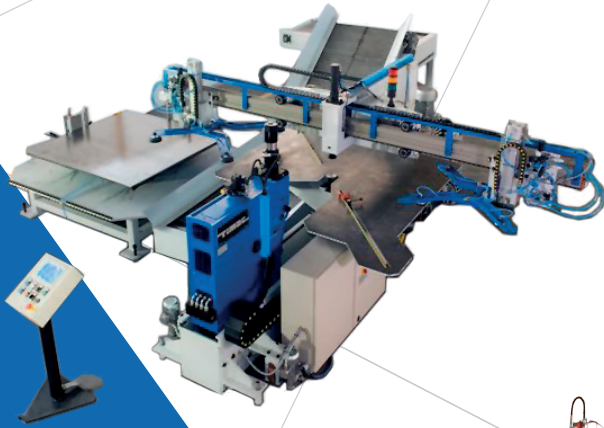


T:mac

Industrial Technologies



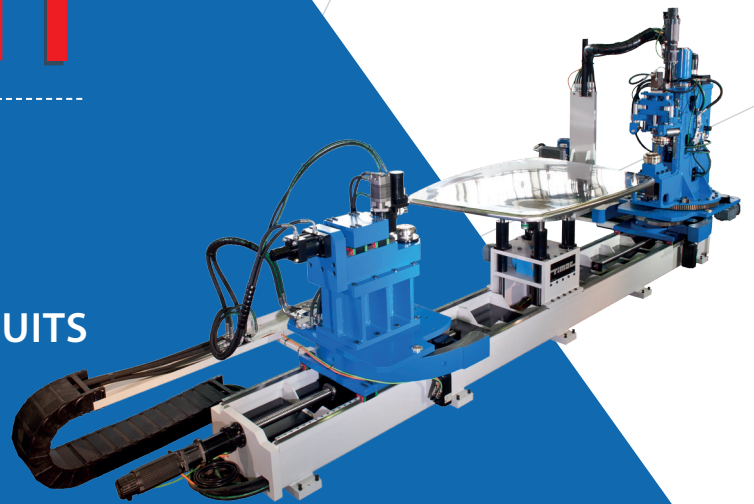
CATALOGO GENERALE
PRODOTTI

EN GENERAL PRODUCT CATALOG

DE ALLGEMEINER KATALOG

FR CATALOGUE GÉNÉRAL DES PRODUITS

RU ОБЩИЙ КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ





TIMAC

UN SERVIZIO TECNOLOGICO PER DARE PIÙ VALORE AL VOSTRO LAVORO.

EN TIMAC, a technological service aimed at providing more value to your work.

DE TIMAC - ein technischer Service, der Ihrer Arbeit einen echten Mehrwert verleiht.

FR TIMAC un service technologique pour valoriser votre travail.

RU технологическое обслуживание TIMAC повышает ценность вашего труда.

Il mercato esige dei sistemi efficaci e innovativi. Capaci di ridurre il costo per unità di prodotto e di assicurare performances elevate. Noi sappiamo come garantire tutto ciò perché interpretiamo le richieste dei clienti e le traduciamo in soluzioni studiate su misura all'altezza, per qualità, delle loro migliori aspettative.

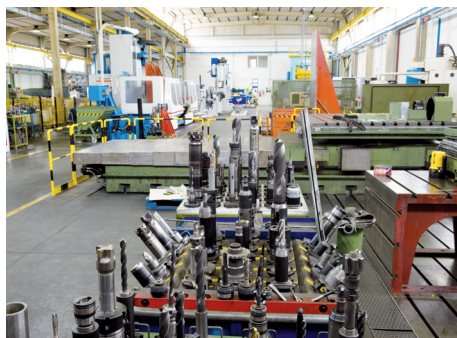
Perché, per noi, ciò che conta di più, sono i risultati dei nostri clienti.

EN The market requires effective and innovative systems. Capable of reducing the cost per product unit and ensuring high performance. We know how to guarantee all this because we have been interpreting our customers' requests since 1975, translating them into tailored solutions that live up to their best expectations in terms of quality. Because, for us, what matters most are the results of our customers.

FR Le marché exige des systèmes efficaces et innovants. Capables de réduire le coût par unité de produit et d'assurer des performances élevées. Nous savons comment garantir tout cela parce que depuis 1975 nous interprétons les demandes de nos clients et les traduisons en solutions adaptées en termes de qualité et de meilleures attentes. Car, ce qui compte le plus pour nous, ce sont les résultats de nos clients.

DE Der Markt fordert effiziente, innovative Systeme. Maschinen, die reduzierte Produktstückkosten bei maximaler Leistung gewährleisten. Wir wissen, wie wir diesen Bedürfnissen gerecht werden können, denn seit 1975 befassen wir uns mit den spezifischen Wünschen unserer Kunden und setzen sie in maßgeschneiderte Lösungen um, deren Qualität den höchsten Erwartungen gerecht wird. Die Ergebnisse, die unsere Kunden erzielen, sind unser zentrales Anliegen.

RU Рынок нуждается в эффективных и инновационных системах. Способных снизить величину затрат на единицу продукции и обеспечить высокую производительность. Мы знаем, как все это гарантировать, поскольку с 1975-го года мы анализируем запросы наших заказчиков и воплощаем их в виде решений, качество которых соответствует их наивысшим ожиданиям. Потому что для нас самое главное – это результаты наших клиентов.



T:imac
Industrial Technologies

INDICE PRODOTTI

EN Product index FR Index de produit
DE Produktindex RU индекс продуктас

18

FLANGIATRICI/BORDATRICI

EN Flanging/Beading Machines
DE Bördel-/Sickenmaschinen
FR Brideuses Bordeuses
RU Фланцеагибочные/Фланцеотгибочные
Станки

32

RIFILATRICI-BORDATRICI A LAME MOTORIZZATE

EN Trimming And Beading Machines With
Motorized Blades
DE Bördel- Und Sickenmaschinen Mit
Motorisierten Klingen
FR Détoureuses Bordeuses A Lames Motorisées
RU Обрезные Фланцеагибочные Станки С
Моторизованными Дискаами

42

LINEE AUTOMATICHE DI PRODUZIONE

EN Automatic Lines
DE Automatische Fertigungslinien
FR Lignes Automatiques
RU Автоматические Линии

04

CESOIE TAGLIA DISCHI

EN Disc Shearing Machines
DE Kreisscheren
FR Cisailles Pour La Découpe De Disques
RU Станки Для Вырезания Дисков

24

BORDATRICI

EN Beading Machines
DE Bördelmaschinen
FR Bordeuses
RU Фланцеагибочные Станки

34

PRESSE OLEODINAMICHE E MECCANICHE SPECIALI

EN Mechanical And Hydraulic Presses
DE Ölhydraulische Und Mechanische Pressen
FR Presses Hydrauliques Et Mécaniques
RU Гидравлические И Механические Прессы

50

AUTOMAZIONI

EN Automations
DE Automatisierungsvorrichtungen
FR Automations
RU Средства Автоматизации



CESOIE TAGLIA DISCHI

EN Disc Shearing Machines
DE Kreisscheren

FR Cisailles Pour La Découpe De Disques
RU Станки Для Вырезания Дисков

CESOIA TAGLIA DISCHI SEMI-AUTOMATICA

Mod. TCD 1003

EN SEMI-AUTOMATIC DISC SHEARING MACHINES
DE HALBAUTOMATISCHE KREISSCHERE
FR CISAILLE POUR LA DÉCOUPE DE DISQUES SEMI AUTOMATIQUE
RU ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ВЫРЕЗАНИЯ ДИСКОВ



Macchina semi-automatica per il taglio di dischi e anelli piani a partire da lamiera pretagliata in quadrotto od ottagono. Adatta per diametri fino a 1000 mm (1300 mm da ottagono) e spessori fino a 3 mm, esegue il taglio in automatico con carico e scarico pezzo manuale.

EN - Semi-automatic machine for cutting flat discs and rings out of sheet metal pre-cut in square or octagon blanks. Suitable for diameters up to 1000 mm (1300 mm from octagon blanks) and thicknesses up to 3 mm, it cuts automatically with manual loading and unloading of the pieces.

DE - Halbautomatische Maschine für das Zuschneiden von flachen Scheiben und Ringen aus quadratischen und achteckigen Blechformteilen. Geeignet für Durchmesser bis zu 1000 mm (1300 mm aus Achteckzuschnitten) und Stärken bis zu 3 mm. Das Scheren erfolgt automatisch, während das Beschicken und Entladen der Werkstücke manuell durchgeführt wird.

FR - Machine semi-automatique pour découper des disques et anneaux plats à partir de tôle prédécoupée en flan carré ou en octogone. Convient pour des diamètres jusqu'à 1000 mm (1300 mm de l'octogone) et des épaisseurs jusqu'à 3 mm, elle découpe automatiquement avec chargement et déchargement manuel.

RU - Полуавтоматический станок для вырезания плоских дисков и колец из предварительно обрезанного листа прямоугольной или восьмиугольной формы. Подходит для диаметров до 1000 мм (1300 мм в случае восьмиугольника) и толщиной до 3 мм, резка осуществляется автоматически с ручной загрузкой и выгрузкой детали.

	TCD 1300
IT Ø max di taglio da quadrotto EN Max. cutting Ø from a square blank DE Max. Ø beim Schneiden aus dem Viereck FR Ø max de découpe depuis flan carré RU Макс. Ø при вырезании из прямоугольной заготовки	1000 mm
IT Ø max di taglio da ottagono EN Max. cutting Ø from octagon blank DE Max. Ø beim Schneiden aus dem Achteck FR Ø max de découpe depuis octogone RU Макс. Ø при вырезании из восьмиугольной заготовки	1300 mm
IT Spessore max di taglio R = 400 N/mm ² EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² RU Макс. толщина резки R = 400 Н/мм ²	3 mm

CESOIA TAGLIA DISCHI E BORDATRICE SEMI-AUTOMATICA

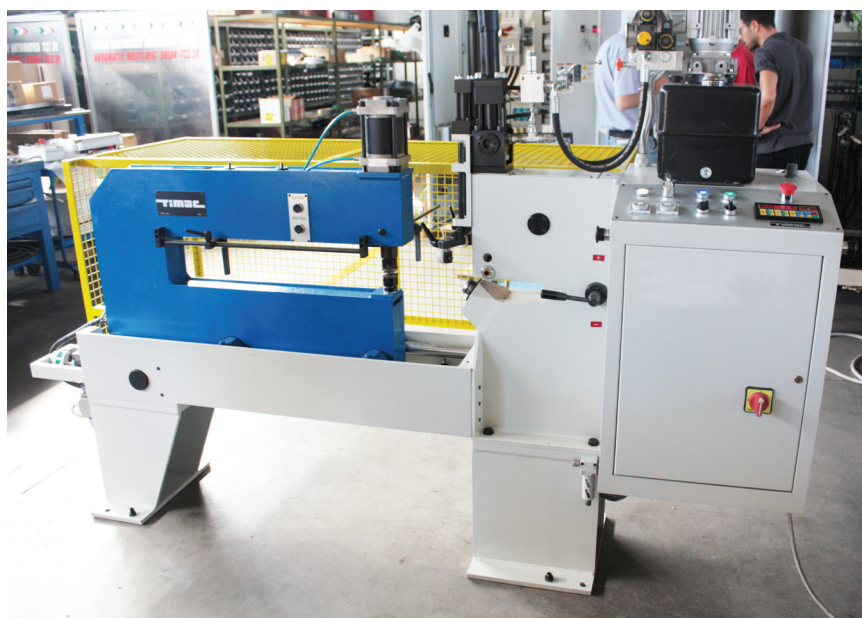
Mod. TCD 1003/I

EN SEMI-AUTOMATIC BEADING AND DISC SHEARING MACHINES

DE HALBAUTOMATISCHE KREISSCHERE UND BÖRDELMASCHINE

FR CISAILLE POUR LA DÉCOUPE DE DISQUES ET BORDEUSE SEMI AUTOMATIQUE

RU ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ВЫРЕЗАНИЯ ДИСКОВ И ФЛАНЦЕЗАГИБОЧНЫЙ СТАНОК



Macchina per il taglio di dischi e anelli piani a partire da lamiera pre-tagliata in quadrato od ottagono e per la bordatura (solo bordo esterno) del disco e dell'anello. Adatta per diametri fino a 1000 mm (1300 mm da ottagono) e spessori fino a 3 mm, esegue taglio in automatico con carico e scarico pezzo manuale. È possibile inoltre eseguire la flangiatura e bordatura del disco.

EN - Machine for cutting flat discs and rings out of sheet metal pre-cut in square or octagon blanks and for the beading (external edge only) of discs and rings. Suitable for diameters up to 1000 mm (1300 mm from octagon blanks) and thickness up to 3 mm, it cuts automatically with manual loading and unloading of the pieces. It is also possible to flange and bead the disc.

DE - Maschine für das Zuschneiden von flachen Scheiben und Ringen aus quadratischen und achteckigen Blechformteilen und für das Bördeln (nur Außenrand) der Scheibe bzw. des Rings. Geeignet für Durchmesser bis zu 1000 mm (1300 mm aus Achteckzuschnitten) und Stärken bis zu 3mm. Das Scheren erfolgt automatisch, während das Beschicken und Entladen der Werkstücke manuell durchgeführt wird. Außerdem besteht die Möglichkeit zum Bördeln und Sicken der Scheibe.

FR - Machine pour la découpe de disques et anneaux plats à partir de tôle prédécoupée en flan carré ou en octogone et pour le bordage (uniquement le bord externe) du disque et de l'anneau. Convient pour des diamètres jusqu'à 1000 mm (1300 mm à partir de l'octogone) et une épaisseur jusqu'à 3 mm, effectue une découpe automatique avec chargement et déchargement manuel des pièces. Il est également possible de réaliser le formage de la bride et bordage du disque.

RU - Станок для вырезания дисков и колец из предварительно обрезанного листа прямоугольной или восьмиугольной формы или для отбортовки (только внешнего края) диска и кольца. Подходит для диаметров до 1000 мм (1300 мм в случае восьмиугольника) и толщиной до 3 мм, резка осуществляется автоматически с ручной загрузкой и выгрузкой детали. Кроме того, можно осуществлять фланцевание и отбортовку диска.

	TCD 1300/I
IT Ø max di taglio da quadrato EN Max. cutting Ø from a square blank DE Max. Ø beim Schneiden aus dem Viereck FR Ø max de découpe depuis flan carré RU Макс. Ø при вырезании из прямоугольной заготовки	1000 mm
IT Ø max di taglio da ottagono EN Max. cutting Ø from octagon blank DE Max. Ø beim Schneiden aus dem Achteck FR Ø max de découpe depuis octogone RU Макс. Ø при вырезании из восьмиугольной заготовки	1300 mm
IT Spessore max di taglio R = 400 N/mm ² EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² RU Макс. толщина резки R = 400 H/mm ²	3 mm



CESOIE TAGLIA DISCHI

EN Disc Shearing Machines
DE Kreisscheren

FR Cisailles Pour La Découpe De Disques
RU Станки Для Вырезания Дисков

CESOIA TAGLIA DISCHI SEMI-AUTOMATICA

Mod. TCD 1205

EN SEMI-AUTOMATIC DISC SHEARING MACHINES

DE HALBAUTOMATISCHE KREISSCHERE

FR CISAILLE POUR LA DÉCOUPE DE DISQUES SEMI AUTOMATIQUE

RU ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ВЫРЕЗАНИЯ ДИСКОВ



Cesoia taglia dischi e anelli piani a partire da lamiera pretagliata in quadrato od ottagono, esegue taglio in automatico, con carico e scarico pezzo manuale. Diametri fino a 1200 mm (1600 mm da ottagono) e spessori fino a 5mm.

È possibile inoltre eseguire la flangiatura e bordatura del disco.

EN - Shearing machine cutting flat discs and rings out of sheet metal pre-cut in square or octagon blanks, with automatic cutting, and with manual loading and unloading of the pieces. Diameters up to 1200 mm (1600 mm from octagon blanks) and thicknesses up to 5 mm. It is also possible to flange and bead the disc.

FR - Cisaille pour la découpe des disques et anneaux plats à partir de tôle en flan carré ou en octogone, réalise la découpe automatiquement, avec chargement et déchargement manuel des pièces. Diamètres jusqu'à 1200 mm (1600 mm de l'octogone) et des épaisseurs jusqu'à 5 mm. Il est également possible de réaliser le formage de la bride et bordage du disque.

DE - Kreisschere für das Zuschneiden von flachen Scheiben und Ringen aus quadratischen oder achteckigen Blechformteilen. Das Scheren erfolgt automatisch, während das Beschicken und Entladen der Werkstücke manuell durchgeführt wird. Durchmesser bis zu 1200 mm (1600 aus Achteckzuschnitten) und Stärken bis zu 5 mm. Außerdem besteht die Möglichkeit zum Bördeln und Sicken der Scheibe.

RU - Станок для вырезания плоских дисков из предварительно обрезанного листа прямоугольной или восьмиугольной формы, осуществляет резку автоматически с ручной загрузкой и выгрузкой детали. Диаметр до 1200 мм (1600 мм в случае восьмиугольника) и толщина до 5 мм. Кроме того, можно осуществлять фланцевание и отбортовку диска.

	TCD 1205
IT Ø max di taglio da quadrato EN Max. cutting Ø from a square blank DE Max. Ø beim Schneiden aus dem Viereck FR Ø max de découpe depuis flan carré RU Макс. Ø при вырезании из прямоугольной заготовки	1600 mm
IT Ø max di taglio da ottagono EN Max. cutting Ø from octagon blank DE Max. Ø beim Schneiden aus dem Achteck FR Ø max de découpe depuis octogone RU Макс. Ø при вырезании из восьмиугольной заготовки	1200 mm
IT Spessore max di taglio R = 400 N/mm ² EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² RU Макс. толщина резки R = 400 Н/мм ²	5 mm

CESOIA CIRCOLARE SEMI-AUTOMATICA

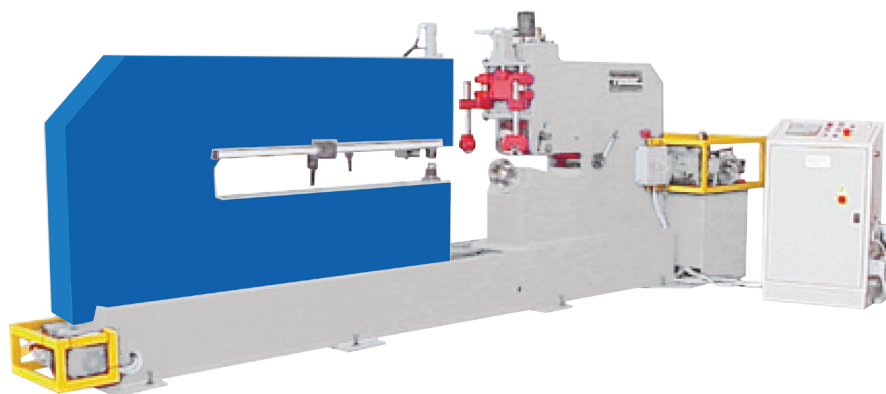
Mod. TCD 1507

EN SEMI-AUTOMATIC CIRCULAR SHEARING MACHINES

DE HALBAUTOMATISCHE KREISSCHERE

FR CISAILLE CIRCULAIRE SEMI AUTOMATIQUE

RU ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ ДИСКОВАЯ РЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА



Cesoia taglia dischi e anelli piani a partire da lamiera pretagliata in quadrotto od ottagono, esegue taglio in automatico, con carico e scarico pezzo manuale. Diametri fino a 1500mm e spessori fino a 5mm. È possibile inoltre eseguire la flangiatura e bordatura del disco. Diametri fino a 2000mm (2600 mm da ottagono) e spessori fino a 7mm.

EN - Shearing machine cutting flat discs and rings out of sheet metal pre-cut in square or octagon blanks, with automatic cutting, and with manual loading and unloading of the pieces. Diameters up to 1500 mm and thickness up to 5 mm. It is also possible to flange and bead the disc. Diameters up to 2000 mm (2600 mm from octagon blanks) and thicknesses up to 7 mm.

FR - Cisaille pour la découpe des disques et anneaux plats à partir de tôle en flan carré ou en octogone, réalise la découpe automatiquement, avec chargement et déchargement manuel des pièces. Diamètres jusqu'à 1500mm et épaisseur jusqu'à 5mm. Il est également possible de réaliser le formage de la bride et bordage du disque Diamètres jusqu'à 2000mm (2600 mm de l'octogone) et des épaisseurs jusqu'à 7mm.

DE - Kreisschere für das Zuschneiden von flachen Scheiben und Ringen aus quadratischen oder achteckigen Blechformteilen. Das Scheren erfolgt automatisch, während das Beschicken und Entladen der Werkstücke manuell durchgeführt wird. Durchmesser bis zu 1500 mm und Stärken bis zu 5 mm. Außerdem besteht die Möglichkeit zum Bördeln und Sicken der Scheibe. Durchmesser bis zu 2000 mm (2600 mm aus Achteckzuschnitten) und Stärken bis zu 7 mm.

RU - Станок для вырезания плоских дисков из предварительно обрезанного листа прямоугольной или восьмиугольной формы, осуществляет резку автоматически с ручной загрузкой и выгрузкой детали. Диаметр до 1200 мм (1600 мм в случае восьмиугольника) и толщина до 5 мм. Кроме того, можно осуществлять фланцевание и отбортовку диска Диаметр до 2000 мм (2600 мм в случае восьмиугольника) и толщина до 7 мм.

	TCD 1507
IT Ø max di taglio da quadrotto EN Max. cutting Ø from a square blank DE Max. Ø beim Schneiden aus dem Viereck FR Ø max de découpe depuis flan carré RU Макс. Ø при вырезании из прямоугольной заготовки	1500 mm
IT Ø max di taglio da ottagono EN Max. cutting Ø from octagon blank DE Max. Ø beim Schneiden aus dem Achteck FR Ø max de découpe depuis octogone RU Макс. Ø при вырезании из восьмиугольной заготовки	2000 mm
IT Ø max da ottagono su richiesta EN Ø max from octagon at request DE Max aus dem Achteck auf Anfrage FR Ø max de découpe depuis octogone sur demande RU Макс. Ø при вырезании из восьмиугольной заготовки	2600 mm
IT Spessore max di taglio R = 400 N/mm ² EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² RU Макс. толщина резки R = 400 Н/мм ²	7 mm



CESOI TAGLIA DISCHI

EN Disc Shearing Machines

DE Kreisscheren

FR Cisailles Pour La Découpe De Disques

RU Станки Для Вырезания Дисков

CESOI TAGLIA-DISCHI SEMI-AUTOMATICA PER GRANDI DIAMETRI CON SPEZZONATURA SFRIDO A RICHIESTA

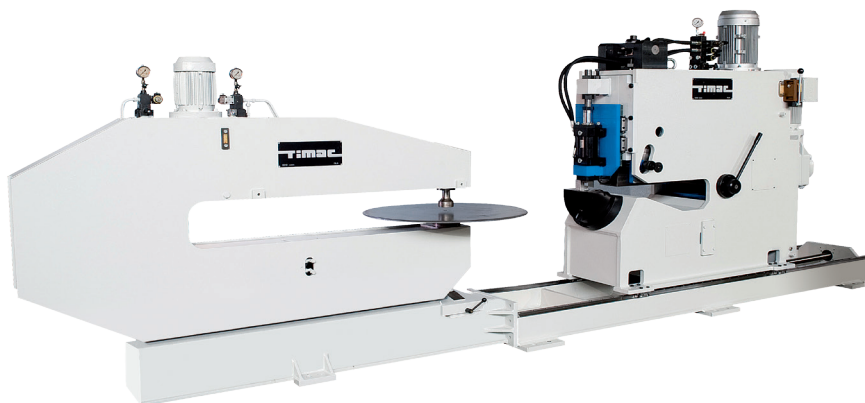
Mod. TCD 3012

EN SEMI-AUTOMATIC DISC SHEARING MACHINE WITH SCRAP CUTTING UPON REQUEST

DE HALBAUTOMATISCHE KREISSCHERE, OPTIONAL MIT ABFALLZERHACKER KONFIGURIERBAR

FR CISAILLE POUR LA DÉCOUPE DE DISQUES SEMI-AUTOMATIQUE AVEC TRONÇONNAGE DES DÉCHETS SUR DEMANDE

RU ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ВЫРЕЗАНИЯ ДИСКОВ С ОПЦИОНАЛЬНОЙ РАЗРУБКОЙ ОБРЕЗИ



Da lamiera pretagliata in quadrotto od ottagono esegue taglio in automatico di dischi e anelli piani, con carico e scarico pezzo manuale. Diametri fino a 2200 mm (3000 mm nella versione con contropunta maggiorata) e spessori fino a 12 mm in acciaio e 8 mm in acciaio inox. È possibile inoltre eseguire la flangiatura e bordatura del disco con possibilità di automatizzare carico e scarico pezzi. Nella versione speciale esegue la punzonatura di un foro centrale. È disponibile anche con il dispositivo di stozzatura dello sfrido.

EN - From sheet metal pre-cut in square or octagon blanks, it automatically cuts flat discs and rings, with manual loading and unloading of the pieces. Diameters up to 2200 mm (3000 mm in the version with increased tailstock) and thicknesses up to 12 mm with steel and 8 mm with stainless steel. It is also possible to flange and bead the disc, as well as to automate the loading and unloading of the pieces. In its special version, it punches a central hole. It is also available with the scrap slotting device.

DE - Kreisschere für das automatische Zuschneiden von flachen Scheiben und Ringen aus quadratischen oder achteckigen Blechformteilen. Das Beschicken und Entladen der Werkstücke erfolgt manuell. Durchmesser bis zu 2200 mm (3000 mm an der Ausführung mit größerem Reitstock) und Stärken bis zu 12 mm für Stahl, 8 mm für Edelstahl. Außerdem besteht die Möglichkeit zum Bördeln und Sicken der Scheibe und zur Konfiguration der Maschine mit einer automatischen Beschickungs- und Entladevorrichtung. Die Sonderausführung dieser Kreisschere bietet die Möglichkeit zum Stanzen eines zentralen Loches. Erhältlich auch mit Abfallzerhacker.

FR - De la tôle prédécoupée en flan carré ou en octogone, elle découpe automatiquement les disques et les anneaux plats, avec chargement et déchargement manuel des pièces. Diamètres jusqu'à 2200 mm (3000 mm dans la version avec contre-pointe accrue) et des épaisseurs jusqu'à 12 mm en acier et 8 mm en acier inoxydable. Il est également possible de réaliser le formage de la bride et bordage du disque, avec la possibilité d'automatiser le chargement et le déchargement des pièces. Dans la version spéciale, elle réalise le poinçonnage d'un trou central. Il est également disponible avec le dispositif à rainurer les déchets.

RU - Автоматическая вырезка плоских дисков и колец из предварительно обрезанного листа прямоугольной или восьмиугольной формы с ручной загрузкой и выгрузкой детали. Диаметр до 2200 мм (3000 мм в варианте с увеличенной задней бабкой) и толщина до 12 мм в случае стали и 8 мм в случае нержавеющей стали. Кроме того, можно осуществлять фланцевание и отбортовку диска с возможностью автоматизировать загрузку и выгрузку деталей. В специальном варианте этого станка осуществляется пробивка центрального отверстия. Предлагается также с устройством крашения обреза.

	TCD 3012
IT Ø max di taglio da quadrotto EN Max. cutting Ø from a square blank DE Max. Ø beim Schneiden aus dem Viereck FR Ø max de découpe depuis flan carré RU Макс. Ø при вырезании из прямоугольной заготовки	2200 mm
IT Ø max da quadrotto su richiesta EN max from square blank at request DE Max aus dem Viereck auf Anfrage FR Ø max de découpe depuis flan carré sur demande RU Макс. Ø при вырезании из прямоугольной заготовки	3000 mm
IT Spessore max di taglio R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) RU Макс. толщина резки R = 400 Н/мм ² (700 Н/мм ²)	12(8) mm

CESOIE TAGLIA-DISCHI SEMI-AUTOMATICHE CON CONTROPUNTA A TORRETTA

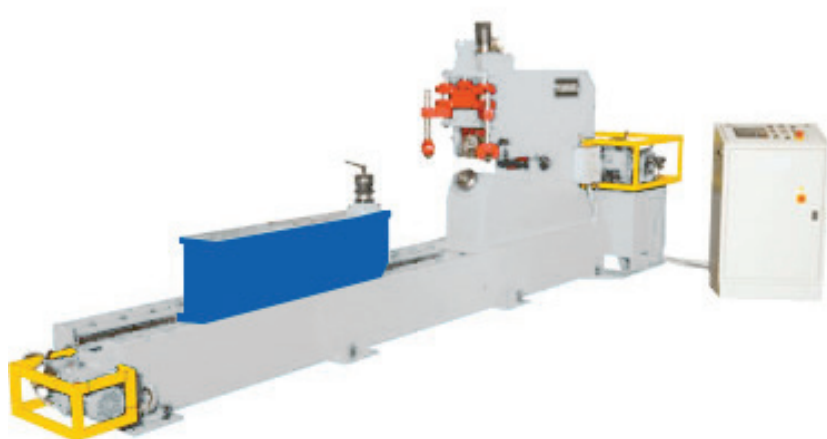
Mod. TCD 1205/T
TCD 1507/T – TCD 3012/T

EN SEMI-AUTOMATIC DISC SHEARING MACHINES WITH TURRET TAILSTOCK

DE HALBAUTOMATISCHE KREISSCHEREN MIT REVOLVER-REITSTOCK

FR CISAILLES POUR LA DÉCOUPE DE DISQUES SEMI-AUTOMATIQUES AVEC CONTRE-POINTE A TOURELLE

RU ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ВЫРЕЗАНИЯ ДИСКОВ С ЗАДНЕЙ БАБКЕЙ РЕВОЛЬВЕРНОГО ТИПА



Cesoia speciale che consente il taglio o la bordatura di fondi serbatoi, di dischi, o anelli piani di diametro maggiore su quadrati o ottagoni dotati di foro centrale per il bloccaggio nella torretta mobile. Taglio automatico velocità variabile a seconda del modello e del materiale, caricamento, bloccaggio e scarico pezzi manuali. Con rulli formatori effettua le operazioni di bordatura. Diametri lavorabili fino a 5000 mm a seconda del modello.

EN - Special shearing machine that allows cutting or beading tank bottoms, discs or flat rings of greater diameter out of square or octagon blanks having a central hole for locking in the mobile turret. Automatic cutting at variable speed depending on the model and material, manual loading, clamping and unloading of the pieces. Thanks to shaping rollers, it carries out the beading operations. Workable diameters up to 5000 mm depending on the model.

DE - Sonderkreisschere für das Schneiden oder das Bördeln von Behälterböden, Scheiben oder flachen Ringen mit großen Durchmessern aus quadratischen oder achteckigen Blechformteilen, die mit einem Mittelloch für das Aufspannen im Revolverkopf ausgestattet sind. Automatisches Scheren mit variabler Geschwindigkeit je nach Modell und Material, manuelle Beschickung und Entladung der Werkstücke. Das Bördeln erfolgt durch Formungswalzen. Bearbeitbare Durchmesser: bis zu 5000 mm je nach Modell.

FR - Cisaille spéciale qui permet la découpe ou le bordage des fonds de citernes, disques ou anneaux plats de plus grand diamètre sur flans carrés ou des octogones avec un trou central pour le verrouillage dans la tourelle mobile. Découpe automatique par vitesse variable en fonction du modèle et du matériau, chargement, serrage et déchargement des pièces manuels. Avec les rouleaux de formage, elle effectue les opérations de bordage. Diamètres usinables jusqu'à 5000 mm selon le modèle.

RU - Специальная резательная машина, позволяющая вырезать или отбортовывать основания резервуаров, диски или плоские кольца большего диаметра или прямоугольных или восьмиугольных заготовок с центральным отверстием для фиксации в подвижной револьверной головке. Автоматическая резка со скоростью, зависящей от модели и материала, при ручной загрузке, зажиме и выгрузке деталей. Формирующие ролики осуществляют отбортовку. Диаметр обработки до 5000 мм в зависимости от модели.

	1205/T	1507/T	3012/T
IT Ø max di taglio da quadrato EN Max. cutting Ø from a square blank DE Max. Ø beim Schneiden aus dem Viereck FR Ø max de découpe depuis flan carré RU Макс. Ø при вырезании из прямоугольной заготовки	2100 mm	2400 mm	3100 mm
IT Ø max di taglio da ottagono EN Max. cutting Ø from octagon blank DE Max. Ø beim Schneiden aus dem Achteck FR Ø max de découpe depuis octogone RU Макс. Ø при вырезании из восьмиугольной заготовки	2400 mm	4000 mm	5000 mm
IT Spessore max di taglio EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) RU Макс. толщина резки R = 400 Н/мм ² (700 Н/мм ²)	5 (3) mm	7 (5)mm	12 (8) mm
IT Spessore max di bordatura R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) EN Max. beading thickness R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) DE Max. Bördelstärke R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) FR Max épaisseur de bordage R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) RU Макс. толщина отбортовки R = 400 Н/мм ² (700 Н/мм ²)	3 (2)mm	5 (3)mm	8 (5)mm



CESOIE TAGLIA DISCHI

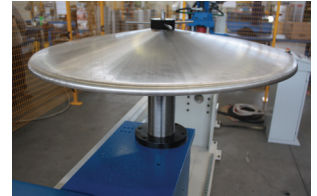
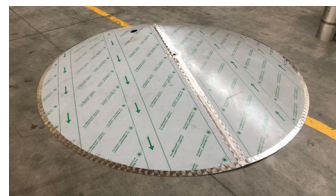
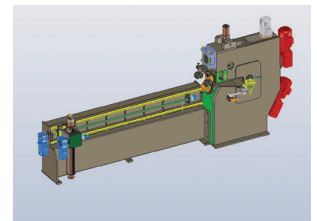
EN Disc Shearing Machines
DE Kreisscheren

FR Cisailles Pour La Découpe De Disques
RU Станки Для Вырезания Дисков

CESOIE BORDATRICI ELETTRICHE CON CONTROPUNTA A TORRETTA PER LA BORDATURA DI FONDI CONICI

Mod. TCD-T-1607S
TCD-T 3007S - TCD-T 5007S

EN ELECTRIC BEADING AND SHEARING MACHINES WITH TURRET TAILSTOCK FOR THE BEADING OF CONICAL BOTTOMS
DE ELEKTRISCHE KREISSCHEREN MIT REVOLVER-REITSTOCK FÜR DAS BÖRDELN VON KLÖPPERBÖDEN
FR CISAILLES BORDEUSES ÉLECTRIQUES AVEC CONTRE-POINTE A TOURELLE POUR LE BORDAGE DE FONDS CONIQUES
RU ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ РЕЗАТЕЛЬНЫЕ И ФЛАНЦЕЗАГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ С ЗАДНЕЙ БАБКОЙ РЕВОЛЬВЕРНОГО ТИПА ДЛЯ ОТБОРТОВКИ КОНИЧЕСКИХ ОСНОВАНИЙ



Bordatrice speciale che consente la bordatura di fondi serbatoio piani o a falda conica, dotati di foro centrale per il bloccaggio nella torretta mobile. Velocità variabile di bordatura, torretta inclinabile per fondi a falda conica, controllo lettura del diametro di bordatura su display, carico e scarico pezzi manuali. Con rulli formatori effettua le operazioni di bordatura. Diametri lavorabili fino a 5000 mm a seconda del modello; spessore max di bordatura 5 mm acciaio; 3 mm acciaio inox.

EN - Special beading machine that allows beading flat or conical shape tank bottoms, provided with a central hole for locking in the mobile turret. Variable beading speed, tilting turret for bottoms with conical shape, control of the beading diameter reading on the display, manual loading and unloading of the pieces. Thanks to shaping rollers, it carries out the beading operations. Workable diameters up to 5000 mm depending on the model; max. beading thickness of 5 mm with steel and 3 mm with stainless steel.

DE - Spezielle Bördelmaschine für das Bördeln von flachen oder gewölbten Behälterböden, die mit einem Mittelloch für das Aufspannen im Revolverkopf ausgestattet sind. Einstellbare Bördelgeschwindigkeit, neigbarer Revolverkopf für gewölbte Böden, Überwachung der Ableseung des Bördeldurchmessers am Display, manuelle Beschickung und Entladung der Werkstücke. Das Bördeln erfolgt durch Formungswalzen. Bearbeitbare Durchmesser: bis zu 5000 mm je nach Modell; max. Bördelstärke: 5 mm für Stahl, 3 mm für Edelstahl.

FR - Bordeuse spéciale qui permet le bordage de fonds de citernes plats ou à volet conique munis d'un orifice central pour le verrouillage dans la tourelle mobile. Vitesse de bordage variable, tourelle basculante pour fonds à volet conique, contrôle du diamètre de bordage à l'affichage, chargement et déchargement manuel des pièces. Avec les rouleaux de formage, elle effectue les opérations de bordage. Diamètres usinables jusqu'à 5000 mm selon le modèle; épaisseur maximale de 5 mm de bordage en acier; acier inoxydable 3 mm.

RU - Специальная фланцегагибочная машина, позволяющая отбортовывать плоские или конические основания резервуаров с центральным отверстием для фиксации в подвижной револьверной головке. Регулируемая скорость отбортовки, наклоняемая головка для конических оснований, контроль считывания диаметра отбортовки на дисплее, ручная загрузка и выгрузка деталей. Формирующие ролики осуществляют отбортовку. Диаметр обработки до 5000 мм в зависимости от модели; макс. толщина отбортовки 5 мм в случае стали, 3 мм в случае нержавеющей стали.

	TCD-T-1607S	TCD-T 3007S	TCD-T 5007S
IT Ø max di bordatura EN Max. beading Ø DE Max. Ø beim Bördeln FR Max diamètre de bordage RU Макс. Ø отбортовки	1600 mm	3000 mm	5000 mm
IT Spessore max di bordatura R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) EN Max. beading thickness R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) DE Max. Bördelstärke R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) FR Max épaisseur de bordage R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) RU Макс. толщина отбортовки R = 400 Н/мм ² (700 Н/мм ²)	5(3) mm	5(3) mm	5(3) mm

CESOIE TAGLIA-DISCHI SEMI-AUTOMATICHE A DUE TESTE

Mod. TCD 1003/2T
TCD 1205/2T – TCD 1507/2T

EN SEMI-AUTOMATIC DISC SHEARING MACHINES WITH TWO HEADS

DE HALBAUTOMATISCHE KREISSCHEREN MIT ZWEI KÖPFEN

FR CISAILLES POUR LA DÉCOUPE DE DISQUES SEMI-AUTOMATIQUES A DEUX TÊTES

RU ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ВЫРЕЗАНИЯ ДИСКОВ С ДВУМЯ ГОЛОВКАМИ



Macchine per il taglio e la bordatura in unico piazzamento di dischi e anelli piani a partire da lamiera pretagliata in quadrato od ottagono. Taglio e bordatura sono eseguite in automatico da due teste distinte e posizionabili automaticamente in funzione del diametro del pezzo. Carico/scarico manuali. Diametri da 160 a 2600mm, spessori da 3 a 7mm.

EN - Machines for cutting and beading of flat discs and rings out of sheet metal pre-cut in square or octagon blanks through a single positioning. The cutting and beading operations are carried out automatically by two different heads that can be positioned automatically according to the diameter of the piece. Manual loading/unloading. Diameters: 160 to 2600 mm; thicknesses: 3 to 7 mm.

DE - Kreisscheren, die an einer einzigen Maschine das Zuschneiden und Bördeln von flachen Scheiben und Ringen aus quadratischen und achteckigen Blechformteilen ausführen. Das Scheren und Bördeln werden automatisch durch zwei separate Köpfe durchgeführt, die automatisch gemäß dem Werkstückdurchmesser positioniert werden können. Manuelle Beschickung und Entladung. Durchmesser von 160 bis zu 2600 mm, Stärken von 3 bis 7mm.

FR - Machines pour découper et border des disques et anneaux plats à partir de tôle prédécoupée en flan carré ou en octogone. La découpe et le bordage sont effectués automatiquement par deux têtes différentes et positionnées automatiquement en fonction du diamètre de la pièce. Chargement/déchargement manuels. Diamètres de 160 à 2600 mm, épaisseurs de 3 à 7 mm.

RU - Комбинированный станок для резки и отбортовки плоских дисков и колец из предварительно обрезанного листа прямоугольной или восьмиугольной формы. Резка и отбортовка осуществляются автоматически двумя различными головками, которые автоматически устанавливаются согласно диаметру детали. Ручная загрузка/выгрузка. Диаметр от 160 до 2600 мм, толщина от 3 до 7 мм.

	TCD 1300/2T	TCD 1205/2T	TCD 1507/2T
IT Ø max di taglio e bordatura EN Max. cutting and beading Ø DE Max. Ø Schmittstärke und beim Bördeln FR Max épaisseur de découpe et diamètre de bordage RU Макс. Ø отбортовки	1000 mm (1300 mm)	1200 mm (1500 mm)	2000 mm (2500 mm)
IT Spessore max di taglio R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) RU Макс. толщина резки R = 400 Н/мм ² (700 Н/мм ²)	3(2) mm	4(3) mm	7(5) mm
IT Spessore max di bordatura R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) EN Max. beading thickness R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) DE Max. Bördelstärke R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) FR Max épaisseur de bordage R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) RU Макс. толщина отбортовки R = 400 Н/мм ² (700 Н/мм ²)	2(1,2) mm	3(2) mm	5(3) mm



CESOIE TAGLIA DISCHI

EN Disc Shearing Machines
DE Kreisscheren

FR Cisailles Pour La Découpe De Disques
RU Станки Для Вырезания Дисков

CESOIE TAGLIA-DISCHI SEMI-AUTOMATICHE A TRE TESTE PER LA PRODUZIONE DI ANELLI DI TENUTA

Mod. TCD 302S-3TB
TCD 1002S-3TB – TCD 1603S-3TB

EN SEMI-AUTOMATIC DISC SHEARING MACHINES WITH THREE HEADS

DE HALBAUTOMATISCHE KREISSCHEREN MIT DREI KÖPFEN FÜR DIE HERSTELLUNG VON DICHTUNGSRINGEN

FR CISAILLES POUR LA DÉCOUPE DE DISQUES SEMI-AUTOMATIQUES A TROIS TÊTES POUR LA PRODUCTION DE BAGUES D'ÉTANCHÉITÉ

RU ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ВЫРЕЗАНИЯ ДИСКОВ С ТРЕМЯ ГОЛОВКАМИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ



Macchine per il taglio, la bordatura, tornitura e rifilatura interna in unico piazzamento per la produzione di anelli di tenuta a partire da lamiera pretagliata in quadrato od ottagono. Taglio, bordatura e tornitura sono eseguite in automatico dalle tre teste distinte e posizionabili automaticamente in funzione del diametro del pezzo. Carico/scarico manuali. Diametri da 160 a 1600mm, spessori da 1 a 3 mm.

EN - Machines for cutting, beading, turning and trimming through a single positioning for the production of flat discs and rings out of sheet metal pre-cut in square or octagon blanks. The cutting, beading, and turning operations are carried out automatically by three different heads that can be positioned automatically according to the diameter of the piece. Manual loading/unloading. Diameters: 160 to 1600 mm; thicknesses: 1 to 3 mm.

DE - Kreisscheren, die an einer einzigen Maschine das Scheren, das Bördeln, das Drehen und Beschneiden für die Herstellung von Dichtungsringen aus quadratischen und achteckigen Blechformteilen ausführen. Das Scheren, das Bördeln und das Drehen werden automatisch durch drei separate Köpfe durchgeführt, die automatisch gemäß dem Werkstückdurchmesser positioniert werden können. Manuelle Beschickung und Entladung. Durchmesser von 160 bis zu 1600 mm, Stärken von 1 bis 3 mm.

FR - Machines pour découper, border, tourner et détourer à l'intérieur dans une seule action pour la production de disques et bagues d'étanchéité à partir de tôle prédécoupée en flan carré ou en octogone. La découpe et le bordage sont effectués automatiquement par deux têtes différentes et positionnées automatiquement en fonction du diamètre de la pièce. Chargement/déchargement manuels. Diamètres de 160 à 1600mm, épaisseurs de 1 à 3 mm.

RU - Комбинированный станок для резки, отбортовки, обточки и обрезки внутренней кромки для изготовления уплотнительных колец из предварительно обрезанного листа прямоугольной или восьмиугольной формы. Резка, отбортовка и обточка осуществляются автоматически тремя различными головками, которые автоматически устанавливаются согласно диаметру детали. Ручная загрузка/выгрузка. Диаметр от 160 до 1600 мм, толщина от 1 до 3 мм.

	TCD 302S-3TB	TCD 1002S-3TB	TCD 1603S-3TB
IT Ø max di taglio EN Max. beading Ø DE Max. Ø beim Bördeln FR Max diamètre de bordage RU Макс. Ø отбортовки	300 mm	1000 mm	1600 mm
IT Spessore max di taglio R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) RU Макс. толщина резки R = 400 Н/мм ² (700 Н/мм ²)	2(1) mm	2(1) mm	3(1,5) mm
IT Spessore max di bordatura R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) EN Max. beading thickness R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) DE Max. Bördelstärke R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) FR Max épaisseur de bordage R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) RU Макс. толщина отбортовки R = 400 Н/мм ² (700 Н/мм ²)	2(1) mm	2(1) mm	3(1,5) mm

**LINEE TAGLIA-DISCHI AUTOMATICHE
A PARTIRE DA QUADROTTO**

**Mod. TCDA 803Q - TCDA 1005Q
TCDA 1605Q -TCDA 3012Q**

EN AUTOMATIC DISC SHEARING LINES FROM SQUARE BLANKS

DE VOLLAUTOMATISCHE ANLAGE FÜR DIE HERSTELLUNG VON SCHEIBEN AUS QUADRATISCHEN FORMTEILEN

FR LIGNE POUR LA DÉCOUPE DE DISQUES AUTOMATIQUES À PARTIR DE FLAN CARRÉ

RU АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ДЛЯ ВЫРЕЗАНИЯ ДИСКОВ ИЗ ПРЯМОУГОЛЬНЫХ ЗАГОТОВОК



Linee con ciclo di lavoro completamente automatizzato, dal carico del quadrotto di lamiera allo scarico del disco tagliato con evacuazione automatica dello sfrido. Il nucleo delle linee è composto da una cesoia circolare che esegue il taglio in automatico. Diametri da 200 a 2200mm, spessori da 3 a 10 mm. Un PLC controlla tutte le fasi di lavorazione.

EN - Lines with a fully automated processing cycle, from the loading of the sheet metal square blank up to the unloading of the cut disc with automatic scrap discharge. The core of the line consists of a circular shearing machine that cuts automatically. Diameters: 200 to 2200 mm; thickness: 3 to 10 mm. A PLC controls all the processing steps.

DE - Vollautomatisierte Produktionslinie mit autonomem Betrieb, von der Beschickung mit quadratischen Formteilen bis zur Entladung der zugeschnittenen Scheiben einschließlich automatischer Abfuhr des Blechabfalls. Der Kern der Anlage ist eine Kreisschere, die die Blechformteile automatisch zuschneidet. Durchmesser von 200 bis zu 2200mm, Stärken von 3 bis 10 mm. Sämtliche Bearbeitungsphasen werden durch eine SPS gesteuert.

FR - Lignes avec un cycle de travail entièrement automatisé, depuis le chargement du flan carré au déchargement du disque découpé avec évacuation automatique des déchets. Le noyau des lignes est composé d'une cisaille circulaire qui découpe automatiquement. Diamètres de 200 à 2200 mm, épaisseur de 3 à 10 mm. Un automate contrôle toutes les étapes d'usinage.

RU - Линии с полностью автоматизированным рабочим циклом, от загрузки прямоугольной пластины из листового металла до выгрузки вырезанного диска с автоматическим удалением обреза. Ядро линии состоит из дисковой резательной машины, которая осуществляет резку в автоматическом режиме. Диаметр от 200 до 2200 мм, толщина от 3 до 10 мм. ПЛК контролирует все этапы обработки.

	TCDA 803Q	TCDA 1005Q	TCDA 1605Q	TCDA 3012Q
IT Ø max di taglio EN Max. beading Ø DE Max. Ø beim Bördeln FR Max diamètre de bordage RU Макс. Ø отбортовки	800 mm	1000 mm	1600 mm	3000 mm
IT Spessore max di taglio R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) RU Макс. толщина резки R = 400 Н/мм ² (700 Н/мм ²)	3(1,5) mm	5(3) mm	5(3) mm	12(8) mm



CESOIE TAGLIA DISCHI

EN Disc Shearing Machines
DE Kreisscheren

FR Cisailles Pour La Découpe De Disques
RU Станки Для Вырезания Дисков

LINEE TAGLIA-DISCHI AUTOMATICHE A PARTIRE DA COIL

Mod. TCDA 803/C
TCDA 1005/C – TCDA 1605/C

EN AUTOMATIC DISC SHEARING LINES FROM COILS

DE AUTOMATISCHE ANLAGE FÜR DIE HERSTELLUNG VON SCHEIBEN AUS COILS

FR LIGNE POUR LA DÉCOUPE DE DISQUES AUTOMATIQUES À PARTIR DE COIL

RU АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ДЛЯ ВЫРЕЗАНИЯ ДИСКОВ С ПОДАЧЕЙ ИЗ РУЛОНА



Linee con ciclo di lavoro completamente automatizzato, dallo svolgimento della bobina di lamiera allo scarico del disco tagliato. Il nucleo delle linee è composto da una cesoia circolare che esegue il taglio in automatico. Diametri da 200 a 1600mm, spessori da 3 a 4mm. Un PLC controlla tutte le fasi di lavorazione.

EN - Lines with a fully automated processing cycle, from the uncoiling of the sheet metal coil up to the unloading of the cut disc. The core of the line consists of a circular shearing machine that cuts automatically. Diameters: 200 to 1600 mm; thickness: 3 to 4 mm. A PLC controls all the processing steps.

FR - Lignes avec un cycle de travail entièrement automatisé, du déroulement de la bobine de la tôle au déchargement du disque découpé. Le noyau des lignes est composé d'une cisaille circulaire qui découpe automatiquement. Diamètres de 200 à 1600mm, épaisseur de 3 à 4mm. Un automate contrôle toutes les étapes d'usinage.

DE - Vollautomatisierte Produktionslinie, autonomer Betrieb von der Abwicklung der Metallbandspule bis zur Entladung der zugeschnittenen Scheiben. Der Kern der Anlage ist eine Kreisschere, die die Blechformteile automatisch zuschneidet. Durchmesser von 200 bis zu 1600mm, Stärken von 3 bis 4mm. Sämtliche Bearbeitungsphasen werden durch eine SPS gesteuert.

RU - Линии с полностью автоматизированным рабочим циклом, от разматывания рулона листового металла до выгрузки вырезанного диска. Ядро линии состоит из дисковой резательной машины, которая осуществляет резку в автоматическом режиме. Диаметр от 200 до 1600 мм, толщина от 3 до 4 мм. ПЛК контролирует все этапы обработки.

	TCDA 803/C	TCDA 1005/C	TCDA 1605/C
IT Ø max di taglio EN Max. beading Ø DE Max. Ø beim Bördeln FR Max diamètre de bordage RU Макс. Ø отбортовки	800 mm	1000 mm	1600 mm
IT Spessore max di taglio R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) RU Макс. толщина резки R = 400 Н/мм ² (700 Н/мм ²)	3(1,5) mm	5(3) mm	5(3) mm

CESOIA MULTIDISCHI AUTOMATICA A PARTIRE DA COIL

Mod. TZZ 1254 - TZZ 1604

EN AUTOMATIC MULTI-DISC SHEARING MACHINE FROM COIL

DE AUTOMATISCHE KREISSCHERE FÜR DIE HERSTELLUNG VON MULTI-SCHEIBEN AUS COILS IN REIHEN

FR CISAILLE MULTIDISQUES AUTOMATIQUE A PARTIR DE COIL

RU МНОГОДИСКОВАЯ АВТОМАТИЧЕСКАЯ РЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА С ПОДАЧЕЙ ИЗ РУЛОНА



Taglia tramite coltelli dischi in lamiera da coil, sia in fila unica nel senso di avanzamento del nastro, sia in più file nel senso trasversale ottimizzando la disposizione dei dischi per limitare lo sfrido. Funzioni programmabili da CN e movimenti azionati da motori brushless. Possibile l'interfacciamento con l'alimentatore del nastro e cesoia tagliasfridi. Produzione oraria fino a 550 dischi/ora; risparmio del materiale fino al 7-9 %. Spessore max di taglio 4 mm per acciaio R=400 N/mm². Lama inferiore intera uguale al diametro del disco da produrre.

EN - Using blades it cuts sheet metal discs starting from coils, either in a single row in the belt feeding direction or in several rows in the transverse direction, thus optimizing the arrangement of the discs in order to minimize scrap production. It features NC programmable functions and movements driven by brushless motors. It allows interfacing with the belt feeding unit and scrap cutting shear. The hourly production reaches up to 550 discs/hour; material savings up to 7-9%. Max. cutting thickness: 4 mm for steel R=400 N/mm². The whole lower blade has the same diameter of the disc to be produced.

DE - Die Maschine schneidet Blechscheiben aus Coils mithilfe von Schermessern sowohl in einer Einzelreihe, die in Richtung des Bandvorschubs ausgerichtet ist, als auch in mehreren Reihen, die quer ausgerichtet sind, wodurch der Blechabfall dank der optimalen Anordnung der Scheiben auf ein Minimum reduziert wird. Programmierung der Funktionen über die NC-Steuerung, bürstenlose Motoren für den Bewegungsantrieb. Möglichkeit zur Verbindung mit automatischer Beschickung des Bandes und mit Abfallzerhacker. Produktionsleistung: bis zu 550 Scheiben/Stunde; Materialeinsparungen bis zu 7-9%. Max. Schnittstärke 4 mm für Stahl R=400 N/mm². Die ganze untere Klinge entspricht dem Durchmesser der zu produzierenden Scheibe.

FR - Elle découpe à travers des couteaux de disques en tôle à partir de la bobine, soit en une seule rangée dans le sens de l'avancement de la courroie, soit en plusieurs rangées dans la direction transversale, optimisant ainsi la disposition des disques pour limiter les déchets. Fonctions programmables par CN et mouvements entraînés par des moteurs sans balais. Interfaçage possible avec le chargeur de courroie et la cisaille de découpage des déchets. Production horaire jusqu'à 550 disques/heure; économies de matière jusqu'à 7-9%. Épaisseur de découpe maximale 4 mm pour l'acier R = 400 N/mm². Lame inférieure entière égale au diamètre du disque à produire.

RU - Разрезание листового металла, подаваемого с рулона, осуществляется режущими дисками, как в один ряд в направлении движения ленты, так и в несколько рядов в поперечном направлении, оптимизируя расположение дисков для ограничения количества обрести. Функции, программируемые с помощью ЧПУ, и привод от бесщеточных двигателей. Можно соединить с устройством подачи ленты и крошителем обрести. Часовая производство до 550 дисков/час; экономия материала до 7-9%. Максимальная толщина резки 4 мм в случае стали R=400 Н/мм². Весь нижний резец равен диаметру изготавливаемого диска.

	TZZ 1254	TZZ 1604
IT Larghezza max del coil EN Max. coil width DE Max. Breite der Coils FR Max largeur de la bobine RU Макс. ширина рулона	1250 mm	1600 mm
IT Ø max di taglio EN Max. cutting Ø DE Max. Ø des Zuschnitts FR Ø max de découpe RU Макс. Ø резки	900 mm	900 mm



CESOIE TAGLIA DISCHI

EN Disc Shearing Machines
DE Kreisscheren

FR Cisailles Pour La Découpe De Disques
RU Станки Для Вырезания Дисков

CESOIE MULTIDISCHI AUTOMATICHE DA COIL

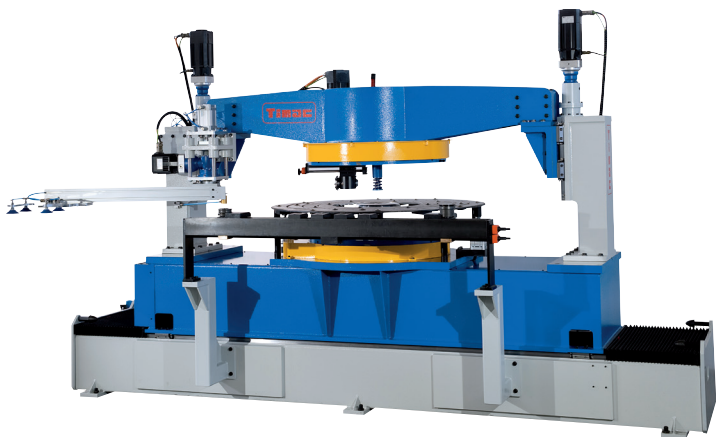
Mod. TZZ-2R 1254
Mod. TZZ -2R 1604

EN AUTOMATIC MULTI-DISC SHEARING MACHINES FROM COIL

DE AUTOMATISCHE KREISSCHERE FÜR DIE HERSTELLUNG VON MULTI-SCHEIBEN AUS COILS IN REIHEN

FR CISAILLES MULTIDISQUES AUTOMATIQUES A PARTIR DE COIL

RU МНОГОДИСКОВЫЕ АВТОМАТИЧЕСКИЕ РЕЗАТЕЛЬНЫЕ МАШИНЫ С ПОДАЧЕЙ ИЗ РУЛОНА



Questo tipo di macchina permette il taglio a zig-zag del coil senza l'aggiunta di lame fisse ovvero con il coltello superiore e quello inferiore in rotazione si può eseguire qualsiasi diametro del disco. Il sistema brevettato garantisce la qualità del taglio. Taglia tramite coltelli dischi in lamiera da coil, sia in fila unica nel senso di avanzamento del nastro, sia in più file nel senso trasversale ottimizzando la disposizione dei dischi per limitare lo sfrido. Funzioni programmabili da CN e movimenti azionati da motori brushless. Possibile l'interfacciamento con l'alimentatore del nastro e cesoia taglia-sfridi. Produzione oraria fino a 550 dischi/ora; risparmio del materiale fino al 7-9 %. Spessore max di taglio 4 mm, spessore min di taglio 1 mm per acciaio R=400 N/mm².

EN - This type of machine allows performing the zig-zag cutting of the coil without the addition of fixed blades, i.e. with the rotating upper and lower blade it is possible to create any disc diameter. This patented system guarantees the quality of the cutting. Using blades it cuts sheet metal discs starting from coils, either in a single row in the belt feeding direction or in several rows in the transverse direction, thus optimizing the arrangement of the discs in order to minimize scrap production. It features NC programmable functions and movements driven by brushless motors. It allows interfacing with the belt feeding unit and scrap cutting shear. The hourly production reaches up to 550 discs/hour; material savings up to 7-9%. Max. cutting thickness: 4 mm, min. cutting thickness: 1 mm for steel R=400 N/mm².

DE - Dieses Maschinenmodell bietet die Möglichkeit, die Coils mit einem Zickzack-Schnitt zu bearbeiten, ohne zusätzliche feststehende Klingen einzusetzen: Mit dem oberen und unteren Rotationsmesser können beliebige Scheibendurchmesser zugeschnitten werden. Das patentierte System gewährleistet die Qualität des Zuschnitts. Die Maschine schneidet Blechscheiben aus Coils mithilfe von Schermessern sowohl in einer Einzelreihe, die in Richtung des Bandvorschubs ausgerichtet ist, als auch in mehreren Reihen, die quer ausgerichtet sind, wodurch der Blechabfall dank der optimalen Anordnung der Scheiben auf ein Minimum reduziert wird. Programmierung der Funktionen über die NC-Steuerung, bürstenlose Motoren für den Bewegungsantrieb. Möglichkeit zur Verbindung mit automatischer Beschickung des Bandes und mit Abfallzerhacker. Produktionsleistung: bis zu 550 Scheiben/Stunde; Materialeinsparungen bis zu 7-9%. Max. Schnittstärke 4 mm, min. Schnittstärke 1 mm für Stahl R=400 N/mm².

FR - Ce type de machine permet la découpe en zigzag de la bobine sans l'ajout de lames fixes, c'est-à-dire que le couteau supérieur et le couteau inférieur permettent de réaliser n'importe quel diamètre du disque. Le système breveté garantit la qualité de la découpe. Elle découpe à travers des couteaux de disques en tôle à partir de la bobine, soit en une seule rangée dans le sens de l'avancement de la courroie, soit en plusieurs rangées dans la direction transversale, optimisant ainsi la disposition des disques pour limiter les déchets. Fonctions programmables par CN et mouvements entraînés par des moteurs sans balais. Interfaçage possible avec le chargeur de courroie et la cisaille de découpage des déchets. Production horaire jusqu'à 550 disques/heure; économies de matière jusqu'à 7-9%. Épaisseur de découpe max 4 mm, épaisseur de découpe min 1 mm pour l'acier R = 400 N/mm².

RU - Этот тип машины позволяет осуществлять резку зигзагообразной формы с подачей материала из рулона без добавления фиксированных резаков, поскольку верхний и нижний вращающийся резак позволяет изготовить диск любого диаметра. Запатентованная система гарантирует качество резки. Разрезание листового металла, подаваемого с рулона, осуществляется режущими дисками, как в один ряд в направлении движения ленты, так и в несколько рядов в поперечном направлении, оптимизируя расположение дисков для ограничения количества обрезки. Функции, программируемые с помощью ЧПУ, и привод от бесщеточных двигателей. Можно соединить с устройством подачи ленты и крошителем обрезки. Часовая производство до 550 дисков/час; экономия материала до 7-9%. Максимальная толщина резки 4 мм, мин. толщина резки 1 мм в случае стали R=400 Н/мм².

	TZZ-2R 1254	TZZ-2R 1604
IT Larghezza max del coil EN Max. coil width DE Max. Breite der Coils FR Max largeur de la bobine RU Макс. ширина рулона	1250 mm	1600 mm
IT Ø max di taglio EN Max. cutting Ø DE Max. Ø des Zuschnitts FR Ø max de découpe RU Макс. Ø резки	900 mm	900 mm

ACCESSORI PER CESOIE TZZ

EN ACCESSORIES FOR TZZ SHEARING MACHINES

DE ZUBEHÖR FÜR DIE KREISSCHEREN TZZ

FR ACCESSOIRES POUR CISAILLES TZZ

RU ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ РЕЗАТЕЛЬНЫХ МАШИН TZZ



IMPILATORE A 2 – 3 ASSI

EN STACKER WITH 2 OR 3 AXES

DE STAPLER MIT 2-3 ACHSEN

FR CONDI COMPROBSE IN DIENATU SUNTRESTEM

RU 2-Х ИЛИ 3-Х ОСЕВОЙ ШТАБЕЛЕР

Il semplice sistema di impilaggio, appositamente realizzato per le cesoie della serie TZZ, permette di ottimizzare i movimenti e semplificarne la gestione dei dischi in uscita ad un costo contenuto. È disponibile nella versione a 2 o a 3 assi a seconda se si vogliono impilare i dischi su pile in linea o su multipila in un pallet.

EN - The simple stacking system, specifically designed for the TZZ series shearing machines, allows optimizing the movements and simplifying the management of the discs at output in a cost-effective manner. It is available with 2 or 3 axes depending on whether you want to stack the discs on stacks in line or on multiple lines on a pallet.

FR - Le système simple d'empilement, spécialement développé pour les cisailles de la série TZZ, permet d'optimiser les mouvements et simplifier la gestion des disques de production à un coût réduit. Il est disponible dans la version à 2 ou 3 axes selon que vous souhaitez empiler les disques sur piles en ligne ou en multiple sur une palette.

DE - Das einfache Stapelungssystem, das eigens für die Kreisscheren der Serie TZZ konzipiert wurde, optimiert die Bewegungsabläufe und ist eine kostengünstige Lösung für die Verwaltung der auslaufenden Scheiben. Erhältlich in Ausführungen mit 2 oder 3 Achsen, je nachdem, ob die Scheiben in Stapeln in der Linie oder in mehreren Stapeln auf einer Palette gestapelt werden sollen.

RU - Простая и недорогая система для штабелирования, специально разработанная для резательных машин серии TZZ, позволяет оптимизировать движения и упростить управление выходящими дисками. Предлагается 2-х и 3-х осевой вариант в зависимости от того, требуется ли штабелировать диски в один или несколько рядов на поддоне.



FLANGIATRICE PUNZONATRICE PER CONVOGLIATORI DI VENTILAZIONE INDUSTRIALE

Mod. TFF 1300

EN FLANGING AND PUNCHING MACHINE FOR INDUSTRIAL VENTILATION CONVEYORS

DE SICKEN- UND LOCHSTANZMASCHINE FÜR KANÄLE VON INDUSTRIELLEN LÜFTUNGSANLAGEN

FR BRIDEUSE POINÇONNEUSE POUR CONVOYEURS DE VENTILATION INDUSTRIELS

RU ФЛАНЦЕАГИБОЧНЫЙ ДЫРОПРОБИВНОЙ СТАНОК ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ КОНВЕЙЕРОВ



Macchina studiata per flangiare e punzonare le flangie di particolari cilindrici, anche ricavati da elementi poligonali. Il pezzo resta bloccato su un mandrino ad espansione mentre sono le unità di flangiatura e foratura che ruotano attorno ad esso. Per pezzi anche di grande diametro può flangiare più pezzi cilindrici.

EN - Machine designed to flange and punch the flanges of cylindrical parts, also obtained from polygonal elements. The piece remains blocked on an expansion spindle, while the flanging and drilling units rotate around it. For pieces featuring also large diameters, it can flange several cylindrical pieces.

DE - Maschine für das Bördeln und Lochstanzen von Flanschen von zylinderförmigen Einzelteilen, die auch aus polygonalen Elementen gewonnen werden. Die Einheiten für das Bördeln und Lochstanzen drehen sich um das Werkstück, das auf einer Expansionsspindel blockiert ist. Im Falle von Werkstücken mit großen Durchmessern können mehrere zylinderförmige Einzelteile gebördelt werden.

FR - Machine conçue pour brider et poinçonner les brides de pièces cylindriques, également obtenues d'éléments polygonaux. La pièce reste bloquée sur un mandrin en expansion tandis que les unités de bridage et de forage tournent autour de celui-ci. Pour les pièces de grand diamètre, des pièces plus cylindriques peuvent être bridées.

RU - Станок предназначен для отбортовки и пробивки отверстий на фланцах цилиндрических деталей, в том числе изготовленных из заготовок в форме многоугольника. Деталь остается зафиксированной в раздвижной оправке, а отбортовочные и дыропробивные блоки вращаются вокруг нее. В случае деталей с большим диаметром, возможна отбортовка нескольких цилиндрических деталей.

	TFF 1300
IT Ø max di taglio EN Max. beading Ø DE Max. Ø beim Bördeln FR Max diamètre de bordage RU Макс. Ø отбортовки	1260 mm
IT Spessore max di taglio R = 400 N/mm ² EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² RU Макс. толщина резки R = 400 Н/мм ²	3 mm
IT Ø foro max EN Max. hole Ø DE Max. Ø vom Loch FR Ø orifice max RU Макс. Ø отверстия	8-12 mm

BORDATRICE PUNZONATRICE PER FONDI PER ANTENNE PARABOLICHE

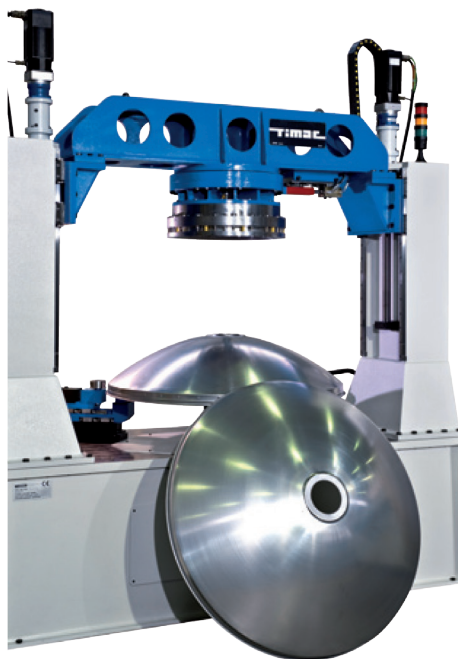
Mod. TFFP 1300

EN BEADING AND PUNCHING MACHINE FOR BOTTOMS FOR SATELLITE DISHES

DE BÖRDEL- UND LOCHSTANZMASCHINE FÜR BÖDEN FÜR DIE HERSTELLUNG VON PARABOLANTENNEN

FR BORDEUSE POINÇONNEUSE POUR FONDS POUR LES ANTENNES PARABOLIQUES

RU ФЛАНЦЕЗАГИБОЧНЫЙ ДЫРОПРОБИВНОЙ СТАНОК ДЛЯ ОСНОВАНИЙ ДЛЯ ПАРАБОЛИЧЕСКИХ АНТЕНН



Macchina dotata di movimenti verticali e circolari che consentono la punzonatura di fori assiali su fondi circolari e la successiva lavorazione del bordo verticale. Utilizza uno stampo ad hoc per i fori e due slitte per la lavorazione del bordo. Il numero e il passo dei fori radiali sono impostabili da pannello.

EN - Machine equipped with vertical and circular movements that allow the punching of axial holes on circular surfaces and the subsequent processing of the vertical edge. It uses a specifically created die for the holes and two slides for edge processing. The number and the pitch of the radial holes can be set from the panel.

DE - Maschine, die mit vertikalen und kreisförmigen Bewegungen zuerst das Stanzen von Axiallöchern in runde Böden und anschließend die Randbearbeitungen durchführt. Verwendet ein eigens konstruiertes Stanzwerkzeug für die Durchführung der Löcher sowie zwei Schlitten für die Randbearbeitung. Die Anzahl und der Abstand der radialen Löcher können an der Bedientafel eingestellt werden.

FR - Machine équipée de mouvements verticaux et circulaires permettant le poinçonnage de trous axiaux sur des fonds circulaires et l'usinage ultérieur du bord vertical. Elle utilise un outil ad hoc pour les trous et deux glissières pour l'usinage des bords. Le nombre et le pas des trous radiaux peuvent être définis à partir du panneau.

RU - Станок способен выполнять вертикальные и круговые движения, позволяющими пробивать осевые отверстия на круглых основаниях и впоследствии обрабатывать вертикальный край. Станок использует специальный штамп для отверстий и два ползуна для обработки кромок. Количество и шаг радиальных отверстий можно установить с панели.

	TFFP 1300
IT Ø max di taglio EN Max. beading Ø DE Max. Ø beim Bördeln FR Max diamètre de bordage RU Макс. Ø отбортовки	500 mm
IT Spessore max di taglio R = 400 N/mm ² EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² RU Макс. толщина резки R = 400 Н/мм ²	1,5 mm
IT Ø foro max EN Max. hole Ø DE Max. Ø vom Loch FR Ø orifice max RU Макс. Ø отверстия	5 mm



FLANGIATRICI/BORDATRICI

EN Flanging/Beading Machines
DE Bördel-/Sickenmaschinen

FR Brideuses Bordeuses
RU Фланцеагибочные/Фланцеотгибочные Станки

CESOIA BORDATRICE POLICENTRICA PER FONDI DI GRANDI DIMENSIONI A CONTROLLO NUMERICO SENZA L'AUSILIO DI DIME DI COPIATURA

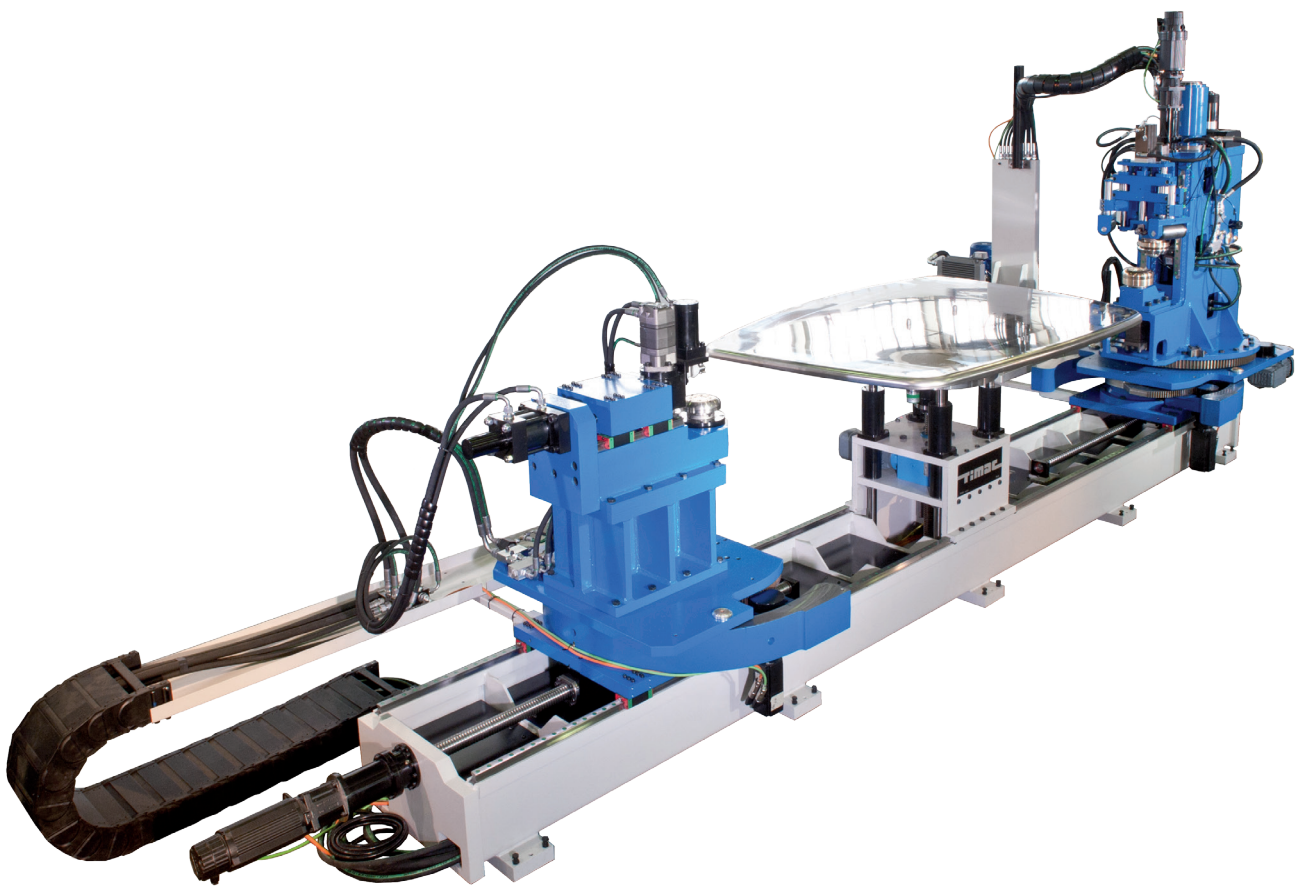
Mod. TCBP-T-3507

EN POLYCENTRIC BEADING AND SHEARING MACHINE FOR LARGE DIMENSION BOTTOMS WITH NUMERICAL CONTROL WITHOUT THE USE OF COPYING TEMPLATES

DE POLYZENTRISCHE SCHNEID- UND BÖRDELMASCHINE MIT NC-STEUERUNG, FÜR DIE HERSTELLUNG VON GROSSEN BÖDEN OHNE DEN EINSATZ VON KOPIERSCHABLONEN

FR CISAILLE BORDEUSE POLYCENTRIQUE POUR FONDS DE GRANDS DIMENSIONS PAR CONTRÔLE NUMÉRIQUE SANS L'AIDE DE MODELES DE COPIAGE

RU ПОЛИЦЕНТРИЧЕСКАЯ РЕЗАТЕЛЬНАЯ И ФЛАНЦЕАГИБОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ КРУПНОГАБАРИТНЫХ ОСНОВАНИЙ С ЦИФРОВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ, НЕ ТРЕБУЮЩАЯ КОПИРОВАЛЬНЫХ ШАБЛОНОВ



La TCBP-T 3507 è una macchina progettata e costruita per il taglio, la bordatura e la rifilatura di fondi piani, conici e policentrici. È dotata di tre unità una per la bordatura e due per la rifilatura (una in verticale e una in orizzontale dall'esterno verso l'interno per la rifilatura del bordo). La sua applicazione tipica riguarda la costruzione di serbatoi trasporto liquidi (cisterne camion) e serbatoi verticali nel settore alimentare, enologico, chimico e farmaceutico. La TCBP-T 3507 consente la realizzazione di fondi tondi e policentrici di grosse dimensioni senza l'utilizzo di presse e stampi d'imbutitura, con conseguente riduzione dei costi d'investimento, dei consumi energetici, dei costi di esercizio, nonché l'eliminazione dei costi di smaltimento in quanto non vengono utilizzati oli di lubrificazione della lamiera invece previsti dal metodo tradizionale.

EN - TCBP-T 3507 is a machine designed and built for cutting, edging and trimming flat, conic and polycentric bottoms starting from flat metal sheets or conical bottoms. It is equipped with three units: one for edge bending and two for trimming (one working vertically and one horizontally from the outside towards the inside for trimming the edge). Its typical application is the construction of liquid transport tanks (tank trucks) and storage tanks used in the food, wine, chemical and pharmaceutical industries. TCBP-T 3507 allows manufacturing round and polycentric large size bottoms without using presses, molds and copying templates, with a consequent reduction of investment costs, energy consumption, operating costs, as well as the elimination of disposal costs since no oils are used for the lubrication of the metal sheets as occurs with the traditional method.

FR - La machine Tcbp-T 3507 est une machine conçue et construite pour le coupe, bordage et coupe du bord de fonds plats, coniques et polycentriques en partant de flans plats ou fonds coniques. Elle est équipée avec trois unités, l'une pour le bordage et deux pour le coupe du bord (une en vertical et une en horizontal de l'extérieur vers l'intérieur pour le coupe du bord). Son application typique est la construction de réservoirs pour le transport de liquides (camions citernes) et réservoirs de stockage dans les industries alimentaires, du vin, des produits chimiques et pharmaceutiques. Le modèle TCBP-T 3507 permet la construction de fonds ronds et polycentriques de grandes dimensions, sans l'utilisation de presses, moules et modèles de copie, avec une réduction conséquente des coûts d'investissement, de la consommation d'énergie, des coûts d'exploitation, ainsi que l'élimination des coûts d'élimination des déchets, puisqu'on n'utilise pas d'huile pour la lubrification du flanc prévue par la méthode traditionnelle.

DE - Die TCBP-T 3507 ist eine Maschine, mit der sich durch Trennschneiden, Bördeln und Beschneiden flache, konische und polyzentrische Böden aus Flachblechen oder konischen Unterteilen herstellen lassen. Sie besitzt drei Einheiten, von denen eine zum Bördeln und zwei zum Beschneiden des Randes (eine in der Vertikalen und eine in der Horizontalen von außen nach innen) dienen. Ihre typische Anwendung findet die Maschine in der Herstellung von Behältern für den Flüssigkeitstransport (LKW-Tanks) und von Behältern in den Bereichen Nahrungsmittel, Wein, Chemie und Pharma. Die TCBP-T 3507 gestattet die Fertigung runder und polyzentrischer Böden großer Abmessungen ohne Verwendung von Pressen, Formwerkzeugen und Kopierschablonen, was sich nicht nur in geringeren Investitions-, Energie- und Betriebskosten, sondern auch in einem Wegfall der Entsorgungskosten niederschlägt, weil die bei der herkömmlichen Methode verwendeten Öle zum Schmieren des Bleches nicht erforderlich sind.

RU - это машина разработанная и созданная для резки, отбортовки и обрезки основания ровного полотна, конического и поликонического, начиная от ровных листов или конического основания. Машина состоит из трех узлов: один для отбортовки, и два – для обрезки (один вертикальный, второй – горизонтальный снаружи к внутренней части для обрезки борта). Стандартное применение касается производства емкостей для транспортировки жидкостей (грузовых цистерн) и емкостей для пищевой, винодельческой, химической и фармацевтической промышленности. Машина TCBP-T 3507 позволяет реализовать круглые и полицентрические днища больших размеров без использования прессы, пресс-форм и т.д., что позволяет дополнительно сократить вложения, энергозатраты, затраты на рабочую силу, а также на утилизацию, поскольку при производстве машины не используются смазочные масла, предусмотренные при стандартном методе производства изделий из листовой стали.

	TCBP-T 3507
IT Spessore max di taglio R = 400 N/mm ² EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² RU Макс. толщина резки R = 400 Н/мм ²	7 4
IT Ø max di bordatura EN Max. beading Ø DE Max. Ø beim Bördeln FR Max diamètre de bordage RU Макс. Ø отбортовки	3600 mm
IT Dimensioni max del policentrico EN Max. dimensions of the polycentric element DE Max. Abmessungen des polyzentrischen Elements FR Dimensions max du polycentrique RU Макс. размеры полицентрического станка	2650 x 2250 mm



MACCHINA TAGLIA TUBI PER TUBI E MANTELLI POMPE SOMMERSE

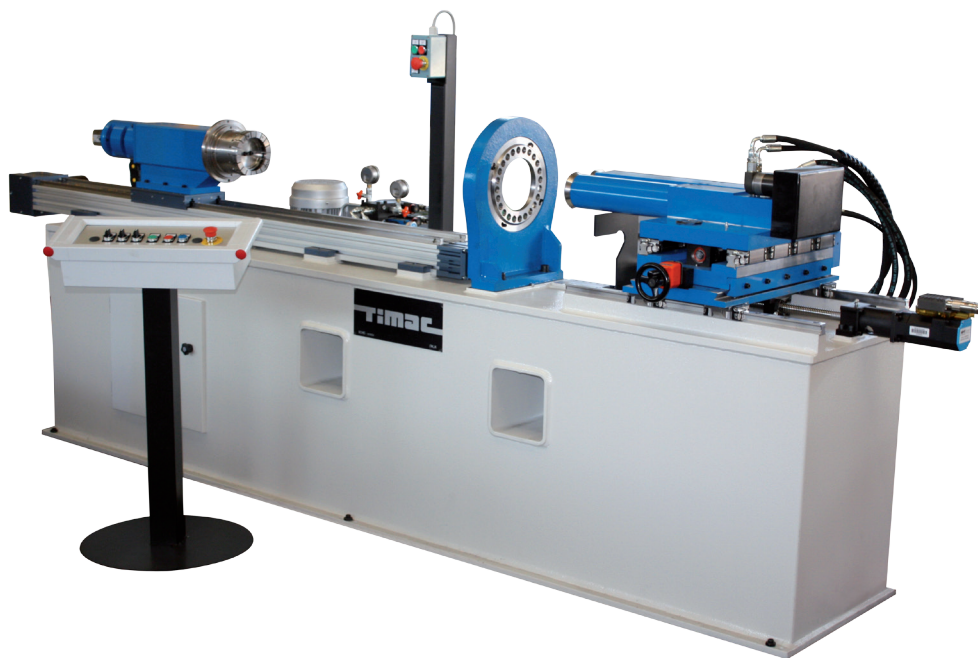
Mod. TTT

EN TUBE CUTTING MACHINE FOR TUBES AND SHELLS OF SUBMERSIBLE PUMPS

DE ROHRSCHEIDMASCHINE FÜR DAS SCHNEIDEN VON ROHREN UND MÄNTELN FÜR TAUCHPUMPEN

FR MACHINE DE DÉCOUPAGE DE TUYAUX POUR TUYAUX ET MANTEAUX POMPES SUBMERSIBLES

RU ТРУБОРЕЗНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ТРУБ И КОЖУХОВ ПОГРУЖНЫХ НАСОСОВ



Ciclo di taglio e scarico automatico e carico manuale. Tubi tagliati a misura esenti da sbavature.

Lunghezza di taglio programmabile, dimensioni personalizzate a richiesta.

A partire da tubo di lunghezza 1000mm.

EN -Automatic cutting and unloading cycle and manual loading. Tubes cut to size without burrs. Programmable cutting length, customized dimensions upon request. Starting from a tube length of 1000 mm.

DE - Automatischer Schneid- und Entladezyklus, manuelle Beschickung. Maßgenauer Schnitt ohne Entgraten. Programmierbare Schnittlänge, kundenspezifische Abmessungen auf Wunsch. Rohrlängen ab 1000 mm.

FR - Cycle de découpe et de déchargement automatique et chargement manuel. Tuyaux coupés sur mesure sans bavures. Longueur de découpe programmable, dimensions personnalisées sur demande. À partir de tuyaux de longueur de 1000mm.

RU - Автоматический цикл резки и выгрузки и ручная загрузка. На трубах, разрезанных до необходимого размера, отсутствуют заусенцы. Программируемая длина разреза, индивидуальные размеры согласно запросу. Длина трубы, начиная от 1000 мм.

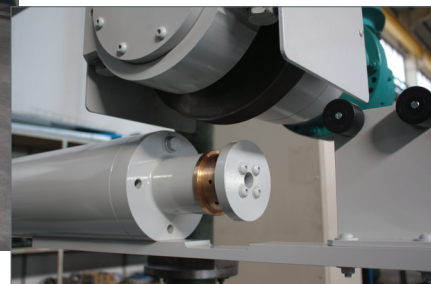
LAMINATRICE COMBI PER SALDATURE CIRCOLARI E RETTILINEE Mod. 1000/168 – 6 TONS

EN COMBI ROLLING MACHINE FOR CIRCULAR AND STRAIGHT WELDS

DE KOMBI-WALZMASCHINE FÜR DIE BEARBEITUNG VON LÄNGS- UND RUNDSCHEISSNÄHTEN

FR MACHINE A LAMINER COMBI POUR SOUDAGES CIRCULAIRES ET RECTILIGNES

RU КОМБИНИРОВАННЫЙ ПРОКАТЧИК КРУГОВЫХ И ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ СВАРНЫХ ШВОВ



La macchina è idonea a spianare le saldature longitudinali e circolari per mezzo di un processo di laminazione a pressione su contenitori in acciaio inossidabile. È idonea ai contenitori in acciaio inox che devono essere lucidati dopo le operazioni di saldatura a TIG permettendo così una ridotta usura delle spazzole di lucidatura.

Lunghezza massima lamiera: 1000 mm.

Diametro minimo lavorabile: 168 mm per 1000 mm.

Forza massima sul rullo pressore: 6000 kg.

Luce slitta rullo pressore: 60 mm.

Unità di laminazione superiore motorizzata con variazione velocità a mezzo inverter, da 3 a 15 m/min.

EN - The machine is suitable for flattening longitudinal and circular welds by means of a pressure rolling process on stainless steel containers. It is suitable for stainless steel containers that need to be polished after TIG welding operations, thus allowing a reduced wear of the polishing brushes.

Sheet metal maximum length: 1000 mm.

Minimum workable diameter: 168 mm by 1000 mm.

Maximum force on the pressing roller: 6000 kg.

Pressing roller slide clearance: 60 mm.

Motorized upper rolling unit with inverter speed variation from 3 to 15 m/min.

FR - La machine est adaptée pour lisser les soudures longitudinales et circulaires au moyen d'un procédé de laminage sous pression sur des conteneurs en acier inoxydable. Elle convient aux conteneurs en acier inoxydable qui doivent être polis après les opérations de soudage TIG, permettant ainsi une usure réduite des brosses de polissage.

Longueur maximale de la tôle: 1000 mm.

Diamètre minimum utilisable: 168 mm pour 1000 mm.

Force maximale sur le rouleau presseur: 6000 kg.

Distance de glissière du rouleau presseur: 60 mm.

Unité de laminage supérieure motorisée avec variation de la vitesse par inverter, de 3 à 15 m/min.

DE - Die Maschine ist für das Glätten von Längs- und Rundschweißnähten mittels Presswalzverfahren an Behältern aus Edelstahl ausgelegt. Sie ist geeignet für Behälter aus Edelstahl, die im Anschluss an das TIG-Schweißverfahren poliert werden müssen: Dank der geglätteten Behälteroberflächen wird die Abnutzung der Polierbürsten reduziert.

Maximale Länge des Blechteils: 1000 mm.

Minimaler bearbeitbarer Durchmesser: 168 mm auf 1000 mm.

Maximale Kraft auf der Presswalze: 6000 kg.

Abstand Schlitten Presswalze: 60 mm.

Obere Walzeinheit motorisiert mit Geschwindigkeitseinstellung mittels Inverter von 3 bis 15 m/min.

RU - Станок предусмотрен для сглаживания продольных и круговых сварных швов, осуществляя прокатку под давлением контейнеров из нержавеющей стали. Он предусмотрен для контейнеров из нержавеющей стали, которые после осуществления TIG-сварки необходимо отполировать, что позволяет снизить износ полировальных щеток.

Максимальная длина листа: 1000 мм.

Минимальный обрабатываемый диаметр: 168 мм на 1000 мм.

Максимальное усилие на прижимной ролик: 6000 кг.

Зазор ползуна заднего ролика: 60 мм.

Верхний моторизованный прокатный блок с регулировкой скорости при помощи инвертора от 3 до 15 м/мин.



BORDATRICE ORIZZONTALE ELETTRICA SINGOLA PER MANTELLI CILINDRICI

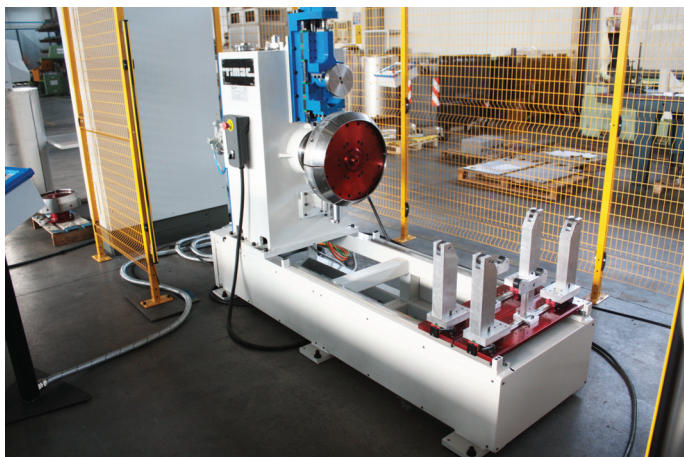
Mod. BSO-1600/500

EN SINGLE ELECTRIC HORIZONTAL BEADING MACHINE FOR CYLINDRICAL SHELLS

DE ELEKTRISCHE, HORIZONTALE EINZELBÖRDELMASCHINE FÜR ZYLINDERFÖRMIGE MÄNTEL

FR BORDEUSE HORIZONTALE ÉLECTRIQUE INDIVIDUELLE POUR MANTEAUX CYLINDRIQUES

RU ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ФЛАНЦЕЗАГИБОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЖУХОВ



Macchina orizzontale semiautomatica per la bordatura, la flangiatura o l'arricciatura di mantelli cilindrici. Si compone di un basamento, 1 mandrino dotato di portapezzo a espansione alloggiato sul montante e da 1 o 2 slitte (una di bordatura e una di arricciatura). Consente la lavorazione di mantelli di lunghezze diverse. Tutte le funzioni sono controllate da PLC, il ciclo di lavoro è tutto automatico e programmabile da touch-screen. Carico scarico in manuale. Macchina azionata da servomotori brushless e dotata di CN per una perfetta esecuzione concentrica dei pezzi ed un ridotto tempo ciclo.

EN - Semi-automatic horizontal machine for the beading, flanging or curling of cylindrical shells. It consists of a basement, 1 spindle equipped with an expansion workpiece holder seated on the housing, and 1 or 2 slides (one for beading and one for curling). It allows processing shells with different lengths. All the functions are controlled by PLC. The processing cycle is fully automatic and programmable by touchscreen. Manual loading and unloading. Machine driven by brushless servomotors and equipped with NC for a perfect concentric execution of the pieces and a reduced cycle time.

DE - Halbautomatische, horizontale Maschine für das Bördeln, das Sicken oder Rundbiegen von zylinderförmigen Mänteln. Bestehend aus einem Untergestell, 1 Spindel mit Expansionshalterung, die auf dem Ständer gelagert ist, und 1 oder 2 Schlitten (einer für das Bördeln und einer für das Rundbiegen). Möglichkeit zur Bearbeitung von Mänteln unterschiedlicher Länge. Sämtliche Funktionen sind SPS-gesteuert, der am Touchscreen programmierbare Bearbeitungszyklus erfolgt vollautomatisch. Manuelles Be- und Entladen. Bürstenlose Antriebsmotoren und NC-Steuerung für eine perfekt konzentrische Bearbeitung der Werkstücke bei reduzierten Zykluszeiten.

FR - Machine horizontale semi-automatique pour le bordage, le bridage ou le profilage des manteaux cylindriques. Elle se compose d'une base, 1 broche munie d'un porte-pièce expansible logé sur le montant et de 1 ou 2 glissières (une de bordage et une de profilage). Elle permet le traitement de manteaux de différentes longueurs. Toutes les fonctions sont contrôlées par automate; le cycle de travail est entièrement automatique et programmable par écran tactile. Charge et déchargement manuels. Entraînement par servomoteurs sans balais et équipée de CN pour un travail concentrique parfait des pièces et un temps de cycle réduit.

RU - Полуавтоматический горизонтальный станок для отбортовки, фланцевания или грунтования цилиндрических кожухов. Состоит из основания, 1 шпинделя, оснащенного раздвижным держателем заготовки, расположенным на стойке, и 1 или 2 салазок (один для отбортовки и один для грунтования). Позволяет обрабатывать кожухи различной длины. Все функции управляются ПЛК, рабочий цикл полностью автоматический и программируется с помощью сенсорного экрана. Ручная загрузка и выгрузка. Станок приводится в действие бесщеточными серводвигателями и оснащен ЧПУ для идеальной концентрической обработки деталей и снижения времени выполнения цикла.

	BSO-1600/500
IT Lunghezza max della virola EN Max. length of the ferrule DE Max. Länge der Zwinge FR Longueur maximale de la virole RU Макс. длина обечайки	1600 mm
IT Ø max lavorabile EN Max. workable Ø DE Max. Ø bearbeitbar FR Ø max usinable RU Макс. обрабатываемый Ø	500 mm

**BORDATRICE DOPPIA PER MANTELLI CILINDRICI DEDICATE
ALLA PRODUZIONE DI MANTELLI INTERNI ED ESTERNI SCALDABAGNI**

**Mod. BDO-1500/600
BDO- 2000/750**

EN ELECTRIC DOUBLE BEADING MACHINE FOR CYLINDRICAL SHELLS DEDICATED TO THE PRODUCTION OF INNER AND OUTER SHELLS OF WATER HEATERS

DE ELEKTRISCHE DOPPELBÖRDELMASCHINE FÜR ZYLINDERFÖRMIGE MÄNTEL SPEZIFISCH FÜR DIE HERSTELLUNG VON INNEN- UND AUSSENMÄNTELN VON WASSERHEIZERN

FR BORDEUSE DOUBLE ÉLECTRIQUE INDIVIDUELLE POUR MANTEAUX CYLINDRIQUES DÉDIÉES À LA FABRICATION DE MANTEAUX INTÉRIEURS ET EXTÉRIEURS

RU ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ДВОЙНОЙ ФЛАНЦЕЗАГИБОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЖУХОВ ПРЕДУСМОТРЕННЫЙ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ВНУТРЕННИХ И НАРУЖНЫХ ОБОГРЕВАТЕЛЬНЫХ КОЖУХОВ



Macchina orizzontale automatica per la bordatura o l'arricciatura di mantelli cilindrici. Si compone di struttura elettrosaldata, 2 mandrini dotati di portapezzo a espansione alloggiati su 2 montanti e da 2 slitte, una a movimento verticale per bordare e una orizzontale per arricciare. Consente la lavorazione di mantelli di lunghezze diverse. Tutte le funzioni sono controllate da PLC, il ciclo di lavoro è tutto automatico e programmabile da touch-screen. Macchina azionata da servomotori brushless e dotata di CN per una perfetta esecuzione concentrica dei pezzi ed un ridotto tempo ciclo. Le macchine possono essere dotate di caricatore automatico a passo.

EN - Automatic horizontal machine for the beading or curling of cylindrical shells. It consists of an electro-welded structure, 2 spindles equipped with an expansion workpiece holder on 2 housing and 2 slides, one with vertical movement for beading and an horizontal one for curling. It allows processing shells with different lengths. All the functions are controlled by PLC. The processing cycle is fully automatic and programmable by touchscreen. Machine driven by brushless servomotors and equipped with NC for a perfect concentric execution of the pieces and a reduced cycle time. The machines can be equipped with automatic step loader.

DE - Automatische, horizontale Maschine für das Bördeln oder das Rundbiegen von zylinderförmigen Mänteln. Bestehend aus elektrogeschweißtem Rahmen, 2 Spindeln mit Expansionshalterung, die auf 2 Ständern gelagert sind, und 2 Schlitzen, eine vertikal verfahrbarer für das Bördeln und ein horizontal verfahrbarer für das Rundbiegen. Möglichkeit zur Bearbeitung von Mänteln unterschiedlicher Länge. Sämtliche Funktionen sind SPS-gesteuert, der am Touchscreen programmierbare Bearbeitungszyklus erfolgt vollautomatisch. Bürstenlose Antriebsmotoren und NC-Steuerung für eine perfekt konzentrische Bearbeitung der Werkstücke bei reduzierten Zykluszeiten. Möglichkeit zur Konfigurierung mit automatischer, synchronisierter Ladeeinrichtung.

FR - Machine horizontale automatique pour le bordage, le bridage ou le profilage des manteaux cylindriques. Elle se compose d'une structure électro-soudée, 2 broches équipées d'une pièce expansible supportée sur 2 montants et 2 glissières, une avec mouvement vertical pour les bords et une horizontale pour le profil. Elle permet le traitement de manteaux de différentes longueurs. Toutes les fonctions sont contrôlées par automate; le cycle de travail est entièrement automatique et programmable par écran tactile. Entraînement par servomoteurs sans balais et équipée de CN pour un travail concentrique parfait des pièces et un temps de cycle réduit. Les machines peuvent être équipées d'un chargeur automatique à pas.

RU - Автоматический горизонтальный станок для отбортовки или грунтования цилиндрических кожухов. Состоит из электросварной конструкции, 2 шпинделей, оснащенных раздвижными держателями заготовки, расположенными на 2 стойках, и 2 салазок (одни для вертикального перемещения и отбортовки, а второй для грунтования). Позволяет обрабатывать кожухи различной длины. Все функции управляются ПЛК, рабочий цикл полностью автоматический и программируется с помощью сенсорного экрана. Станок приводится в действие бесщеточными серводвигателями и оснащен ЧПУ для идеальной концентрической обработки деталей и снижения времени выполнения цикла. Станки могут быть оснащены шаговыми автоматическими загрузчиками.

	BDO-1500/600	BDO-2000/750
IT Lunghezza max della virola EN Max. length of the ferrule DE Max. Länge der Zwinge FR Longueur maximale de la virola RU Макс. длина обечайки	1600 mm	2000 mm
IT Ø max lavorabile EN Max. workable Ø DE Max. Ø bearbeitbar FR Ø max usinable RU Макс. обрабатываемый Ø	500 mm	750 mm



BORDATRICI

EN Beading Machines
DE Bördelmaschinen

FR Bordeuses
RU Фланцеагибочные Станки

BORDATRICE VERTICALE ELETTRICA A TRE MANDRINI AUTOMATICA

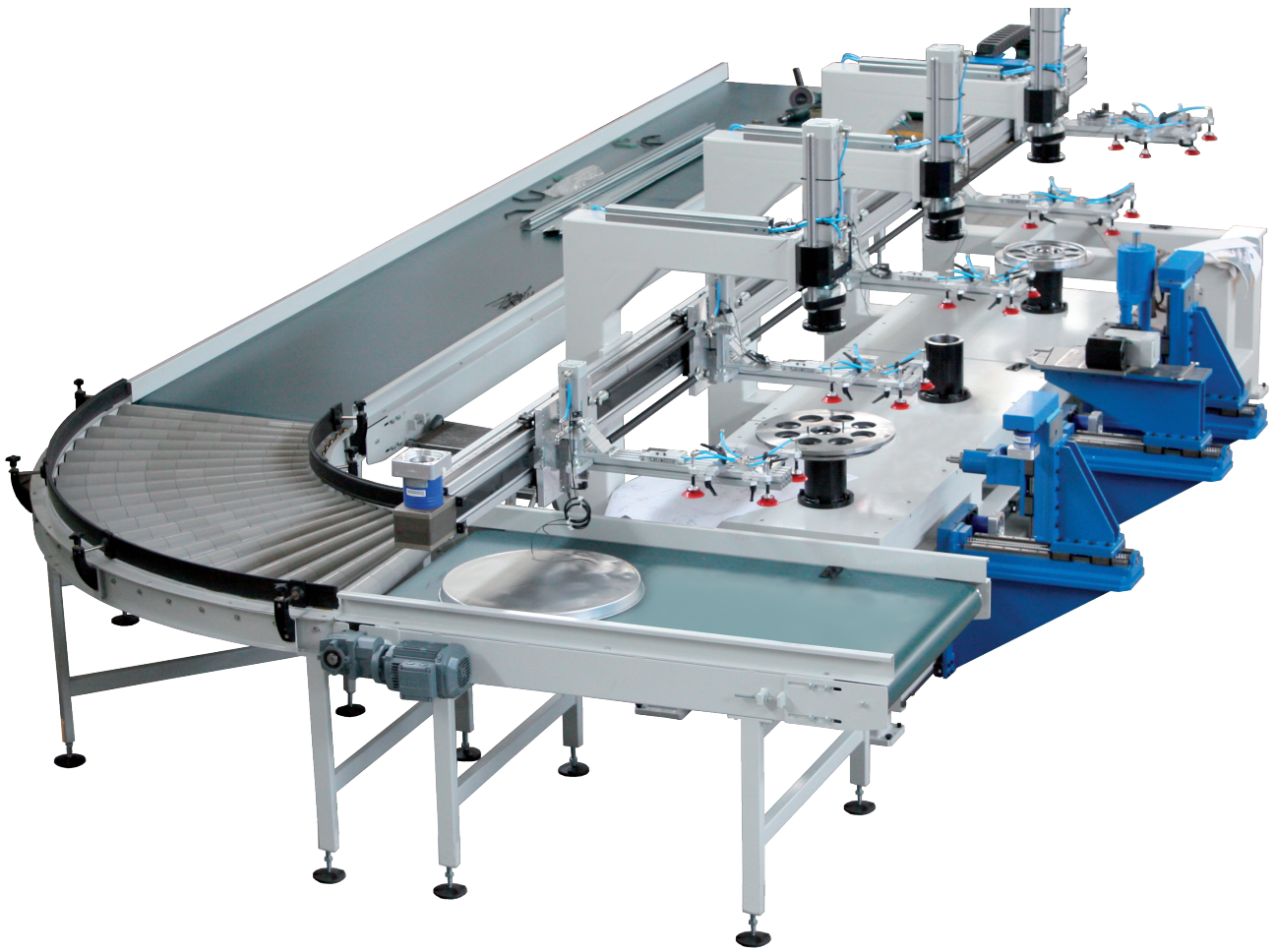
Mod. TBVA 800

EN AUTOMATIC ELECTRIC VERTICAL BEADING MACHINE WITH THREE SPINDLES

DE AUTOMATISCHE VERTIKALE ELEKTRISCHE BÖRDELMASCHINE MIT DREI SPINDELN

FR BORDEUSE VERTICALE ÉLECTRIQUE A TROIS BROCHES AUTOMATIQUE

RU ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ФЛАНЦЕЗАГИБОЧНЫЙ СТАНОК С ТРЕМЯ ШПИНДЕЛЯМИ



È costruita con un nuovo concetto brevettato di formatura a rulli in sostituzione dello stampaggio o della tornitura a lastra ed esegue inoltre le operazioni di punzonatura del foro, etichettatura con codice a barre, arricciatura del bordo. Peculiarità del sistema è la formatura in un unico passaggio della parete verticale tramite rullatura partendo da disco pretranciato. L'elevata precisione del pezzo elimina la necessità di successive operazioni di rifilatura o di tranciatura. Lavora su dischi in alluminio e acciaio fino a 1mm di spessore. La macchina è completa di un sistema automatico di disimpilatura dischi, lubrificazione e trasferimento dei pezzi fra le varie stazioni.

EN - It is built according to a new patented roll forming concept, replacing molding or spin-forming and it also carries out operations such as hole punching, labeling with barcode, edge curling. A specific feature of this system is represented by the single-step forming of the vertical wall by rolling starting from a pre-cut disc. The high precision of the piece eliminates the need for subsequent trimming or shearing operations. It processes aluminum and steel discs being up to 1 mm thick. The machine is equipped with an automatic system for destacking the discs, lubricating and transferring the pieces among the various stations.

DE - Die Maschine ist nach einem neuen, patentierten Konzept gebaut, das den Einsatz von Formungswalzen anstelle von Platten für die Formung bzw. das Drehen der Werkstücke vorsieht. Sie dient außerdem zum Lochstanzen, zur Applikation von Etiketten mit Strichcode und zum Rundbiegen des Werkstückrandes. Die Besonderheit des Systems ist, dass die Formung in einem einzigen Durchlauf der vertikalen Wand mittels Rollbiegen stattfindet, wobei das Ausgangsprodukt zugeschnittene Scheiben sind. Dank der äußerst präzisen Bearbeitung des Werkstücks sind keine weiteren Bearbeitungsschritte zum Beschneiden oder Abscheren erforderlich. Die Maschine ist für die Bearbeitung von Scheiben aus Aluminium bzw. Stahl mit einer Stärke von bis zu 1 mm konzipiert. Sie ist mit einem automatischen System für die Entstapelung der Scheiben, die Schmierung und den Transfer der Werkstücke von einer Station zur nächsten ausgestattet.

FR - Cette machine a été conçue avec un nouveau concept de profilage par rouleaux en remplacement du moulage ou du tournage par planche. Cette machine effectue également les opérations de poinçonnage d'orifice, étiquetage avec code à barres, profilage du bord. La particularité du système est le formage dans une seule étape de la paroi verticale, par roulage à partir d'un disque pré-coupé. La haute précision de la pièce élimine le besoin des suivantes opérations pour détourer ou découper. La machine travaille sur disques en aluminium et acier jusqu'à 1 mm d'épaisseur. La machine est équipée d'un système automatique de désempilage des disques, de lubrification et de transfert des pièces parmi les différentes stations.

RU - Станок сконструирован согласно новой запатентованной концепции формования на вальцах, которое заменяет собой литье под давлением или обработку на токарно-давальном станке. Кроме того, на станке возможно выполнение маркировки отверстий, нанесение штрихкода, грунтование фланцев. Особенностью системы является формование за один проход вертикальной стенки путем вальцевания предварительно фасонированного диска. Высокая точность детали устраняет необходимость в последующих операциях по обрезке или вырубке. Обработка дисков из алюминия и стали толщиной до 1 мм. Станок оснащен автоматической системой для снятия дисков, смазки и перемещения деталей между различными станциями.

	TBVA 800
IT Ø min lavorabile EN Min. workable Ø DE Min. Ø bearbeitbar FR Ø min usinable RU Мин. обрабатываемый Ø	250 mm
IT Ø max lavorabile EN Max. workable Ø DE Max. Ø bearbeitbar FR Ø max usinable RU Макс. обрабатываемый Ø	800 mm
IT Altezza max della parete verticale EN Max. height of the vertical wall DE Max. Höhe der vertikalen Wand FR Hauteur maximale de la paroi verticale RU Макс. высота вертикальной стенки	76 mm



BORDATRICI

EN Beading Machines
DE Bördelmaschinen

FR Bordeuses
RU Фланцеагибочные Станки

BORDATRICE VERTICALE PER MANTELLI CILINDRICI PER LA PRODUZIONE DI VENTILATORI INDUSTRIALI

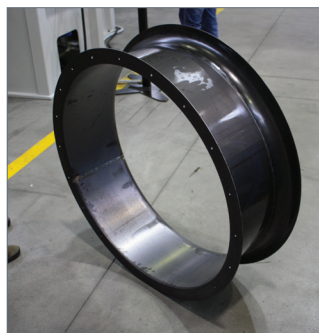
Mod. BV 800/3 - BV 1260/5
BV 1600/5

EN ELECTRIC VERTICAL BEADING MACHINE FOR CYLINDRICAL SHELLS FOR THE PRODUCTION OF INDUSTRIAL FANS

DE VERTIKALE ELEKTRISCHE BÖRDELMASCHINE FÜR ZYLINDERFÖRMIGE MÄNTEL FÜR DIE HERSTELLUNG VON INDUSTRIELLEN VENTILATOREN

FR BORDEUSE VERTICALE ÉLECTRIQUE POUR MANTEAUX CYLINDRIQUES POUR LA PRODUCTION DE VENTILATEURS INDUSTRIELS

RU ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ФЛАНЦЕАГИБОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЖУХОВ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПРОМЫШЛЕННЫХ ВЕНТИЛЯТОРОВ



Macchina verticale per la flangiatura a 90°, flangiatura con raggio R max = 50 mm, eventuale piega del bordo a 30°; punzonatura con messa in fase dei fori. Diametri lavorabili da (250) 315 mm a 1600 mm; spessore max 5 mm per materiale R = 400 N/mm² e 3 mm per acciaio inox R= 700 N/mm². Macchina azionata da servomotori brushless e dotata di CN per una perfetta esecuzione dei pezzi ed un ridotto tempo ciclo.

EN - Vertical machine for 90° flanging, flanging with max. radius R = 50 mm, possible edge folding at 30°; punching with phasing of the holes. Workable diameters ranging from (250) 315 mm to 1600 mm; max. thickness 5 mm for material R=400 N/mm² and 3 mm for stainless steel R=700 N/mm². Machine driven by brushless servomotors and equipped with NC for a perfect execution of the pieces and a reduced cycle time.

FR - Machine verticale pour le bridage à 90°, bridage avec radius R max = 50 mm, éventuelle pliure à 30°; poinçonnage avec phasage des trous. Diamètres usinables de (250) 315 mm à 1600 mm; épaisseur maxi 5 mm pour matériau R = 400 N/mm² et 3 mm pour acier inoxydable R = 700 N/mm². Entraînement par servomoteurs sans balais et équipée de CN pour un travail parfait des pièces et un temps de cycle réduit.

DE - Vertikale Maschine für das Bördeln von 90°-Flanschen mit max. Radius R = 50 mm; eventuelles Biegen des Randes um 30°; Lochstanzen mit Synchronisierung der Löcher. Bearbeitbare Durchmesser von (250) 315 mm bis 1600 mm, max. Stärke 5 mm bei Materialfestigkeit R = 400 N/mm² und 3 mm für Edelstahl R = 700 N/mm². Bürstenlose Antriebsmotoren und NC-Steuerung für eine perfekte Bearbeitung der Werkstücke bei minimalen Zykluszeiten.

RU - Вертикальный станок для фланцевания под углом 90°, фланцевания с радиусом R max = 50 мм, загибания кромок на 30°; пробивки и фазирования отверстий. Диаметр обработки от (250) 315 мм до 1600 мм; макс. толщина 5 мм в случае материала R = 400 Н/мм² и 3 мм в случае нержавеющей стали R = 700 Н/мм². Станок приводится в действие бесщеточными серводвигателями и оснащен ЧПУ для идеальной обработки деталей и снижения времени выполнения цикла.

	BV 800/3	BV 1260/5	BV 1600/5
IT Ø min lavorabile EN Min. workable Ø DE Min. Ø bearbeitbar FR Ø min usinable RU Мин. обрабатываемый Ø	250 mm	250 mm	315 mm
IT Ø max lavorabile EN Max. workable Ø DE Max. Ø bearbeitbar FR Ø max usinable RU Макс. обрабатываемый Ø	800 mm	1260 mm	1600 mm
IT Ø foro max EN Max. hole Ø DE Max. Ø vom Loch FR Ø orifice max RU Макс. Ø отверстия	15 mm	15 mm	18 mm
IT Spessore max di taglio R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) EN Max. cutting thickness R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) DE Max. Schnittstärke R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) FR Max épaisseur de découpe R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) RU Макс. толщина резки R = 400 Н/мм ² (700 Н/мм ²)	3(2) mm	5(3) mm	5(3) mm



BORDATRICI

EN Beading Machines
DE Bördelmaschinen

FR Bordeuses
RU Фланцеагибочные Станки

BORDATRICE DISCHI

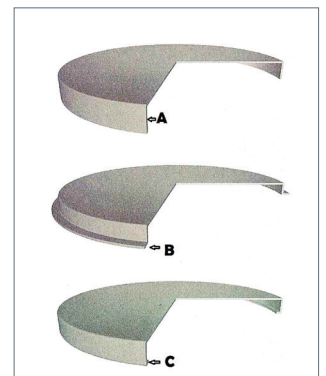
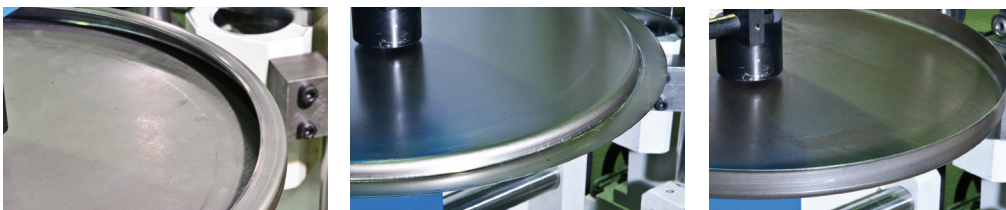
Mod. TBD 1000

EN DISC BEADING MACHINE

DE BÖRDELMASCHINE FÜR SCHEIBEN

FR BORDEUSE A DISQUES

RU ФЛАНЦЕЗАГИБОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ДИСКОВ



Adatta alla lavorazione del bordo di dischi di lamiera per ottenere flange di altezza max 30 mm oppure un'ulteriore bordatura esterna o interna per uno sviluppo totale max. di 30 mm.

EN - Suitable for processing the edge of sheet metal discs in order to obtain flanges with a max. height of 30 mm or an additional outer or inner beading for a total development of max. 30 mm.

DE - konzipiert für die Randbearbeitung von Blechscheiben, bei der Flanschen mit einer max. Höhe von 30 mm bzw. ein zusätzlicher externer oder interner Rand mit einer Gesamtlänge von max. 30 mm erzeugt werden können.

FR - convient au traitement des bords de disques en tôle pour obtenir des brides d'une hauteur maximale de 30 mm ou un bordage extérieur ou intérieur supplémentaire pour un développement total de max. de 30 mm.

RU - предназначен для обработки кромки дисков из листового металла для создания фланцев с максимальной высотой 30 мм или дополнительной внешней или внутренней кромки с общей макс. длиной 30 мм.

	TBD 1000
IT Ø min lavorabile EN Min. workable Ø DE Min. Ø bearbeitbar FR Ø min usinable RU Мин. обрабатываемый Ø	340 mm
IT Ø max lavorabile EN Max. workable Ø DE Max. Ø bearbeitbar FR Ø max usinable RU Макс. обрабатываемый Ø	1000 mm
A	30 mm
B	20 mm
C	5 mm
IT Spessore max lavorabile R= 400 N/mm ² EN Max. workable thickness R=400 N/mm ² DE Max. bearbeitbare Stärket R=400 N/mm ² FR Épaisseur max usinable R = 400 N/mm ² RU Макс толщина обработки R= 400 Н/мм ²	2 mm



RIFILATRICI - BORDATRICI A LAME MOTORIZZATE

EN Trimming And Beading Machines With Motorized Blades
DE Bördel- Und Sickenmaschinen Mit Motorisierten Klingen

FR Détourees Bordeuses A Lames Motorisées
RU Обрезные Фланцеагибочные Станки С Моторизованными Дискаами

RIFILATRICI-BORDATRICI ELETTRICHE A LAME MOTORIZZATE

Mod. TRP2

EN ELECTRIC TRIMMING AND BEADING MACHINES WITH MOTORIZED BLADES

DE ELEKTRISCHE BESCHNEIDE- UND BÖRDELMASCHINE MIT MOTORISIERTEN KLINGEN

FR DÉTOUREUSE BORDEUSE ÉLECTRIQUE A LAMES MOTORISÉES

RU ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ОБРЕЗНЫЕ ФЛАНЦЕАГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С МОТОРИЗОВАННЫМИ ДИСКАМИ



Le rifilatrici-bordatrici a lame motorizzate rifilano e bordano pezzi di forma e dimensioni svariate, tondi e poligonali, senza l'ausilio di dime. La rifilatura e bordatura si eseguono con due coltelli motorizzati e con un asse elettronico idoneo ad esercitare la dovuta pressione di lavoro controllata dal CN della macchina.

Le dimensioni delle macchine variano al variare dei pezzi e si possono eseguire anche in versione speciale.

EN - The trimming and beading machines with motorized blades trim and bead pieces of various shapes and sizes, round and polygonal, without the aid of any templates. The trimming and beading is carried out with two motorized blades and with an electronic axis suitable to apply the required processing pressure controlled by the machine NC.

The dimensions of the machines vary according to the ones of the pieces and special versions can also be produced.

DE - Die Beschneide- und Bördelmaschinen mit motorisierten Klingen beschneiden und bördeln runde und polygonale Formteilen verschiedener Größe ohne den Einsatz von Schablonen. Das Beschneiden und das Bördeln werden mit zwei motorisierten Messern und durch eine elektronisch arbeitende Achse durchgeführt, die von der NC-Steuerung der Maschine gesteuert wird und in der Lage ist, den benötigten Bearbeitungsdruck auszuüben.

Die Abmessungen der Maschine sind ja nach zu bearbeitenden Werkstücken unterschiedlich; es besteht die Möglichkeit zur Herstellung von Sonderausführungen.

FR - Les détourees-bordeuses à lames motorisées détourent et bordent des pièces de forme et de taille variées, rondes et polygonales, sans l'aide de gabarits. Le détourage et le bordage sont réalisés avec deux lames motorisés et avec un axe électronique adapté pour exercer la pression de travail requise contrôlée par la machine CN.

Les dimensions des machines varient lorsque les pièces varient et peuvent également être fabriquées dans une version spéciale.

RU - Обрезные фланцеагибочные станки с моторизованными дисками обрезают и отбортовывают детали различных форм и размеров, круглой и многоугольной формы, без использования шаблонов. Обрезка и отбортовка осуществляются двумя моторизованными ножами, используя электронную ось, обеспечивающую необходимое рабочее давление, управляемое ЧПУ станка.

Размеры станка меняются в зависимости от размера деталей и возможно изготовление также специальных версий.



Nella versione standard:
In the standard version:
Spezifikationen der Standardausführung:
Dans la version standard:
В стандартной версии:

IT Spessore max di lavoro R=400 N/mm ² (700 N/mm ²) EN Max. working thickness R=400 N/mm ² (700 N/mm ²) DE Max. Arbeitsstärke R=400N/mm ² (700N/mm ²) FR Max épaisseur de travail R = 400 N/mm ² (700 N/mm ²) RU Макс. рабочая толщина R=400 Н/мм ² (700 Н/мм ²)	3 (2)
IT Velocità di taglio EN Cutting speed DE Schnittgeschwindigkeit FR Vitesse de découpe RU Скорость резки	10 - 20 m/1
IT Incavo (passaggio max flangia) EN Groove (max. flange opening) DE Höhlung (max. Durchgang Flansch) FR Creux (passage max de bride) RU Отверстие (макс. канал фланца)	175 mm

**RIFILATRICI-BORDATRICI A LAME MOTORIZZATE
CON MANDRINO FOLLE**

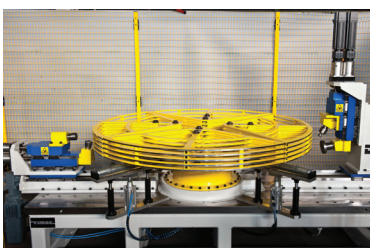
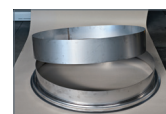
Mod. TBV1800/4

EN TRIMMING AND BEADING MACHINES WITH MOTORIZED BLADES AND IDLE SPINDLE

DE BESCHNEIDE- UND BÖRDELMASCHINEN MIT MOTORISIERTEN KLINGEN MIT LOSSPINDEL

FR DÉTOUREUSES BORDEUSES A LAMES MOTORISÉES AVEC MANDRIN NEUTRE

RU ОБРЕЗНЫЕ ФЛАНЦЕЗАГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С МОТОРИЗОВАННЫМИ ДИСКАМИ С ХОЛОСТЫМ ШПИНДЕЛЕМ



Le rifilatrici-bordatrici a lame motorizzate rifilano e bordano pezzi di grandi dimensioni di forma e dimensioni svariate, con l'ausilio di dime (portapezzi) utilizzando delle lame e dei rulli motorizzati. Peculiarità del sistema è che abbiamo la stessa velocità periferica al variare delle dimensioni, non c'è bisogno di motorizzare il mandrino con coppie elevate, minor consumo rispetto alle bordatrici tradizionali, maggior qualità di taglio e di bordatura e perfetta concentricità della lavorazione dovuta alle dime.

Le dimensioni delle macchine variano al variare dei pezzi e si possono eseguire anche in versione speciale.

EN - The trimming and beading machines with motorized blades trim and bead large size pieces of various shapes and dimensions, with the aid of workpiece holding templates, using blades and motorized rollers. A specific feature of this system is represented by the fact that the same peripheral speed is granted also when the dimensions change; there is no need to motorize the spindle with high torques, so it is possible to attain a lower consumption compared to traditional beading machines, a higher cutting and beading quality, as well as a perfect concentricity of the processing thanks to the templates.

The dimensions of the machines vary according to the ones of the pieces and special versions can also be produced.

FR - Les détoureuses-bordeuses à lames motorisées détournent et bordent des pièces de forme et de taille variées, avec l'aide de gabarits (porte-pièces) utilisant des lames et des rouleaux motorisés. La particularité du système est que nous avons la même vitesse périphérique que les changements de taille; il n'est pas nécessaire de motoriser la broche avec des couples élevés, une consommation plus faible qu'avec les bordeuses traditionnelles, une meilleure qualité de découpe et de bordage et un parfait caractère concentrique de l'usinage grâce aux gabarits.

Les dimensions des machines varient lorsque les pièces varient et peuvent également être fabriquées dans une version spéciale.

DE - Die Beschneide- und Bördelmaschinen mit motorisierten Klingen beschneiden und bördeln große Werkstücke mit unterschiedlichen Formen und Abmessungen. Bei der Bearbeitung kommen Schablonen (Werkstückhalter) und motorisierte Klingen und Walzen zum Einsatz. Das System zeichnet sich durch die konstant bleibende Umfangsgeschwindigkeit bei unterschiedlichen Abmessungen aus - es besteht keine Notwendigkeit, die Spindel mit hohen Drehmomenten anzutreiben. Der Energieverbrauch ist im Vergleich zu herkömmlichen Bördelmaschinen geringer, die Qualität des Schnitts und der Bördelbearbeitung höher und die Konzentrität der Bearbeitung dank der Schablonen perfekt.

Die Abmessungen der Maschine sind ja nach zu bearbeitenden Werkstücken unterschiedlich; es besteht die Möglichkeit zur Herstellung von Sonderausführungen.

RU - Обрезные фланцеагибочные станки с моторизованными дисками обрезают и отбортовывают крупногабаритные детали различных форм и размеров, круглой и многоугольной формы, используя шаблоны (деталедержатели), приводные ножи и ролики. Особенностью системы является одинаковая периферийная скорость при изменении размеров, нет необходимости использовать привод шпинделя с повышенным крутящим моментом, обеспечивается более низкое потребление по сравнению с обычными фланцеагибочными станками, более высокое качество резки и отбортовки и идеальная concentricность обработки благодаря шаблонам. Размеры станка меняются в зависимости от размера деталей и возможно изготовление также специальных версий.

Nella versione standard:
In the standard version:
Spezifikationen der Standardausführung:
Dans la version standard:
В стандартной версии:

IT Spessore max di lavoro R=400 N/mm² (700 N/mm²)
EN Max. working thickness R=400 N/mm² (700 N/mm²)
DE Max. Arbeitsstärke R=400N/mm² (700N/mm²)
FR Max épaisseur de travail R = 400 N/mm² (700 N/mm²)
RU Макс. рабочая толщина R=400 Н/мм² (700 Н/мм²)

4 (3)

IT Diametro massimo del pezzo
EN Maximum piece diameter
DE Maximaler Werkstückdurchmesser
FR Diamètre max de la pièce
RU Максимальный диаметр детали

1800 mm



PRESSE SPECIALI OLEODINAMICHE A COLLO DI CIGNO

Mod. TPI-CC-250 - TPI-CC-500
TPI-CC-1000 - TPI-CC-1250
TPI-CC-1600 - TPI-CC- 2500

EN SPECIAL C-FRAME HYDRAULIC PRESSES
DE SPEZIELLE ÖLHYDRAULISCHE C-GESTELL PRESSEN
FR PRESSES SPECIALES HYDRAULIQUES COL DE CYGNE
RU ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ И МЕХАНИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ



Le presse oleodinamiche speciali a collo di cigno TIMAC sono costruite su specifica richiesta del cliente e possono essere a semplice effetto, doppio e triplo effetto (per imbutitura); inoltre con piano mobile inferiore anziché superiore (lavorazioni dal basso verso l'alto).

EN - The TIMAC C-Frame special hydraulic presses are built according to the customer specific request and can feature a single, double and triple effect function (by deep drawing); moreover, they can be equipped with a lower movable surface instead of an upper one (processing from the bottom to the top).

DE - Die speziellen ölhydraulischen Schwanenhalspressen von TIMAC werden gemäß den Bedürfnissen des Kunden konstruiert und können mit einfach-, doppelt- und dreifach-wirkendem Zylinder (zum Tiefziehen) und einem verfahrbaren Untertisch anstelle des Obertischs ausgestattet werden (für Bearbeitungen von unten nach oben).und der Bördelbearbeitung höher und die Konzentrität der Bearbeitung dank der Schablonen perfekt.

Die Abmessungen der Maschine sind ja nach zu bearbeitenden Werkstücken unterschiedlich; es besteht die Möglichkeit zur Herstellung von Sonderausführungen.

FR - Die speziellen ölhydraulischen C-Gestell Pressen von TIMAC sont construites selon la demande spécifique du client et peuvent être à simple effet, double et triple effet (par étirage); de plus, avec un dessous mobile inférieur au lieu d'un dessous supérieur (travail de bas en haut).

RU - Специальные гидравлические прессы с С-образной станиной изготовлены компанией ТИМАС в соответствии со спецификацией заказчика и могут быть одиночного, двойного и тройного действия (для вытяжки); а также с нижней подвижной платформой, в отличие от верхней (обработка снизу вверх).

	TPI-CC-250	TPI-CC-500	TPI-CC-1000	TPI-CC-1250	TPI-CC-1600	TPI-CC-2500
IT Forza EN Force DE Kraft FR Force RU Сила	250 kN	500 kN	1000 kN	1250 kN	1600 kN	2500 kN

Presse Speciali Meccaniche a Collo di Cigno

EN Special Mechanical C-Frame Presses

DE Spezielle Mechanische C-Gestell Pressen

FR Presses Speciales Mecaniques Col De Cygne

RU Специальные Механические прессы Прессы С С-Образной Станиной

PRESE SPECIALI MECCANICHE A COLLO DI CIGNO

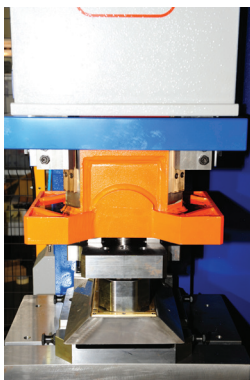
Mod. TPM-CC 1000

EN SPECIAL MECHANICAL C-FRAME PRESSES

DE SPEZIELLE MECHANISCHE C-GESTELL PRESSEN

FR PRESSES SPECIALES MECANIQUES COL DE CYGNE

RU СПЕЦИАЛЬНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ ПРЕССЫ С С-ОБРАЗНОЙ СТАНИНОЙ



Sono delle presse meccaniche ad alta rigidità, precisione che permettono di eseguire delle tranciture anche con stampi non guidati da colonne. Sono indicate per le forature di lamiere per serbatoi GPL e per tutte le lavorazioni in cui venga richiesta alta rigidità della macchina e bassissima flessione dei piani con carico massimo di lavoro.

EN - These mechanical presses feature a high stiffness and accuracy, which allow performing shearing operations even with non-column-guided molds.

They are suitable for drilling sheet metals for LPG tanks and for all machining operations where a high stiffness of the machine and a very low bending of the surfaces under maximum working load are required.

FR - Il s'agit de presses mécaniques à haute rigidité et précision qui permettent de réaliser des cisaillements même avec des moules non guidés par des colonnes.

Elles conviennent au forage de tôles pour réservoirs de GPL et à toutes les opérations d'usinage exigeant une rigidité élevée de la machine et une très faible flexion des surfaces sous une charge de travail maximale.

DE - Diese mechanischen Pressen zeichnen sich durch eine besonders große Starrheit und hohe Präzision aus, wodurch das Stanzen mit Werkzeugen möglich ist, die nicht von Säulen geführt werden.

Sie sind geeignet für die Lochung von Flüssiggasbehältern sowie für alle Bearbeitungen, die eine große Steifheit der Maschine und eine sehr hohe Biegefestigkeit der Tische erfordern.

RU - Механические прессы, отличающиеся высокой прочностью и точностью, позволяющей выполнять штамповку даже при использовании штампов, не направляемых колоннами.

Они предназначены для пробивки отверстий в листовом металле для емкостей сжиженного нефтяного газа и для всех видов обработки, при которых требуется высокая жесткость станка и чрезвычайно малый прогиб поверхностей при максимальной рабочей нагрузке.



PRESSE OLEODINAMICHE E MECCANICHE SPECIALI

EN Mechanical And Hydraulic Presses
DE Ölhydraulische Und Mechanische Pressen

FR Presses Hydrauliques Et Mécaniques
RU Гидравлические И Механические Прессы

PRESSE OLEODINAMICHE A 4 COLONNE

Mod. TPI4-630 - TPI4-1000
TPI4-1600 - TPI4-2500 - TPI4-2000
TPI4-3000 - TPI4-4000

EN 4-COLUMN HYDRAULIC PRESSES
DE ÖLHYDRAULISCHE PRESSEN MIT 4 SÄULEN
FR PRESSES HYDRAULIQUES 4 COLONNES
RU 4-КОЛОННЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ



Le presse oleodinamiche a 4 colonne della Timac hanno una elevata rigidità e sono tutte con tiranti precaricati. La slitta scorre sulle colonne della macchina su apposite bronzine. La base, la testata e la slitta sono costruite in struttura scatolata elettrosaldada con distensione termica. Solitamente sono a semplice effetto ma possono essere dotate anche del cuscino premilamiera inferiore. Un contenuto costo rispetto alle macchine a montanti rappresenta un ottimo investimento per la vostra produzione. Vengono applicate nelle attività più disparate dalla produzione di ventilatori industriali, ripari calore, montaggio di statori/rotori per generatori elettrici, stampaggio/tranciatura in probond tessuti per interni settore auto, stampaggio componenti elettrici, stampaggio a caldo, imbutitura, stampaggio materie plastiche.

EN -The 4-column hydraulic presses by Timac feature a high stiffness and are all equipped with pre-charged tie rods. The slide moves on the columns of the machine on special bushings. The base, the head and the slide are built as an electro-welded box structure with thermal stress relieve function. They usually feature a single effect function, yet they can also be equipped with the lower blankholder cushion.

Involving a low cost compared to housing machines, these machines represent an excellent investment for your production. They are applied in the most different activities, ranging from the production of industrial fans, heat shields, assembly of stators/rotors for electric generating sets, molding/shearing of probond fabrics for automotive interiors, molding of electrical components, hot molding, deep drawing, plastic molding.

FR - Les presses hydrauliques à 4 colonnes de Timac ont une grande rigidité et sont toutes avec des tirants pré-chargés. La glissière glisse sur les colonnes de la machine sur des bagues spéciales. La base, la tête et la glissière sont construites dans une structure de boîte électrosoudée avec distension thermique. Elles sont généralement à simple effet mais peuvent également être équipées d'un coussin serre-tôle inférieur.

Un faible coût par rapport aux machines verticales représente un excellent investissement pour votre production. Elles sont appliquées dans les activités les plus diverses de la production de ventilateurs industriels, écrans thermiques, montage de stators/rotors pour les générateurs électriques, moulage/cisaillement en probond dans les tissus pour des intérieurs de voiture, le moulage de composants électriques, estampage à chaud, pressage, estampage matières plastiques.

DE - Die ölhydraulischen Pressen mit 4 Säulen von Timac zeichnen sich durch eine hohe Starrheit aus und sind alle mit vorgespannten Zugstangen ausgestattet. Der Schlitten läuft an den Säulen der Maschine auf speziellen Bronzelagern. Die Basis, das Kopfteil und der Schlitten sind in ein elektrisch geschweißtes Gehäuse eingebaut, das am Ende des Schweißverfahrens durch Wärmenachbehandlung stabilisiert wurde. In der Regel sind sie mit einem einfachwirkenden Zylinder ausgestattet, es kann aber auch ein unteres Presskissen integriert werden.

Kostengünstig im Vergleich zu den Pressen mit Ständern, ist diese Presse eine sehr gute Investition für Ihre Produktion. Die Pressen dieser Serie kommen in den unterschiedlichsten Sektoren und Prozessen zum Einsatz: Für die Herstellung von industriellen Ventilatoren, Hitzeschutzvorrichtungen, für die Montage von Statoren/Rotoren für elektrische Generatoren, zum Formen/Stanzen von ProBond Filterelementen für die Innenausstattung von PKWs, zum Formen von elektrischen Komponenten, zum Gesenkschmieden, Tiefziehen und Formen von Kunststoffen.

RU - 4-колонные гидравлические прессы компании Тимас отличаются высокой прочностью, с предварительным натягом на всех тягах. Ползун перемещается по колоннам станка посредством специальных вкладышей. Основание, головка и ползун изготовлены из электросварной коробчатой конструкции с компенсацией теплового растяжения. Обычно они являются одиночного действия, но могут быть также оснащены нижней обжимной подушкой.

Низкая стоимость по сравнению со стоечными станками представляет собой отличное вложение в ваше производство. Они применяются в самых разнообразных областях производства промышленных вентиляторов, теплоизолирующих щитков, узлов статоров/роторов для электрических генераторов, штамповки/обрезки тканей для автомобильных салонов, штамповки электрических компонентов, горячей штамповки, вытяжки, штамповки изделий из пластмассы.

	TPI4-630	TPI4-1000	TPI4-1600	TPI4-2000	TPI4-2500	TPI4-3000	TPI4-4000
IT Forza EN Force DE Kraft FR Force RU Сила	630 kN	1000 kN	1600 kN	2000 kN	2500 kN	3000 kN	4000 kN



PRESSE OLEODINAMICHE E MECCANICHE SPECIALI

EN Mechanical And Hydraulic Presses
DE Ölhydraulische Und Mechanische Pressen

FR Presses Hydrauliques Et Mécaniques
RU Гидравлические И Механические Прессы

PRESSE OLEODINAMICHE SPECIALI A DOPPIO MONTANTE

Mod. TPI1600 - TPI2000
TPI2500 - TPI3000
TPI4000 - TPI6000

EN SPECIAL DOUBLE UPRIGHT HYDRAULIC PRESSES
DE MECHANISCHE SONDERPRESSEN MIT DOPPELSTÄNDER
FR PRESSES MÉCANIQUES SPÉCIALES AVEC DOUBLE MONTANT
RU СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДВУХСТОЕЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ



	TPI1600	TPI2000	TPI2500	TPI3000	TPI4000	TPI6000
IT Forza EN Force DE Kraft FR Force RU Сила	1600 kN	2000 kN	2500 kN	3000 kN	4000 kN	6000 kN

PRESSA TRANSFER A 2 SLITTE, 11 STAZIONI

**Mod. TPM 250T - TPM 300T
TPM 400T**

- EN** 2-SLIDE TRANSFER PRESS, 11 STATIONS
- DE** TRANSFERPRESSE MIT 2 SCHLITTEN, 11 STATIONEN
- FR** PRESSE A TRANSFERT A 2 GLISSIÈRES, 11 STATIONS
- RU** МНОГОПОЗИЦИОННЫЙ ПРЕСС С 2-МЯ ПОЛЗУНАМИ, 11 СТАНЦИЯМИ



Le presse meccaniche transfer Timac possono essere dotate di transfer a 2 assi a comando meccanico incluso estrattori inferiori azionati da camme meccaniche ed eventuale doppia slitta esterna per la tranciatura a zig-zag del materiale. Sono costruite con alberi longitudinali che permettono un elevato carico sbilanciato fra le varie stazioni della pressa; disponibili anche nella versione ad alberi frontali. Possono anche essere costruite nella versione con transfer elettronico a 2 o 3 assi. Le dimensioni ed il numero di stazioni vengono eseguite a seconda degli stampi del cliente. Indicate per la produzione di flange per vasi ad espansione e stampaggio in transfer in genere con elevate cadenze produttive

EN The transfer mechanical presses by Timac can be equipped with 2-axis transfer with mechanical control including lower extractors driven by mechanical cams and possibly a double external slide for zig-zag shearing of the material. They are built with longitudinal shafts that allow a high unbalanced load between the various press stations; also available in the version with front shafts. They can also be built in the version with 2- or 3-axis electronic transfer. The size and number of stations are manufactured according to the customer's dies. Suitable for the production of flanges for expansion vessels and transfer molding in general, with high production rates.

DE - Die mechanischen Transferpressen von Timac können mit mechanisch gesteuerten Zweiachs-Transfervorrichtungen komplett mit unteren, von mechanischen Nocken getriebenen Ausstoßern ausgestattet werden; außerdem besteht die Möglichkeit zur Installation eines externen Schlittens zum Zickzack-Stanzen des Materials. Sie werden mit Längswellen konstruiert, die sehr hohe unsymmetrische Belastungen zwischen den einzelnen Stationen der Presse zulassen, und sind auch in der Ausführung mit frontalen Wellen erhältlich. Außerdem können sie in der Ausführung mit elektronischer Transfervorrichtung mit 2 oder 3 Achsen gebaut werden. Die Abmessungen und die Anzahl der Stationen werden gemäß den Gesenken des Kunden ausgeführt. Geeignet für die Herstellung von Flanschen für Expansionsgefäße und generell zum Formen mit hoher Taktzahl.

FR - Les presses mécaniques à transfert Timac peuvent être équipées d'un transfert à deux axes avec commande mécanique, y compris des extracteurs inférieurs entraînés par des cammes mécaniques et une éventuelle double glissière extérieure pour le cisaillement en zigzag du matériau. Elles sont construites avec des arbres longitudinaux permettant une forte charge déséquilibrée entre les différents postes de la presse; également disponible dans la version avec des arbres avant.

RU - Многопозиционные механические прессы Тимас могут быть оснащены 2-осевой системой перемещения с механическим управлением, включая нижние экстракторы, приводимые в движение механическими кулачками, и при необходимости двойным наружным ползуном для зигзагообразной резки материала. В их конструкции имеются продольные валы, которые способны выдержать повышенную несбалансированную нагрузку на различные станции прессы; предлагается также исполнение с фронтальными валами.

Elles peuvent également être construites dans la version avec transfert électronique à 2 ou 3 axes. La taille et le nombre de stations sont effectués en fonction des outils du client. Elles conviennent à la production de brides pour vases d'expansion et moulage par transfert en général avec des cadences de production élevées.

Возможно изготовление исполнения с 2-х или 3-х осевым электронным перемещением

Размер и количество станций выбирается в соответствии со штампами заказчика.

Предусмотрен для производства фланцев для расширительных сосудов и последовательного прессования с высокими темпами производства.

	TPM 250T	TPM 300T	TPM 400T
IT Forza	2500 kN	3000 kN	4000 kN
EN Force			
DE Kraft			
FR Force			
RU Сила			



PRESSA MECCANICA AUTOMATICA TRANCIATURA LAMIERINI MAGNETICI

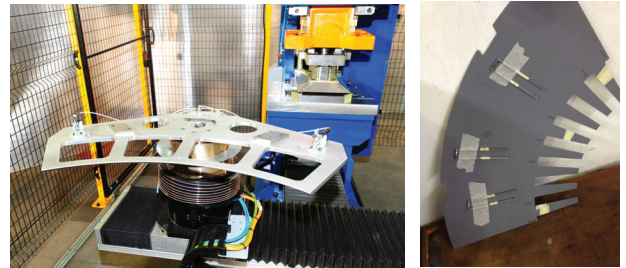
Mod. TPN3S

EN AUTOMATIC MECHANICAL PRESS FOR THE SHEARING OF MAGNETIC LAMINATIONS

DE AUTOMATISCHE MECHANISCHE PRESSE ZUM TRENNSCHNEIDEN VON MAGNETBLECH

FR PRESSE MÉCANIQUE AUTOMATIQUE CISAILLEMENT LAMELLES EN TÔLE MAGNÉTIQUES

RU АВТОМАТИЧЕСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ПРЕСС ДЛЯ ШТАМПОВКИ МАГНИТНЫХ ЛИСТОВ



Queste presse veloci sono dedicate alla tranciatura di lamierini magnetici ed alla produzione di rotor e statori per motori o generatori elettrici. Vengono costruite per avere un'alta produzione ed una tolleranza ristretta di lavorazione per un perfetto accoppiamento nella realizzazione del pacco oppure per la formazione della "cava" o dell'"unghia" sul lamierino magnetico. La pressa è dotata di un posizionatore a 3 assi elettronici per la movimentazione ed il posizionamento del lamierino da lavorare gestito da un CN.

EN - These fast presses are dedicated to the shearing of magnetic laminations and the production of rotors and stators for motors or electric generators. They are built to provide a high production rate and a strict processing tolerance for a perfect coupling in the realization of the package or for the formation of the "groove" or of the "nail" on the magnetic lamination. The press is equipped with an electronic 3-axis positioning device for moving and positioning the lamination, managed by a CN.

DE - Diese Schnellpressen sind für das Stanzen von Magnetblechteilen für die Herstellung von Rotoren und Statoren für Motoren bzw. elektrische Generatoren bestimmt. Sie sind für hohe Produktionszahlen und geringe Bearbeitungstoleranzen konstruiert, um eine perfekte Verbindung bei der Herstellung des Pakets zu gewährleisten, bzw. für die Formung der „Nut“ oder des „Fingernagels“ am Magnetblechteil. Die Presse ist mit einer elektronisch gesteuerten Dreiachs-Positionier Vorrichtung für den Transfer und die Positionierung des zu bearbeitenden Blechteils ausgestattet.

FR - Ces presses rapides sont dédiées au cisaillement des lamelles en tôle magnétiques et à la production de rotor et de stator pour moteurs ou générateurs électriques. Elles sont construites pour avoir une production élevée et une tolérance d'usinage limitée pour un couplage parfait dans la réalisation du paquet ou pour la formation de la "cavité" ou de "l'ongle" sur la lamelle en tôle magnétique. La presse est équipée d'un positionneur électronique à 3 axes pour déplacer et positionner la lamelle en tôle à usiner gérée par un CN.

RU - Эти быстродействующие прессы предназначены для штамповки магнитных листов и производства роторов и статоров для двигателей или электрических генераторов. Они предназначены для использования в условиях высокой производительности и малыми допусками обработки для обеспечения идеального соединения при изготовлении блоков или для создания «пазов» или «выступов» на магнитных пластинах. Пресс оснащен 3-осевым электронным позиционером для перемещения и позиционирования обрабатываемых листов, управляемым ЧПУ.

PRESE MECCANICHE SPECIALI A DOPPIO MONTANTE

Mod. TPM 1500 - TPM 2000
TPM 2500 - TPM 3150 - TPM 4000

- EN SPECIAL DOUBLE HOUSING MECHANICAL PRESSES
- DE MECHANISCHE SONDERPRESSEN MIT DOPPELTEM STÄNDER
- FR PRESSES MÉCANIQUES SPÉCIALES AVEC DOUBLE MONTANT
- RU СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДВУХСТОЕЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ



Vengono costruite nella versione a semplice o a doppia riduzione, monobiella o con 2 punti di spinta. Sono indicate nella lavorazione con stampi a passo (per esempio nella produzione di flange ed accessori per vasi ad espansione e scaldabagni) e vengono costruite secondo le specifiche degli stampi ed in considerazione dell'energia di lavoro richiesta. Sono inoltre idonee ad eseguire le lavorazioni di tranciatura od essere integrate con transfer elettronici.

EN They are built in the single or double reduction version, single connection rod or with 2 thrust points. They are indicated in the processing with step dies (for example in the production of flanges and accessories for expansion vessels and water heaters) and are built according to the specifications of the dies, as well as taking into account the required processing energy. They are also suitable for executing shearing operations or for being integrated into electronic transfers.

DE - Sie werden in den Ausführungen mit einfacher oder doppelter Unter- setzung, Einfachpleuel oder mit 2 Schubpunkten konstruiert. Sie sind gee-ignet für die Bearbeitung mit Mehrstufengesenken (zum Beispiel für die Herstellung von Flanschen und Zusatzteilen von Expansionsgefäßen und Wasserheizern) und werden nach den Spezifikationen der Gesenke und unter Berücksichtigung der benötigten Arbeitsenergie konstruiert. Außerdem sind sie imstande, Stanzarbeiten auszuführen und können mit elektronisch ge-steuerten Transfervorrichtungen ausgestattet werden.

FR - Elles sont construites en version à simple ou double réduction, mono-bielle ou avec 2 points de poussée. Elles sont indiquées lors de l'usinage avec des outils à pas (par exemple dans la fabrication de brides et d'accessoires pour vases d'expansion et de chauffe-eau) et sont construites selon les spéci-fications des outils et en tenant compte de l'énergie de travail requise. Elles sont également adaptées à l'exécution de cisaillement ou à l'intégration avec des transferts électroniques.

RU - Они предлагаются в исполнении с одиночным или двойным редуктором версии сокращения, с одним шатуном или двумя упорными точками. Они предназначены для обработки шаговых штампов (например, при изготовлении фланцев и принадлежностей для расширительных сосудов и водонагревателей) и изготавливаются согласно спецификациям штампов и с учетом требуемой рабочей энергии. Кроме того, их можно использовать для листовой штамповки или встраивать в автоматические станочные линии.

	TPM 1500	TPM 2000	TPM 2500	TPM 3150	TPM 4000
IT Forza EN Force DE Kraft FR Force RU Сила	1500 kN	2000 kN	2500 kN	3150 kN	4000 kN



LINEE AUTOMATICHE DI PRODUZIONE

EN Automatic Lines

DE Automatische Fertigungslinien

FR Lignes Automatiques

RU Автоматические Линии

LINEA AUTOMATICA DI APPLICAZIONE FLANGIE FORMATURA COLLARE SU SEMIGUSCI PER VASI DI ESPANSIONE O PER FONDI SCALDABAGNI

Mod. TFF - 2M

EN AUTOMATIC LINE FOR ASSEMBLING FLANGES ON HALF-SHELLS FOR EXPANSION VESSELS OR FOR WATER HEATER BOTTOMS

DE AUTOMATISCHE LINIE FÜR DIE ANBRINGUNG VON FLANSCHEN AN HALBSCHALEN FÜR EXPANSIONSGEFÄSSE ODER FÜR BÖDEN VON WASSERHEIZERN

FR LIGNE AUTOMATIQUE D'APPLICATION DE BRIDES SUR DEMI-COQUES POUR VASES D'EXPANSION OU POUR FONDS CHAUFFE-EAU

RU АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ УСТАНОВКИ ФЛАНЦЕВ НА ДВУДОЛЬНЫЕ КОЖУХИ РАСШИРИТЕЛЬНЫХ СОСУДОВ ИЛИ ОСНОВАНИЙ ВОДОНАГРЕВАТЕЛЕЙ



Esegue in automatico la tranciatura del foro assiale e l'applicazione della flangia. Su richiesta può eseguire la formatura e l'alloggiamento valvola su semiguscio. Permette di utilizzare un unico stampo per gusci di diametro diverso. La gestione delle fasi di lavorazione è completamente automatizzata e interfacciabile con gli impianti a monte e a valle. Produzione oraria circa 260 calotte/ora.

EN - It performs the shearing of the axial hole and the assembling of the flange automatically. Upon request, it can perform the forming and the valve housing on the half-shell. It allows using a single die for shells of different diameters. The management of the processing steps is completely automated and can interface with the upstream and downstream systems. Hourly production rate of around 260 cover/hour.

FR - Elle effectue automatiquement le cisaillement de trou axial et l'application de la bride. Sur demande, elle peut effectuer le formage et le placement de la vanne sur une demi-coque. Elle permet d'utiliser un seul outil pour les coques de différents diamètres. La gestion des phases d'usinage est entièrement automatisée et peut être interfacée avec les systèmes en amont et en aval. Production horaire autour de 260 calottes/heure.

DE - Führt automatisch das Stanzen des Axialloches und die Anbringung des Flansches durch. Auf Kundenwunsch kann sie auch dafür ausgelegt werden, die Formung und das Einsetzen des Ventils an der Halbschale auszuführen. Möglichkeit zum Gebrauch eines einzigen Formwerkzeugs für Schalen mit unterschiedlichen Durchmessern. Die Verwaltung der Bearbeitungsphasen erfolgt vollautomatisch und die Linie kann mit vor- und nachgeschalteten Anlagen verbunden werden. Produktionsleistung zirka 260 Kappen/Stunde.

RU - Автоматически выполняет штамповку осевого отверстия и устанавливает фланец. По требованию возможно формирование и размещение клапана на двудольном кожухе. Позволяет использовать один штамп для кожухов различного диаметра. Управление этапами обработки полностью автоматизировано и может быть соединено с оборудованием, установленным на входе и на выходе. Производительность приблизительно 260 кожухов/час.

**LINEA AUTOMATICA DI APPLICAZIONE FLANGE
FORMATURA COLLARE SU FONDI DI SCALDABAGNI**

Mod. TFFC-CC

EN AUTOMATIC LINE FOR ASSEMBLING FLANGES ON WATER HEATER COVERS

DE AUTOMATISCHE LINIE FÜR DIE ANBRINGUNG VON FLANSCHEN AN KAPPEN FÜR WASSERHEIZER

FR LIGNE AUTOMATIQUE D'APPLICATION DE BRIDES SUR CALOTTES DE CHAUFFE-EAU

RU АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ УСТАНОВКИ ФЛАНЦЕВ НА КОЖУХИ ВОДОНАГРЕВАТЕЛЕЙ



La linea esegue in automatico su fondi il foro assiale, l'applicazione di una flangia su foro ed eventuali fori per raccordi. La gestione è completamente automatizzata e consente di interfacciare la linea con gli impianti a monte e a valle. Le operazioni sono gestite da un PLC. Produzione oraria circa 330 pezzi/ora.

EN -This line performs the axial hole on the cup, the assembling of a flange on the hole, as well as any holes for fittings, automatically. The management is fully automated and allows interfacing the line with upstream and downstream systems. The operations are managed by a PLC. Hourly production rate of around 330 pieces/hour.

DE - Die Maschine ist dafür ausgelegt, automatisch das Axialloch an Kappen, einen Flansch auf dem Loch und eventuelle Löcher für Anschlussstücke auszuführen. Die Verwaltung erfolgt vollautomatisch und die Linie kann mit vor- und nachgeschalteten Anlagen verbunden werden. Die Arbeitsphasen werden durch eine SPS gesteuert. Produktionsleistung zirka 330 Werkstücke/Stunde.

FR - La ligne exécute automatiquement sur les fonds le trou axial, l'application d'une bride sur le trou et d'éventuels trous pour les raccords. La gestion est entièrement automatisée et permet d'interfacer la ligne avec les systèmes en amont et en aval. Les opérations sont gérées par un automate. Production horaire autour de 330 pièces/heure.

RU - Линия автоматически пробивает в кожухах осевое отверстие, устанавливает фланец на это отверстие и подготавливает необходимые отверстия для соединений. Управление полностью автоматизировано и позволяет соединить линию с оборудованием, установленным на входе и на выходе. Операции управляются ПЛК. Производительность приблизительно 330 шт./час.



LINEE AUTOMATICHE DI PRODUZIONE

EN Automatic Lines

DE Automatische Fertigungslinien

FR Lignes Automatiques

RU Автоматические Линии

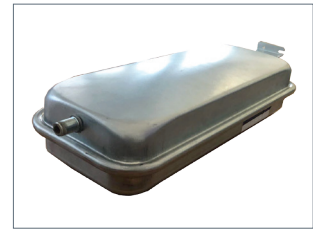
LINEE AUTOMATICHE DI PRODUZIONE VASI ESPANSIONE PIATTI

EN AUTOMATIC PRODUCTION LINES OF FLAT EXPANSION VESSELS

DE AUTOMATISCHE LINIEN FÜR DIE HERSTELLUNG VON FLACHEN EXPANSIONSGEFÄSSEN

FR LIGNES AUTOMATIQUES DE PRODUCTION VASES D'EXPANSION PLATS

RU АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПЛОСКИХ РАСШИРИТЕЛЬНЫХ СОСУДОВ



Sono delle linee completamente automatiche dedicate alla produzione di vasi ad espansione piatti circolari e rettangolari con capacità da 8 -12-18-24-35 lt. Comprendono sia la formatura dei semigusci che l'assemblaggio del vaso tramite aggraffatura meccanica inclusa la membrana interna, il manicotto, la valvola e le eventuali staffe di ancoraggio.

Produzione oraria circa 220 vasi assemblati/ora.

EN - These are fully automatic lines dedicated to the production of circular and rectangular flat expansion vessels with capacities of 8-12-18-24-35 lt. They include both the forming of the half-shells and the assembling of the vessel by mechanical crimping including the inner membrane, the sleeve, the valve and any anchoring brackets.

Hourly production rate of around 220 assembled vessels/hour.

FR - Ce sont des lignes entièrement automatiques dédiées à la production de vases d'expansion plats circulaires et rectangulaires d'une capacité de 8-12-18-24-35 lt. Elles comprennent à la fois la formation des demi-coques et l'assemblage du vase par sertissage mécanique, y compris la membrane interne, le manchon, la vanne et toutes les brides d'ancrage.

Production horaire autour de 220 vases assemblés/heure.

DE - Die vollautomatisierten Linien sind für die Herstellung von runden und rechteckigen, flachen Expansionsgefäßen mit einer Kapazität von 8 -12-18-24-35 lt. bestimmt. Sie umfassen sowohl die Formung der Halbschalen als auch die Montage des Gefäßes durch mechanisches Falzen, einschließlich der internen Membran, der Muffe, des Ventils und eventueller Befestigungsbügel.

Produktionsleistung zirka 220 Gefäße/Stunde.

RU - Это полностью автоматические линии, предназначенные для производства плоских расширительных сосудов круглой и прямоугольной формы емкостью 8, 12, 18, 24, 35 л. Обеспечивают как формирование двудольных кожухов, так и сборку сосуда механическим фальцеванием, включая внутреннюю мембрану, втулку, клапан и необходимые крепежные кронштейны.

Производительность приблизительно 220 собранных сосудов/час.

LINEA DI PRODUZIONE ROOF FLASHING

EN ROOF FLASHING PRODUCTION LINES

DE PRODUKTIONSLINIEN ROOF FLASHING

FR LIGNES DE PRODUCTION ROOF FLASHING

RU ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КРОВЕЛЬНЫХ ПЛАНОК



È una linea completamente automatica in grado di produrre circa 1300 pezzi/ora partendo da coil ed arrivando all'imballaggio del pezzo inclusa l'etichettatura del pezzo, il bloccaggio meccanico con il particolare in gomma, il controllo qualità con sistemi di visione, l'etichettatura del pacco, inserimento automatico della quantità desiderata, la palettizzazione dei pacchi. La linea è gestita da un solo operatore. Formatura con stampi transferizzati da transfer elettronico, sfogliatura e carico delle gomme con feeder elettronici sincronizzati, impianto robotizzato di formatura delle scatole ed impilaggio dei pezzi.

EN - This is a fully automatic line that can produce about 1300 pieces/hour starting from coils and arriving to the packaging of the piece including the labeling of the latter, the mechanical locking with the rubber part, the quality control by means of vision systems, the labeling of the package, the automatic insertion of the desired quantity, the palletization of the packages. The line is managed by a single operator. Forming with transfer dies by means of an electronic transfer, peeling and loading of the rubber elements with synchronized electronic feeders, robotized system for forming the boxes and stacking the pieces.

FR - C'est une ligne entièrement automatique capable de produire environ 1300 pièces/heure en partant des bobines et en arrivant à l'emballage de la pièce, y compris l'étiquetage de la pièce, le verrouillage mécanique avec la pièce en caoutchouc, le contrôle automatique avec des systèmes de vision, l'étiquetage de l'emballage, insertion automatique de la quantité souhaitée, palettisation des paquets. La ligne est gérée par un seul opérateur. Formage avec des outils de transfert par transfert électronique, tranchage et chargement des caoutchoucs avec des alimentateurs électroniques synchronisés, système robotisé pour former les boîtes et empilement des pièces.

DE - Die vollautomatisierte Linie mit einer Produktionsleistung von zirka 1300 Stück/Stunde führt den kompletten Verarbeitungsprozess aus, von der Herstellung der Werkstücke aus Coils bis hin zur Verpackung und Etikettierung des einzelnen Werkstücks, der mechanischen Blockierung mit dem Einzelteil aus Gummi, der Qualitätskontrolle mittels Bildverarbeitungssystemen, der Etikettierung des Pakets, dem Einführen der gewünschte Menge und der Palettierung der Pakete. Die Linie kann von einer einzigen Person bedient werden. Formung mit Stanzwerkzeugen, die mit elektronischem Transfer übertragen werden, mit Vereinzelung und Ladung der Gummiteile durch elektronische, synchronisierte Beschicker; robotisierte Anlage für die Schachtelaufrichtung und Stapelung der Werkstücke.

RU - Полностью автоматическая линия с производительностью приблизительно 1300 шт./час, начиная с подачи материала из рулонов и завершая упаковкой изделия, включая маркировку изделия, механическую фиксацию резиновыми стопорами, видеосистему контроля качества, маркировку упаковки, автоматическое размещение необходимого количества, расположение пакетов на поддонах. Линией управляет один оператор. Формование с помощью штампов с электронным перемещением, снятие и загрузка резиновых прокладок, используя синхронизированные электронные питатели, роботизированную систему формования ящиков и укладки деталей.



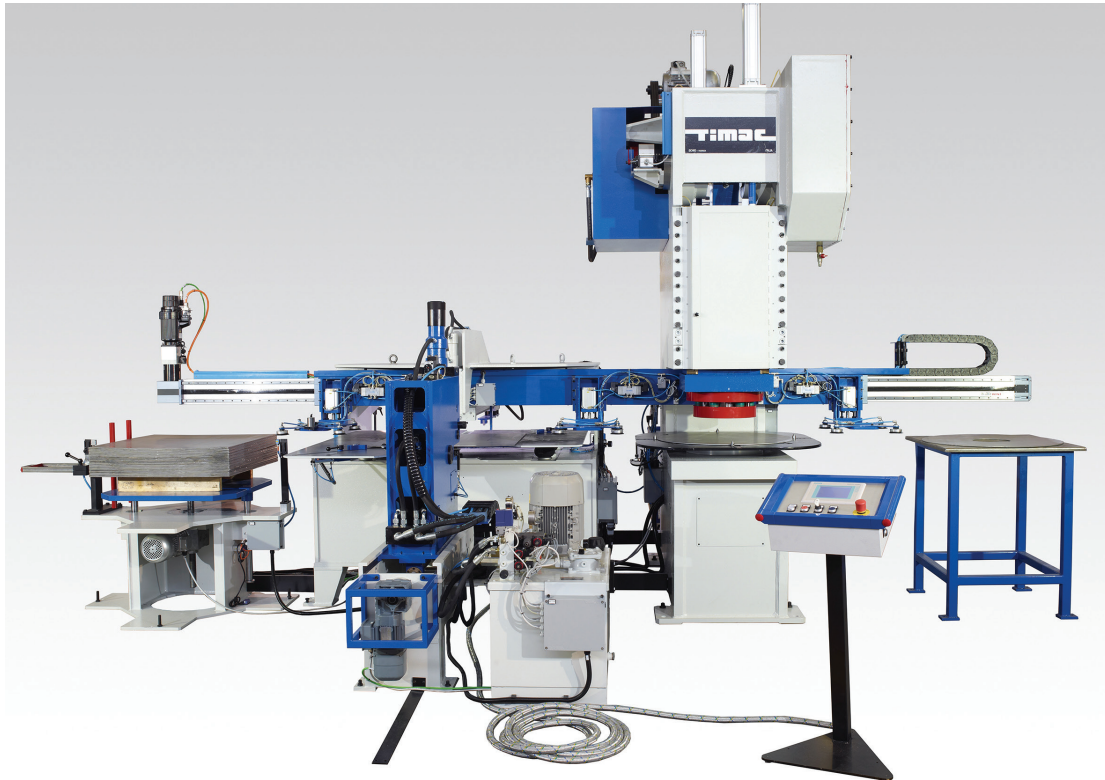
LINEA DI PRODUZIONE ANELLI DI PARTENZA PER SERBATOI AUTO LPG

EN PRODUCTION LINES FOR START RINGS FOR CAR LPG TANKS

DE LINIEN FÜR DIE HERSTELLUNG VON PASSRINGEN FÜR FLÜSSIGGASBEHÄLTER FÜR FAHRZEUGE

FR LIGNES DE PRODUCTION ANNEAUX DE DÉPART POUR RÉSERVOIRS AUTO GPL

RU ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ЗАГОТОВОК ДЛЯ АВТОМОБИЛЬНЫХ БАКОВ СЖИЖЕННОГО НЕФТЯНОГО ГАЗА



È una linea idonea a produrre le corone circolari in lamiera partendo da quadrotto che servono al successivo passaggio d'imbutitura per la produzione di serbatoi LPG auto, camion o autobus. Taglio esterno del disco eseguito con cesoia a lame motorizzate punzonatura del foro interno con pressa ad alta precisione e con stampi senza colonne di guida.

EN - This is a line suitable for producing the sheet metal circular wheels starting from a square blank, which are used in the subsequent deep drawing step for producing LPG tanks for cars, trucks or buses. The external cutting of the disc is performed with a motorized blade shearing machine, punching of the internal hole with high accuracy press and using dies without guiding columns.

FR - C'est une ligne appropriée pour produire les couronnes circulaires en tôle à partir d'un flan carré qui est utilisé pour le passage d'emboutissage ultérieur pour la production de réservoirs de GPL pour voitures, camions ou autobus. Découpe externe du disque réalisée avec des cisailles à lame motorisées, poinçonnage du trou interne avec une presse de haute précision et des outils sans colonnes de guidage.

DE - Die Linie ist für die Herstellung von Blechkreisringen aus achteckigen Formteilen ausgelegt, die anschließend dem Tiefziehen unterzogen werden und für die Herstellung von Flüssiggastanks für PKWs, Lastwagen oder Busse dienen. Externer Zuschnitt der Scheibe durch eine Kreisschere mit motorisierten Klemmen; Stanzen des internen Loches durch eine Hochpräzisionspresse und mittels Stanzwerkzeugen ohne Führungssäulen.

RU - Линия, предназначенная для изготовления круглых венцов из листового металла, используя прямоугольные заготовки, который используется для последующей вытяжки и изготовления баков СНГ для автомобилей, грузовиков или автобусов. Внешняя резка диска осуществляется с помощью моторизованного резца, для пробивки внутреннего отверстия используется высокоточный пресс и штампы без направляющих колонн.

ISOLA DI ASSEMBLAGGIO SERBATOI AUTO LPG

EN ASSEMBLY ISLAND FOR CAR LPG TANKS

DE INSEL FÜR DIE MONTAGE VON FLÜSSIGGASTANKS FÜR PKWS

FR ÎLE D'ASSEMBLAGE DES RÉSERVOIRS AUTO GPL

RU ЗОНА СБОРКИ АВТОМОБИЛЬНЫХ БАКОВ СЖИЖЕННОГО НЕФТЯНОГО ГАЗА



È una isola idonea ad assemblare i due semigusci tramite bloccaggio meccanico con l'anello centrale per serbatoi auto, camion ed autobus LPG. Un successivo robot di scarico esegue inoltre la prepuntatura prima della saldatura robotizzata.

EN - This is an island suitable for assembling the two half-shells by means of a mechanical locking with the central ring for cars, trucks and buses LPG tanks. A downstream positioned unloading robot performs the pre-spot-welding before robotic welding.

DE - Die Montageinsel ist dafür ausgelegt, zwei Halbschalen durch mechanisches Blockieren mit dem zentralen Ring zusammenzusetzen, um Flüssiggastanks für PKWs, Lastwagen und Busse herzustellen. Ein stromab installierter Entladeroboter führt außerdem die robotisierte Punktschweißung durch.

FR - Il s'agit d'une île permettant d'assembler les deux demi-coques au moyen d'un verrouillage mécanique avec l'anneau central pour réservoirs auto, camions et bus GPL. Un robot de déchargement ultérieur effectue également un pré-marquage avant le soudage robotisé.

RU - Эта зона используется для сборки двух частей кожуха посредством механической блокировки, используя центральное кольцо для баков СНГ для автомобилей, грузовиков и автобусов. Установленный далее на линии разгрузочный робот выполняет предварительную пробивку перед тем как приступить к роботизированной сварке.

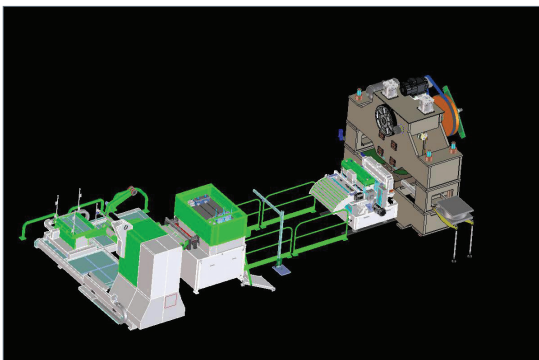
LINEA TRINCIATURA DISCHI CON PRESSA MECCANICA

EN DISC SHEARING LINE WITH MECHANICAL PRESS

DE LINIE FÜR DAS SCHNEIDEN VON SCHEIBEN MIT MECHANISCHER PRESSE

FR LIGNE DE CISAILLEMENT DISQUES AVEC PRESSE MÉCANIQUE

RU ЛИНИЯ ШТАМПОВКИ ДИСКОВ МЕХАНИЧЕСКИМ ПРЕССОМ



È un impianto dedicato alla produzione di dischi in alluminio, acciaio o acciaio inossidabile ad altissima produttività. L'impianto sfrutta IL MOVIMENTO DEL COIL SOTTO UNO STAMPO FISSO, caratterizzato da un'ottima produttività, alta flessibilità e bassi costi dello stampo. Diametri dischi eseguibili da 90 mm a 750 mm circa, spessori da 0,3 a 6 mm. L'impianto può essere fornito di sistemi automatico per l'impilaggio e lo spostamento del pacco dischi.

EN - This is a system conceived for the manufacture of aluminum, steel or stainless steel discs with a very high production rate. This system exploits THE MOVEMENT OF THE COIL UNDER A FIXED DIE and is characterized by an excellent productivity, high flexibility and low die costs. Diameters of manufacturable discs: 90 to 750 mm; thicknesses 0.3 to 6 mm. This system can be equipped with automatic systems for stacking and moving the disc pack.

DE - Hochleistungs-Produktionslinie für die Herstellung von Scheiben aus Aluminium, Stahl und Edelstahl. Die Anlage nutzt DIE BEWEGUNG DES COILS UNTER EINEM FESTSTEHENDEN WERKZEUG und zeichnet sich durch eine sehr hohe Produktivität, Flexibilität und durch geringe Kosten für das Schneidwerkzeug aus. Bearbeitbarer Schiebendurchmesser von 90-750 mm zirka, Stärken von 0,3 bis 6 mm. Die Anlage kann mit automatischen Systemen für die Stapelung und den Transfer der Scheiben-Pakete ausgestattet werden.

FR - C'est une installation dédiée à la production de disques en aluminium, acier ou acier inoxydable à très haute productivité. La plante exploite LE MOUVEMENT DE LA BOBINE SOUS UN OUTIL FIXE, caractérisé par une excellente productivité, une grande flexibilité et de faibles coûts de outils. Diamètres de disques exécutables de 90 mm à 750 mm, épaisseurs de 0,3 à 6 mm. Le système peut être équipé de systèmes automatiques pour empiler et déplacer le paquet de disques.

RU - Это высокопроизводительная установка, предназначенная для производства дисков из алюминия, стали или нержавеющей стали. Установка использует ДВИЖЕНИЕ РУЛОНА ПОД ФИКСИРОВАННЫМ ШТАМПОМ, отличается великолепной производительностью, высокой гибкостью и низкой стоимостью штампа. Диаметры изготавливаемых дисков приблизительно от 90 мм до 750 мм, толщина от 0,3 до 6 мм. Установка может быть оснащена автоматическими системами для укладки и перемещения пакетов дисков.



LINEE AUTOMATICHE DI PRODUZIONE

EN Automatic Lines

DE Automatische Fertigungslinien

FR Lignes Automatiques

RU Автоматические Линии

LINEA TAGLIA-DISCHI DA COIL

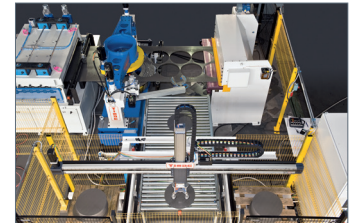
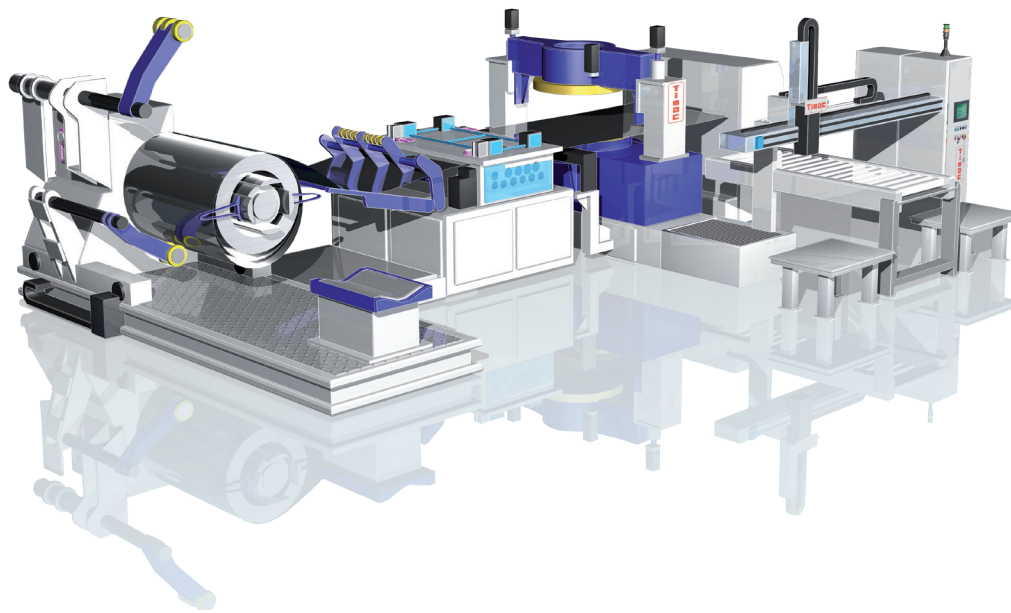
Mod. TZZ

EN DISC CUTTING LINE FROM COIL

DE LINIE FÜR DAS RUNDSCHNEIDEN AUS COILS

FR LIGNE POUR LA DÉCOUPE DE DISQUES À PARTIR DE COIL

RU ЛИНИИ ДЛЯ ВЫРЕЗАНИЯ ДИСКОВ С ПОДАЧЕЙ ИЗ РУЛОНА



È una linea automatica per la produzione di dischi con risparmio di materiale eseguendo una cesoiatura taglio del disco a zig-zag tramite macchine Timac mod TZZ.

La linea non necessita di costosi stampi di tranciatura.

La linea è completa della linea coil, cesoia per il taglio dello sfrido impilatore per i pacchi di dischi. Produzione oraria 550 dischi/ora.

EN - This is an automatic line for the production of discs, which allows material savings by performing a zig-zag shearing of the disc using Timac mod. TZZ machines.

This line does not require expensive shearing dies.

The line is equipped with the coil line, the shear for cutting the stacker scrap for the disc packs. Hourly production rate: 550 discs/hour.

FR - C'est une ligne automatique pour la production de disques économiseurs de matière en effectuant un cisaillement du disque en zigzag au moyen de machines Timac mod TZZ.

La ligne n'a pas besoin de outils de cisaillement coûteux.

La ligne est complète avec la ligne de bobine, des cisailles pour couper les déchets de l'empileur pour les paquets de disques. Production horaire 550 disques/heure.

DE - Automatische Linie für die Herstellung von Scheiben mit minimalem Materialfall, denn die Scheiben werden von Timac Kreisscheren TZZ im Zickzack-Schnitt zugeschnitten.

Die Linie benötigt keine teuren Schnittwerkzeuge.

Sie ist komplett mit der Linie Coil, einer Schere für den Schnitt des Blechabfalls und einem Stapler für die Scheiben-Pakete. Produktionsleistung zirka 550 Scheiben/Stunde.

RU - Автоматическая линия для изготовления дисков с экономией материала, выполняя зигзагообразную вырезку диска, используя станок Тимас мод. ТZZ.

Линии не требуются дорогостоящие штампы.

Линия оснащена линией размотки рулона, ножницами для удаления обрезки и штабелером для укладки блоков дисков. Производительность приблизительно 550 дисков/час.

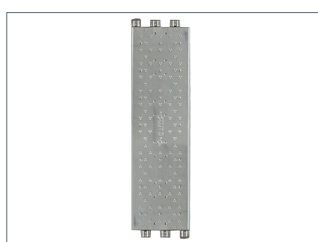
LINEA DI PRODUZIONE PANNELLI E PEDANE PER L'EDILIZIA

EN PRODUCTION LINES FOR PANELS AND PLATFORMS FOR THE BUILDING SECTOR

DE LINIEN FÜR DIE HERSTELLUNG VON PLATTEN UND PODESTEN FÜR DEN BAUSEKTOR

FR LIGNES DE PRODUCTION DE PANNEAUX ET PLATEFORMES DU BÂTIMENT

RU ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТРОИТЕЛЬНЫХ ПАНЕЛЕЙ И ПЛАТФОРМ



Sono delle linee dedicate per la produzione di pannelli e pedane per il settore dell'edilizia.

EN - These are lines dedicated to the production of panels and platforms for the building sector.

DE - Die Linien sind für die Herstellung von Platten und Podesten für den Bausektor ausgelegt.

FR - Ce sont des lignes dédiées à la production de panneaux et de plateformes pour le secteur du bâtiment.

RU - Эти линии предназначены для производства панелей и платформ для строительной отрасли.



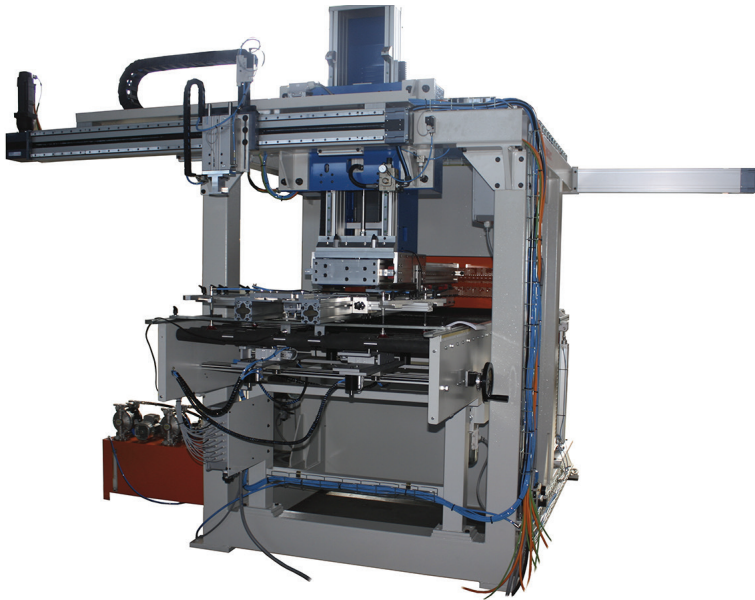
DISIMPILATORI-IMPILATORI LAMIERE

EN DESTACKER-STACKERS FOR SHEET METAL

DE ENTSTAPLER-STAPLER FÜR BLECHTEILE

FR DÉSEMPILEURS-EMPILEURS DE TÔLES

RU РАСКЛАДЧИКИ-УКЛАДЧИКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЛИСТОВ



Costruiamo disimpilatori ed impilatori su misura nelle versioni ad assi cartesiani, robot di disimpilatura, nastri magnetici, feeder sincronizzati di disimpilatura, impilatori magnetici per dimensioni lamiera fino a 2000x1600mm. Materiali ferritici ed austenitici (inox), alluminio.

EN - We manufacture customized destackers and stackers in the versions with cartesian axes, destacking robots, magnetic belts, synchronized unstacking feeders, magnetic stackers for sheet metal sizes up to 2000x1600mm. Ferritic and austenitic (stainless steel) materials, aluminum.

DE - Wir bauen Stapler und Entstapler nach Kundenvorgaben in Ausführungen mit Koordinatenachsen, Entstapelungsrobotern, Magnetförderbändern, synchronisierten Beschickern für die Entstapelung und magnetischen Staplern für Werkstückgrößen bis zu 2000x1600 mm. Ferritische und austenitische Stähle (Inox), Aluminium.

FR - Nous construisons désempileurs et empileurs sur mesure dans les versions avec axes cartésiens, robots désempileurs, bandes magnétiques, chargeurs synchronisés désempileurs, empileurs magnétiques pour dimensions de tôles jusqu'à 2000x1600mm. Matériaux ferritiques et austénitiques (inoxydable), aluminium.

RU - Мы производим на заказ раскладчики и укладчики, работающие в прямоугольной системе координат, роботов-раскладчиков, магнитные ленты, питатели, синхронизированные с линией раскладчиков, магнитные укладчики для металлических листов размером до 2000 x 1600 мм. Материалы аустенитно-ферритного класса (нержавеющие), алюминий.

FEEDER ELETTRONICI (a 2 o 3 assi)

EN ELECTRONIC FEEDERS (with 2 or 3 axes)

DE ELEKTRONISCHE BESCHICKER (2- oder 3-achsig)

FR ALIMENTATEURS ÉLECTRONIQUES (à 2 ou 3 axes)

RU ЭЛЕКТРОННЫЕ ПИТАТЕЛИ (2-х или 3-х осевые)



Dedicati al carico scarico delle presse ed inseriti in linee tandem sono eseguibili nelle versioni lineare, telescopica a 2 o 3 stadi e interpressa a 4 stadi. Sono disponibili nella versione a 2, 3 o 4 assi (quarto asse di rotazione) elettronici programmabili. È prevista una nuova versione ad altissima precisione di posizionamento.

EN - Suitable for the unloading of the presses and for being included into tandem lines, they can be manufactured in the linear version or in the 2- or 3-stage telescopic and 4-stage inter-press versions. They are available in the version with 2, 3 or 4 electronic programmable axes (fourth rotating axis). A new version with very high positioning accuracy will be released soon.

DE - Spezifisch für das Be- und Entladen der Pressen ausgelegt und in Tandem-Linien integriert, können sie in den Ausführungen linear, teleskopisch mit 2 oder 3 Stufen oder als Zwischenpressen-Transfer mit 4 Stufen hergestellt werden. Die Ausführungen mit 2, 3 oder 4 Achsen (vierte Rotationsachse) verfügen über eine programmierbare elektronische Achsensteuerung. Geplant ist ein neues Modell mit Hochpräzisions-Positioniervorrichtung.



FR - Dédiés au chargement et déchargement des presses et insérés dans des lignes tandem, ils peuvent être exécutés en version linéaire, télescopiques à 2 ou 3 étages et en versions à 4 étages. Ils sont disponibles dans la version avec 2, 3 ou 4 axes (quatrième axe de rotation) électroniques programmables. Une nouvelle version avec une très grande précision de positionnement est prévue.

RU - Предназначены для разгрузки прессов и устанавливаются на тандемные линии. Предлагаются в линейном, 2- или 3-ступенчатом телескопическом и 4-ступенчатом межпрессовом исполнении. Предлагаются версии с 2, 3 или 4 программируемыми электронными осями (четвертая ось – это ось вращения). Предусмотрена новая версия, отличающаяся очень высокой точностью позиционирования.

TRANSFER ELETTRONICI MONOBARRA

EN SINGLE-BAR ELECTRONIC TRANSFERS

DE ELEKTRONISCHE TRANSFERANLAGEN MIT EINER STANGE

FR TRANSFERT ÉLECTRONIQUE BARRE INDIVIDUELLE

RU АВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНОЧНЫЕ ЛИНИИ С ОДНОЙ ТРАНСПОРТНОЙ ШТАНГОЙ



Vengono eseguiti con una unità master ed una o più unità slave a seconda dell'applicazione, nell'esecuzione fissata a terra o ai montanti della pressa. Asse X elettronico programmabile, assi Z elettronici programmabili in albero elettrico.

EN - They are manufactured with a master unit and one or more slave units depending on the application, in the version fixed to the ground or to the uprights of the press. Electronic programmable X axis, electronic programmable Z axis with electric shaft.

DE - Die Anlagen bestehen je nach Anwendung aus einer Master-Einheit und ein oder mehreren Slave-Einheiten und werden am Boden oder an den Ständern der Presse befestigt. Programmierbare elektronische X-Achse, elektronische Z-Achsen in elektrischer Welle programmierbar.

FR - Ils sont exécutés avec une unité maître et une ou plusieurs unités esclaves en fonction de l'application, de l'exécution au sol ou des montants de la presse. Axe X électronique programmable, axes Z électroniques programmables dans un arbre électrique.

RU - Содержат один ведущий блок и один или несколько подчиненных блоков в зависимости от области применения, с креплением к земле или к стойкам пресса. Электронная программируемая ось X, электронные программируемые оси Z вала с электроприводом.



TRANSFER ELETTRONICI BI-BARRA (a 2 o 3 assi)

Mod. TTD-300 - TTD-500
TTD 800 - TTD 1000 - TTD 1200

EN TWO-BAR ELECTRONIC TRANSFERS (with 2 or 3 axes)

DE ELEKTRONISCHE TRANSFERANLAGEN MIT ZWEI STANGEN (2- oder 3-achsig)

FR TRANSFERT ÉLECTRONIQUE BI-BARRE (avec 2 ou 3 axes)

RU АВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНОЧНЫЕ ЛИНИИ С ДВУМЯ ТРАНСПОРТНЫМИ ШТАНГАМИ (2-х или 3-х осевые)



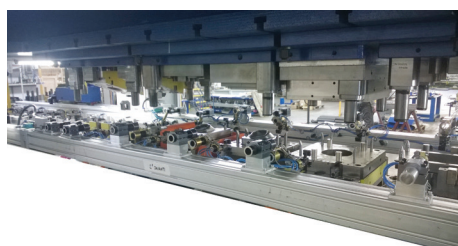
Utilizzano il sistema di azionamento e controllo che sostituisce la sincronizzazione meccanica utilizzata nei transfer tradizionali, con l'impiego di azionamenti elettronici programmabili. Il trasporto del materiale da una fase di lavorazione alla successiva avviene con l'aiuto di sistemi a pinze montati sulle barre di trasferimento. L'intero processo di lavoro è definito da curve di movimento.

EN - They use the drive and control system that replaces the mechanical synchronization used in traditional transfers, which involves the use of programmable electronic drives. The transport of the material from one processing step to the next one takes place with the aid of clamp systems mounted on the transfer bars. The entire work process is defined by motion curves.

DE - Diese Anlagen arbeiten mit einem Antriebs- und Steuersystem, das die in herkömmlichen Transferanlagen verwendete, mechanische Synchronisierung ersetzt und programmierbare elektronische Antriebe verwendet. Die Förderung des Materials von einer Bearbeitungsphase zur nächsten erfolgt mithilfe von Greifer-Systemen, die an den Transfer-Stangen installiert sind. Der gesamte Arbeitsprozess wird durch Bewegungskurven definiert.

FR - Ils utilisent le système d'entraînement et de contrôle qui remplace la synchronisation mécanique utilisée dans les transferts traditionnels, avec l'utilisation de commandes électroniques programmables. Le transport du matériau d'une étape à l'autre se fait à l'aide de systèmes de serrage montés sur les barres de transfert. L'ensemble du processus de travail est défini par des courbes de mouvement.

RU - В линиях используется система привода и управления, которая заменяет механическую синхронизацию традиционных систем перемещения, с использованием программируемых электронных приводов. Перемещение материала между этапами обработки осуществляется с помощью систем зажимов, установленных на транспортных штангах. Весь рабочий процесс определяется кривыми движения.



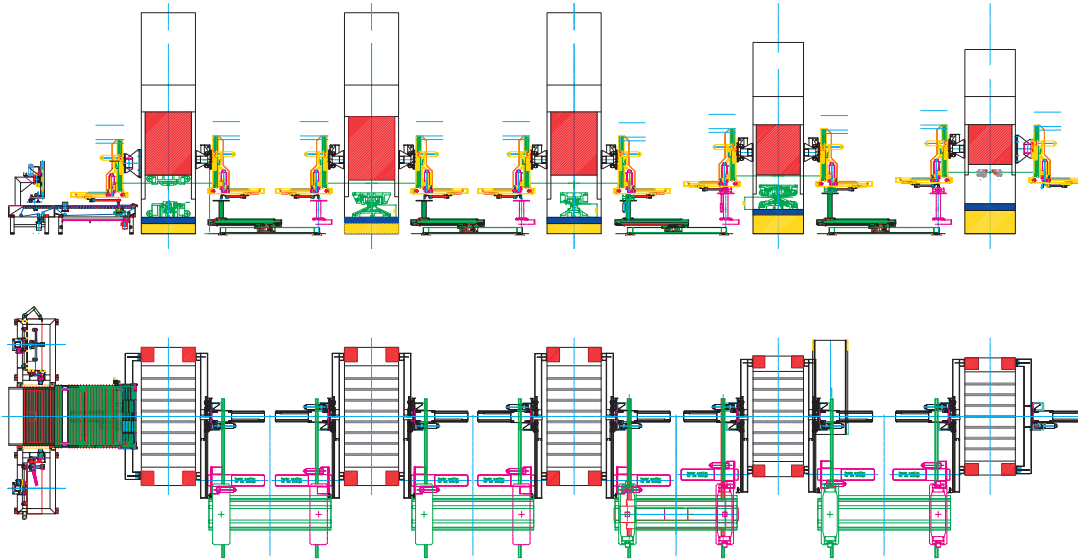
LINEA TANDEM CON FEEDER

EN TANDEM LINE WITH FEEDER

DE TANDEM-LINIE MIT BESCHICKER

FR LIGNE TANDEM AVEC ALIMENTATEUR

RU ТАНДЕМНАЯ ЛИНИЯ С ПИТАТЕЛЕМ



Il know how tecnologico di Timac consente di realizzare automazioni per linee tandem, presse singole e isole di produzione soprattutto nei settori automotive, elettrodomestico, casalinghi, scaldabagni, autoclavi e recipienti a pressione in genere. Le linee possono essere del tipo transfer, interpressa con robot, interpressa con feeder elettronici lineari, interpressa con feeder elettronici ellittici, crossbar.

EN - The technological know-how of Timac allows creating automations for tandem lines, single presses and production islands, especially in these sectors: automotive, household appliances, water heaters, autoclaves and pressure vessels in general. These lines can be of the transfer type, inter-press with robot, inter-press with linear electronic feeders, inter-press with elliptical electronic feeders, and crossbar.

FR -Le savoir-faire technologique de Timac permet des automatisations pour les lignes tandem, les presses simples et les îles de production, notamment dans le secteur automobile, l'électroménager, ménager, les chauffe-eau, les autoclaves et les appareils à pression en général. Les lignes peuvent être du type à transfert, inter-press avec robot, inter-press avec des alimentateurs électroniques linéaires, inter-press avec des alimentateurs électroniques elliptiques, crossbar.

DE - Dank unseres technologischen Know-how können wir Automatisierungssysteme für Tandem-Linien, Einzelpressen und Produktionslinien herstellen, die vor allem im Automotiv-Sektor und in der Herstellung von elektrischen Haushaltsgeräten, Wasserheizern, Druckkesseln und Druckbehältern im Allgemeinen zum Einsatz kommen. Die Anlagen können als Transfervorrichtung, Zwischenpressen-Transfer, Zwischenpressen-Transfer mit linearen elektronischen Beschickern, Zwischenpressen-Transfer mit elliptischen elektronischen Beschickern und als Crossbar konfiguriert werden.

RU -Технологический «ноу-хау» компании Тимас лежит в основе этих средств автоматизации тандемных линий, отдельных прессов и производственных зон, главным образом предназначенных для отраслей производства деталей для автомобилей, бытовой техники, бытовых товаров, водонагревателей, автоклавов и сосудов, работающих под давлением. Наши линии могут быть следующих типов: перемещение, межпрессовое соединение с роботами, межпрессовое соединение с электронными линейными питателями, межпрессовое соединение с эллиптическими электронными питателями, поперечные штанги.



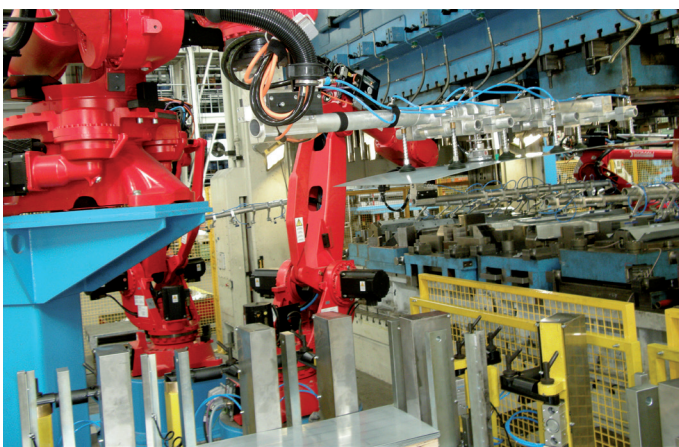
LINEA TANDEM CON ROBOT ANTROPOMORFO

EN TANDEM LINE WITH ANTHROPOMORPHIC ROBOT

DE TANDEM-LINIE MIT ANTHROPOMORPHEM ROBOTER

FR LIGNE TANDEM AVEC ROBOT ANTHROPOMORPHIQUE

RU ТАНДЕМНАЯ ЛИНИЯ С АНТРОПОМОРФНЫМ РОБОТОМ



T:mac
Industrial Technologies



T:imac

Industrial Technologies

TELEFONO & FAX

Tel. +39 0445 576030

Fax +39 0445 575288

INDIRIZZO

36015 Schio (VI) Italy

via Lago di Costanza, 47

WEB

commerciale@timacsrl.it

www.timacsrl.it

