUQUE TRIPHASE 220/380 50 Hz	HP	4
MOTOR 220/380 50 Hz - MOTOR ELECTRICO TRIFASICO 220/380 50 Hz	kW	3
INGOMBRI	mm	780
OUTSIDE MEASURES	mm	1300
MESURES EXTERIEURES	mm	1080
AUSSENMASSE	mm	1080
DIMENSIONES	kg	750
PESO - WEIGHT - POIDS - GEWICHT - PESO		



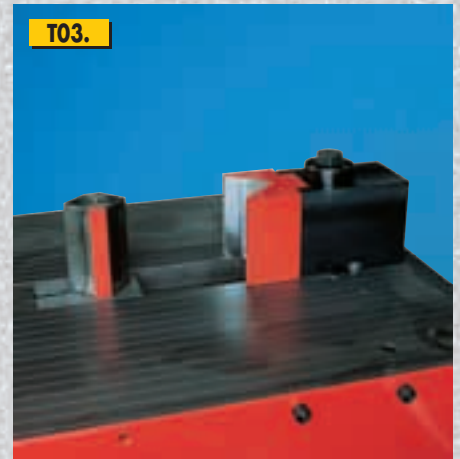
**TIPI DI ATTREZZATURE - TYPES OF FIXTURES -
TYPES D'EQUIPEMENTS - AUSRÜSTUNGSTYPEN -
TIPOS DE UTILLAJES**



T.50.4
Asta posizionatrice multipla PS 3000 • Multiple side positioner PS 3000 • Jauge de positionnement multiple PS 3000 • Mehrfachpositionierstange PS 3000 • Posicionador múltiplo PS 3000



T02.
Matrice e punzone ad innesto rapido per piegatura • Die and punch for bending with quick coupling • Matrice et poinçon pour pliage avec raccordement rapide • Schnellwechsel-Werkzeugeinsatz für Stempel und Matrize • Matriz y punzón de acople rápido para plegados



T03.
Matrice e punzone per piegatura di "U" molto stretti • Die and punch for very narrow U-bending • Matrice et poinçon pour pliage de U très serrés • Stempel und Matrize spezial für Langschinkel U-Biegen, für sehr enge Öffnungen • Matriz y punzón para plegados de "U" muy estrechos



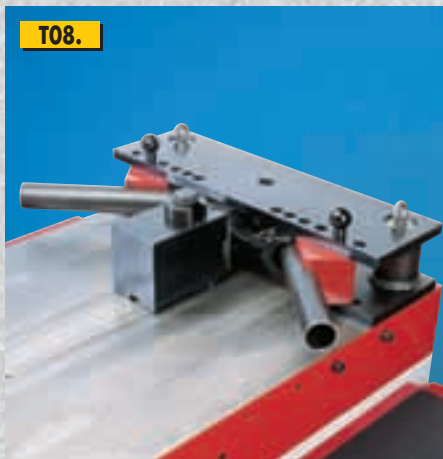
T04.1
Attrezzo per piegatura piatto in costa • Bending fixture for flat bar in the edge • Appareil à plier sur le flanc • Biegevorrichtung von Flachstäben in der Kante • Utillaje para plegado de pletina, de lado



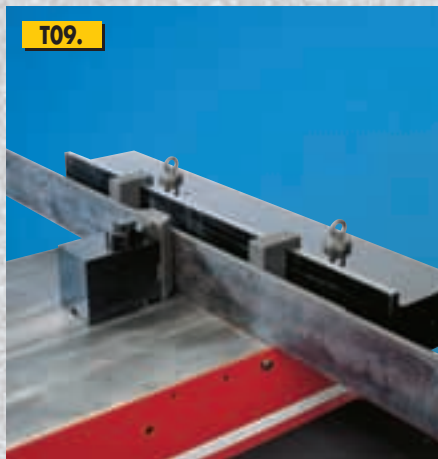
T05.1
Attrezzo curvatubi carpenteria senza anima per tubi carpenteria • Carpentry-type pipe bending fixture • Appareil à cintrer les tubes type charpenterie • Rohrbiegevorrichtung geeignet für Zimmerarbeiten • Utillaje curva-tubo carpinteria metálica, sin ánima



T07.01
Attrezzo curvatubi carpenteria tipo Super • Rotary pipe bending fixture type Super • Outil à cintrer les tubes type Super • Rohrbiegevorrichtung type Super • Utillaje curva-tubo carpinteria metálica, tipo Super



T08.
Attrezzo curvatubi a trave per tubi MANNESMANN o senza saldatura • Beam-type bending fixture • Appareil à cintrer les tubes à poutre • Trägerrohrbiegevorrichtung • Utillaje curva-tubo a vigueta para tubo MANNESMANN o sin soldadura



T09.
Attrezzo raddrizzatore • Straightening fixture • Appareil à dresser • Richtvorrichtung • Utillaje enderezador



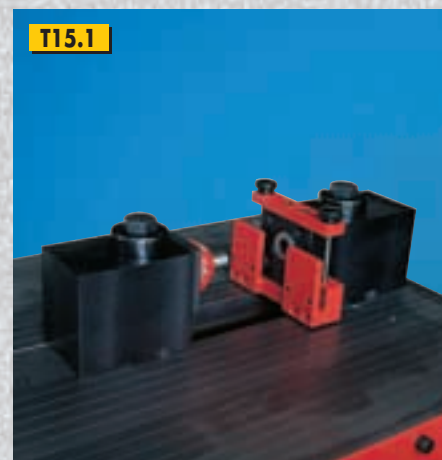
T11.1
Attrezzo per ricci • Curl fixture • Appareil pour boucles • Röllchenvorrichtung • Utillaje para "bucles"



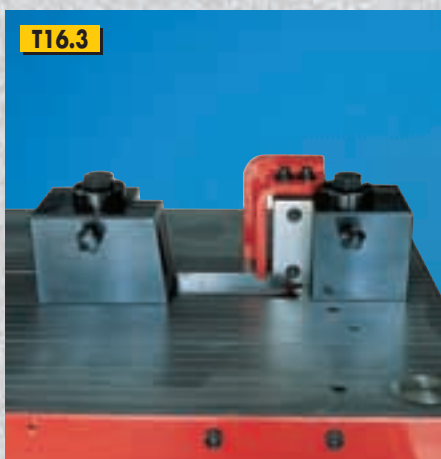
T12.01
 Stampo per cerchi e asole • Die for circles and slots • Moule pour cercles et trous oblongs • Kreis- und Langlochstanze • Molde para anillos u óvalos



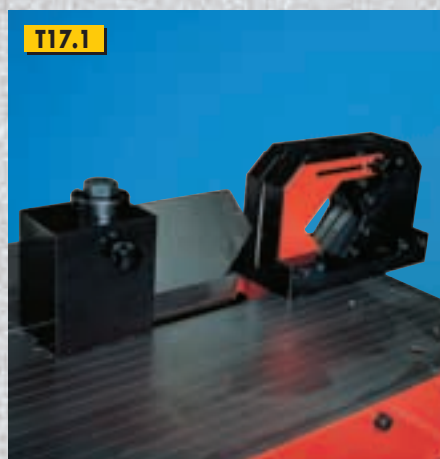
T13.01
 Stampo per supporto grondaie • Gutter support die • Moule pour support de gouttière • Dachrinnenhalterstanze • Molde para soportar canalones



T15.1
 Attrezzo per punzonare • Punching fixture • Appareil à poinçonner • Stanzvrichtung • Utillaje para punzonar



T16.3
 Attrezzo cesoia per piatti • Shearing fixture • Appareil de cisaillement • Schervorrichtung • Utillaje cizalla para planos



T17.1
 Attrezzo cesoia universale per tubi • Universal shearing fixture for pipes • Appareil de cisaillement universel pour tubes • Universalschervorrichtung für Rohr • Utillaje cizalla universal para tubos



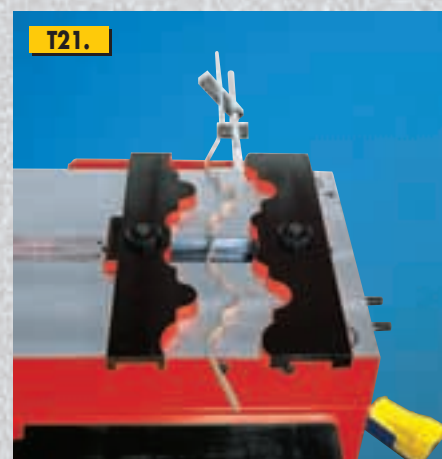
T18.01
 Attrezzo cesoia sgola "T" • T-groove shearing fixture • Appareil de cisaillement de gorge en T • T-Aushalserichtung • Utillaje cizalla de muesca en "T"



T19.01
 Attrezzo per formatura manici • Handle dorning fixture • Appareil pour formage de manches • Griffverformvorrichtung • Utillaje para formar eslabones



T20.01
 Attrezzo per formatura ganci • Fixture for moulding hooks • Outil pour formage de crocs • Spezialwerkzeug zum Biegen von Bügeln • Utillaje para formar fanchos



T21
 Stampo multiplo (in 36 modelli) • Multiple die (in 36 models) • Moule multiple (en 36 modèles) • Mehrfachstanze (in 36 Modellen) • Molde múltiple (36 modelos)

T40/DIGIT/DIGIT 2P/T70/T100

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL FEATURES - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN - CARACTERISTICAS TECNICAS

MODELLO - MODEL - MODELE MODELL - MODELO		T40	T70	T100
		T.40 DIGITAL	T.70 DIGITAL	T.100 DIGITAL
DIMENSIONI DEL PIANO DI LAVORO - SIZES OF THE TABLE - DIMENSIONS DE LA TABLE - ABMESSUNGEN DES TISCHES - DIMENSIONES DE LA MESA DE TRABAJO	mm	625x1100	820x1720	880x1900
ALTEZZA DA TERRA DEL PIANO DI LAVORO - HEIGHT OF THE TABLE FROM FLOOR - HAUTEUR DE LA TABLE DU SOL - HÖHE DES TISCHES VOM BODEN - ALTURA DEL SUELO A LA MESA DE TRABAJO	mm	955	980	1040
FORI LATERALI AUSILIARI SUL PIANO DI LAVORO - AUXILIARY SIDE HOLES ON THE TABLE - TROUS LATÉRAUX AUXILIAIRES SUR LA TABLE - SEITLICHE HILFSBOHRUNGEN AUF DEM TISCH - AGUJEROS LATERALES AUXILIARES SOBRE LA MESA DE TRABAJO		•	•	•
CORSA DEL PUNZONE MOBILE - STROKE OF THE MOVABLE PUNCH - COURSE DU POINÇON MOBILE - HUB DES BEWEGLICHEN STEMPELS - CARRERA DEL PUNZÓN MÓVIL	mm	250	330	330
REGOLAZIONE DELLE CORSE DI LAVORO E DI RITORNO DEL PUNZONE MOBILE - ADJUSTMENT OF THE WORKING AND RETURN STROKE OF THE MOVABLE PUNCH - REGLAGE DES COURSES DE TRAVAIL ET DE RETOUR DU POINÇON MOBILE - EINSTELLUNG DER ARBEITS- UND RÜCKHÜBE DES BEWEGLICHEN STEMPELS - REGULACIÓN DEL RECORRIDO DE TRABAJO Y DEL RETORNO DEL PUNZÓN MÓVIL		•	•	•
VELOCITÀ DI ACCOSTAMENTO E DI RITORNO DEL PUNZONE MOBILE - APPROACH AND RETURN SPEEDS OF THE MOVABLE PUNCH - VITESSE D'APPROCHE ET DE RETOUR DU POINÇON MOBILE - ZUSTELL- UND RÜCKGESCHWINDIGKEITEN DES BEWEGLICHEN STEMPELS - VELOCIDAD DE ACERCAM. Y DE RETORNO DEL PUNZÓN MÓVIL	mm/'	$\frac{1750}{1980}$	$\frac{1780}{2218}$	$\frac{1780}{2051}$
VELOCITÀ DI LAVORO DEL PUNZONE MOBILE - WORKING SPEED OF THE MOVABLE PUNCH - VITESSE DE TRAVAIL DU POINÇON MOBILE - ARBEITSGESCHWINDIGKEIT DES BEWEGLICHEN STEMPELS - VELOCIDAD DE TRABAJO DEL PUNZÓN MÓVIL	mm/'	470	650	473
DISPOSITIVO DI SELEZIONE DELLA VELOCITÀ - SPEEDS SELECTION DEVICE - DISPOSITIF DE SELECTION DES VITESSES - WÄHLVORRICHTUNG DER GESCHWINDIGKEITEN - DISPOSITIVO DE SELECCIÓN DE VELOCIDAD		•	•	•
PRESIONE MASSIMA DI LAVORO NEL CIRCUITO OLEODINAMICO - MAX. WORKING PRESSURE IN THE HYDRAULIC CIRCUIT - PRESSIONE MAXIMALE DE TRAVAIL DANS LE CIRCUIT HYDRAULIQUE - HÖCHSTER ARBEITSDRUCK IM HYDRAULISCHEN KREISLAUF - PRESIÓN MÁXIMA DE TRABAJO EN EL CIRCUITO HIDRÁULICO	bar	250	230	250
FORZA MASSIMA DI SPINTA DEL PUNZONE MOBILE - MAX. THRUST FORCE OF THE MOVABLE PUNCH - FORCE MAXIMALE DE POUSSÉES DU POINÇON MOBILE - HÖCHSTE SCHUBKRAFT DES BEWEGLICHEN HUBES - FUERZA MÁXIMA DE EMPUJE DEL PUNZÓN MÓVIL	kg	38470	67900	96880
POTENZA MASSIMA RICHIESTA - MAX. REQUIRED POWER - PUISSANCE MAXIMALE DEMANDEE - AUFGENOMMENE HÖCHSTLEISTUNG - POTENCIA MÁXIMA NECESARIA	Kw Hp	$\frac{3}{4}$	$\frac{5,5}{7,5}$	$\frac{5,5}{7,5}$
IMPIANTO ELETTRICO - ELECTRIC INSTALLATION - INSTALLATION ELECTRIQUE - ELEKTRISCHE ANLAGE - INSTALACIÓN ELÉCTRICA		Gradi di protezione IP. 54 - Degree of protection IP. 54 - Degre de protection IP. 54 Schutzgrad IP. 54 - Grado de protección IP. 54		
RUMOROSITÀ MASSIMA - MAX. NOISE - BRUIT MAXI. - HÖCHSGERÄUSCH - RUIDO MÁXIMO	dB/A	71	73	75
DISPOSITIVI ANTINFORTUNIO - SAFETY DEVICE - DISPOSITIF CONTRE LES ACCIDENT SUR LE TRAVAIL - UNFALLSCHUTZVORRICHTUNGEN - DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN		Come previsto dalle vigenti norme ENPI - As provided for in ENPI rules in force - Comme prévu par les normes ENPI en vigueur - Wie vorgesehen in den geltenden ENPI-normen - Las previstas en las vigentes normas ENPI		
PROTEZIONE E LUBRIFICAZIONE DELLE GUIDE DI SCORRIMENTO - PROTECTION AND LUBRICATION OF THE SLIDES - PROTECTION ET GRAISSAGE DES GLISSIÈRES - SCHUTZ UND SCHMIERUNG DER Gleitführungen - PROTECCIÓN Y LUBRICACIÓN DE LA GUIA DE DESLIZAMIENTO		Lubrificazione con pompa ad azionamento manuale With manual-operation pump Avec pompe à actionnement manuel Mit Pumpe bei Handbetätigung Lubricación con bomba de accionamiento manual	Lubrificazione automatica Automatic pump Graissage Automatische Schmierung Lubricación automática	
INTERASSI MINIMO E MASSIMO FRA PUNZONE MOBILE E PERNO FISSO - MIN. AND MAX. DISTANCES BETWEEN CENTRES BETWEEN MOVABLE PUNCH AND FIXED PIN - DISTANCES ENTRE AXES MIN. ET MAX. ENTRE POINÇON MOBILE ET GOUJON FIXE - MINDEST- UND HÖCHSTACHSABSTAND ZWISCHEN BEWEGLICHEM STEMPEL UND FIX. ZAPPEN - DISTANCIA MÍN. Y MÁX. ENTRE PUNZÓN MÓVIL Y PERNO FIJO	mm	$\frac{120}{370}$	$\frac{194}{524}$	$\frac{242}{572}$
DIMENSIONI DEL PERNO MOBILE E FISSO - SIZED OF THE MOVABLE AND FIXED PIN - DIMENSIONS DU GOUJON MOBILE ET FIXE - ABMESSUNGEN DES BEWEGLICHEN UND FIXIERTEN ZAPPENS - DIMENSIÓN DEL PERNO MÓVIL Y FIJO	mm		Ø 80	Ø 100
PERNO MOBILE E FISSO CON INNESTO RAPIDO - MOVABLE AND FIXED PIN QUICK COUPLING - GOUJON MOBILE ET FIXE AVEC RACCORDEMENT RAPIDE - BEWEGLICHEN UND FIXIERTER ZAPPEN MIT SCHNELLKUPPLUNG - PERNO MÓVIL Y FIJO CON ACOPLÉ RÁPIDO	mm	$\frac{\text{Ø } 55}{\text{Ø } 63}$		
QUANTITÀ D'OLIO CONTENUTA NEL SERBATOIO DELLA CENTRALINA OLEODINAMICA - QUANTITY OF OIL CONTAINED IN THE TANK OF THE HYDRAULIC POWER UNIT - QUANTITÉ D'HUILE DE LE RÉSERVOIR DU GROUPE HYDRAULIQUE - ÖMENG, DES BEHÄLTERS DES HYDRAULIKAGREGATES ENTHALTEN IST - CANTIDAD DE ACEITE EN EL DEPÓSITO DE LA CENTRAL HIDRÁULICA	lit.	70	140	160
MENSOLE LATERALI DI APOGGIO PER GLI ATTREZZI - SIDE REST BRACKETS FOR THE TOOLING - CONSOLES LATÉRALES D'APPUI POUR LES OUTILLAGES - BEWEGLICHEN UND FIXIERTER ZAPPEN MIT SCHNELLKUPPLUNG - MENSULA LATERAL DE APOYO PARA LOS UTILIAJES		2	2	2
OPZIONALS LETTURA DECIMALE DELLA CORSA DI LAVORO - DECIMAL READING OF THE STROKE - LECTURE DECIMALE DE LA COURSE DE TRAVAIL - DEZIMALABLESUNG DES HUBES - LECTURA DECIMAL DE LA CARRERA DE TRABAJO	mm	0,1	0,1	0,1
CAPACITÀ DI LAVORO: WORKING CAPACITY: CAPACITES DE TRAVAIL: ARBEITSKAPAZITÄTEN: CAPACIDAD DE TRABAJO:		Vedi la tabella che specifica le effettive capacità di lavoro di ogni macchina corredata dell'attrezzatura idonea. See the table specifying the effective working capacities of every type of machine equipped with the suitable fixture. Voir le tableau qui spécifie les effectives capacités de travail de tout type de machine munie de l'équipement nécessaire. Siehe die tabel, die die effektiven Arbeitskapazitäten jedes maschinentyps mit der Ausstattung der geeigneten ausrüstung spezifiziert. Ver la tabla que especifica la efectiva capacidad de trabajo de cada tipo de maquina acompañada de los utillajes idoneos.		
INGOMBRI - OUTSIDE MEASURES - MESURES EXTERIEURES - AUSSENMASS - DIMENSIONES				
LARGHEZZA - WIDTH - LARGEUR - LÄNGE - ANCHO	mm	1200	1380	1440
LUNGHEZZA - LENGTH - LONGUEUR - BREITE - LARGO	mm	1150	1860	2000
ALTEZZA - HEIGHT - HAUTEUR - HÖHE - ALTO	mm	1110	1160	1275
PESO - WEIGHT - POIDS - GEWICHT - PESO	kg	900/950	1910	2500

Necessità ed esigenze particolari nelle forme e nelle dimensioni dei manufatti, o in alcune caratteristiche teoriche delle macchine in produzione, saranno debitamente valutate dal nostro Ufficio Tecnico pronto a collaborare nel risolvere eventuali vostri problemi di produzione. Needs and particular requirement in the forms and sizes of manufactures, or in some technical features of the machines under production, will be duly taken into account by our Technical Department which is ready to co-operate in solving eventual problems of production. Nécessités et exigences particulières dans les formes et dans les dimensions des produits manufacturés, ou en quelques caractéristiques des machines en production, seront dûment estimées par notre Bureau Technique qui est prêt à collaborer dans de vos éventuels problèmes de production.

Notwendigkeiten und besondere Erfordernisse in den Formen und Abmessungen der Erzeugnisse, oder in einigen technischen Merkmalen der Maschinen in Produktion werden gehörig von unserem technischen Büro geschätzt sein, das bereit ist, auf die Lösung Ihrer eventuellen Produktionsprobleme zusammenzuarbeiten.

Necesidades y exigencias particulares en las formas y en las dimensiones de las manufactures, o en algunas características técnicas de las máquinas en producción, serán debidamente evaluadas en nuestra Oficina Técnica, prestos a colaborar para resolver, eventualmente, sus problemas de producción.

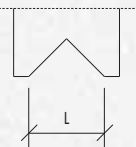


























• IN DOTAZIONE - EQUIPMENT - EQUIPEMENT - AUSSTATTUNG - EQUIPO

TUTTE LE SPECIFICHE SONO SOGGETTE A MODIFICHE SENZA ALCUN PREAVVISO. - ALL SPECIFICATIONS ARE SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE. - TOUTE DONNÉE PEUT ÊTRE MODIFIÉE SANS PREAVIS.

ALLE TECHNISCHE DATEN WERDEN NUR ZUR INFORMATION GEGEBEN UND KÖNNEN JEDERZEIT GEANDERT WERDEN. - TODAS LAS ESPECIFICACIONES ESTÁN SUJETAS A MODIFICACIONES SIN PREVIO AVISO.

T22/T40/DIGIT/DIGIT 2P/T70/T100

TIPI DI ATTREZZATURE E CARATTERISTICHE TECNICHE - TYPES OF FIXTURES AND TECHNICAL FEATURES - TYPES D'EQUIPMENTS ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES - AUSRÜSTUNGSTYPEN UND TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN - TIPOS DE UTILAJES Y CARACTERISTICAS TECNICAS

MODELLO - MODEL - MODELE MODELL - MODELO		T22 SCANIA E CIAMALEON	T40	T70	T100
			T.40 DIGITAL	T.70 DIGITAL	T.100 DIGITAL
T02.  PIEGATURA BENDING PLIAGE BIEGEN PLEGADOS L = (8 x Sp.)	L = 125 	120x15			
	L = 160 		160x20		
	L = 200 		120x25	180x27	
	L = 250 			200x28	250x30
	L = 280 				230x35
		25÷28		38÷42	43÷52
		27÷30	42÷46	48÷58	56÷72
T04.1 PIEGATURA PIATTO IN COSTA - BENDING OF PLAT BAR IN THE EDGE - PLIAGE DE BARRE SUR LE FLANC - BIEGEN DES FLACHSTABES AN DER KANTE - PLEGADO DE PLETINA, DE LADO	∅ int. ~	8x60	15x100	15x150	25x150
T05.1 CURVATUBI CARPENTERIA SENZA ANIMA - ROTARY PIPE BENDING - CINTRAGE DES TUBES DE CHARP. - ROHRBIEGEN IN ZIMMEREIARBEITEN - CURVA-TUBO CARPINTERIA METALICA, SIN ANIMA	CLR = 65	∅ 17÷21	∅ 17÷21		
	CLR = 80	∅ 22÷33	∅ 22÷33		
	CLR = 130	∅ 34÷42	∅ 34÷42		
T07.01 CURVATUBI CARPENTERIA SENZA ANIMA - ROTARY PIPE BENDING - CINTRAGE DES TUBES DE CHARP. - ROHRBIEGEN IN ZIMMEREIARBEITEN - CURVA-TUBO CARPINTERIA METALICA, SIN ANIMA	CLR = 65		∅ 17÷21	∅ 17÷21	∅ 17÷21
	CLR = 80		∅ 22÷33	∅ 22÷33	∅ 22÷33
	CLR = 130		∅ 34÷42	∅ 34÷42	∅ 34÷42
	CLR = 160		∅ 44÷48	∅ 44÷48	∅ 44÷48
	CLR = 200		∅ 50÷60	∅ 50÷60	∅ 50÷60
T08. CURVATUBI A TRAVE - BEAM-TYPE PIPE BENDING - CINTRAGE DES TUBES A POUTRE - TRÄGERROHRBIEGEN - CURVA-TUBO A VIGUETA	42,5	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"
	50	1/2"	1/2"	1/2"	1/2"
	66,5	3/4"	3/4"	3/4"	3/4"
	94	1"	1"	1"	1"
	155	1" 1/4	1" 1/4	1" 1/4	1" 1/4
	170	1" 1/2	1" 1/2	1" 1/2	1" 1/2
	225		2"	2"	2"
	305			2" 1/2	2" 1/2
400				3"	
T09. RADDRIZZATURA - STRAIGHTENING - DRESSAGE - RICHTEN - ENDEREZADOR		150	150	200	250
Massima altezza del pezzo da raddrizzare - Max. height of the workpiece to be straightened - Hauteur maxi. de la pièce à dresser - Höchsthöhe des zu richtenden Stückes - Máxima alto de pieza da enderezador					
T11.1 ATTREZZO RICCI - CURL FIXTURE - APPAREIL POUR BOUCLES - RÖLCHENVORRICHTUNG - UTILAJE "BUCLAS"	∅ 75 	5x30	5x30	5x30	
		6 - 8	6 - 8	6 - 8	
	∅ 90 	5x20	5x20	6x40	
		6 - 8	6 - 8	16	
	∅ 105 	6x35	6x35	6x40	
	12	12	18		
		6x35	6x40		
		12	18		
T12.01 CERCHIE A SOLE - CIRCLES AND SLOTS - CERCLES ET TROUS OBLONGS - KREIS UND LANGLÖCHER - ANILLOS Y OVALOS		10x120	20x120	24x160	34x180
		20	40	45	62
		25	44	52	70
	∅ interno	200	200	300	300
T13.01 GRONDAIE - GUTTERS - GOUTTIÈRES - DACHRINNEN - CANALONES	∅ 105	 30x6	 30x8		
	∅ 125				
	∅ 145				
	∅ 165				
T15.1 PUNZONATURA PIATTI - PUNCHING - POINÇONNAGE - LOCHSTANZEN - PUNZONAR PLANOS	∅ 16	8	13	13	13
	∅ 20	7	14	17	17
	∅ 30	4,5	9	14	24
	∅ 35	4	8	12	20
T16.3 CESCOIATURA - SHEARING - CISAILLEMENT - SCHREN - CIZALLA		10x100	15x120	15x160	20x160
T17.1 CESCOIA UNIVERSALE PER TUBI - UNIVERSAL SHEARING - CISAILLEMENT UNIVERSEL - UNIVERSALSCHEREN - CIZALLA UNIVERSAL PARA TUBOS		80x80 s=2	80x80 s=2	120x120 s=5	120x120 s=5
		60x80 s=2	60x80 s=2	120x180 s=5	120x180 s=5
		80x80 s=4	80x80 s=4	120x120 s=5	120x120 s=5
		30x80 s=4	30x80 s=4	120x45 s=5	120x45 s=5
		80x40 s=4	80x40 s=4	120x60 s=5	120x60 s=5
T18.01 CESCOIA SGOLA T - T-GROOVE SHEARING - CISAILLEMENT DE GORGE EN T - T-AUSHALSESCHEREN - CIZALLA DE MUESCA EN T			30x30 s=5		

I PRESENTI DATI TEORICI SONO CALCOLATI CONSIDERANDO DI LAVORARE MATERIALE METALLICO CON CARICO DI ROITURA; R=420 N/mm². - THE PRESENT THEORETICAL DATA ARE CALCULATED CONSIDERING OF WORKING METAL MATERIALE WITH TENSILE STRESS: R=420 N/mm². - LES PRÉSENTES DONNÉES THÉORIQUES SONT CALCULÉES CONSIDÉRANT DE TRAVAILLER MÉTAL AVEC CHARGE DE RUPTURE: R=420 N/mm². - KALKULIERT SIND DIE VORLIEGENDEN THEORETISCHEN DATEN BETRACHTEND DIE BEARBEITUNG DES METALLMATERIALS MIT BRICHLAST: R=420 N/mm². - ESTOS DATOS TEÓRICOS SE CALCULAN CONSIDERANDO QUE SE TRABAJA CON UN MATERIAL METÁLICO CON CARGA DE ROTURA: R=420 N/mm².

TUTTE LE SPECIFICHE SONO SOGGETTE A MODIFICHE SENZA ALCUN PREAVVISO. - ALL SPECIFICATIONS ARE SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE. - TOUTE DONNÉE PEUT ÊTRE MODIFIÉE SANS PRÉAVIS. ALLE TECHNISCHE DATEN WERDEN NUR ZUR INFORMATION GEGEBEN UND KÖNNEN JEDERZEIT GEÄNDERT WERDEN. - TODAS LAS ESPECIFICACIONES ESTÁN SUJETAS A MODIFICACIONES SIN PREVIO AVISO.