

# Soluciones para Punzonadora

## HERRAMIENTAS

# ROLLING™ DE PUNZONADO

- ROLLING RIB
- ROLLING SHEAR
- ROLLING PINCHER
- ROLLING OFFSET



2015

**MECOS**  
DEFORMACIÓN DEL METAL

**PRECISION**

**TOOLING**

## SISTEMA ROLLER PARA APLICACIONES DE PUNZONADO

La gama ROLLER de Mate, es el último ejemplo de soluciones que ofrecemos para los fabricantes y productores de chapa metálica. En comparación a los métodos tradicionales de utillajes progresivos de deformación, Roller le ayuda aumentar su producción en punzonado, Roller puede también reducir o eliminar operaciones secundarias. Diseñadas para utilizar en estación B de Torreta Alta. Las soluciones que aportamos son: Rolling Rib, Rolling Shear, Rolling Offset and Rolling Pincher.



### TIPOS DE UTILLAJES ROLLER



#### ROLLING RIB

- Alta velocidad (la máxima propia de cada máquina)
- Produce nervaturas en cualquier contorno con auto-index.
- La nervatura comienza o acaba en cualquier parte de la chapa.
- Rango de anchos de trabajo:  
0.80mm – 2.50mm, en la mayoría de materiales
- Medidas en stock, 2.50mm y radio 3.00mm.
- Radio mínimo 16mm en chapa hasta 1.50mm y 20 mm en chapa superior a 1.50mm, en función del tipo de máquina.



**XAWBD0WR99** GRUPO ROLLING RIB COMPLETO

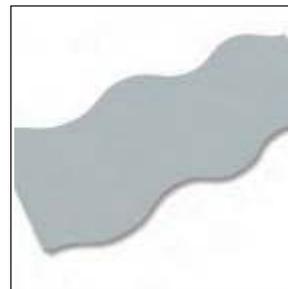
**MÁX ESPESOR DE CHAPA**  
1.50mm Acero Inoxidable  
2.00mm Hierro  
2.49mm Aluminio

# TIPOS DE UTILLAJES ROLLER



## ROLLING SHEAR

- Alta velocidad - la máxima propia de cada máquina.
- Corta la chapa en cualquier contorno, con auto index.
- Virtualmente sin rebabas o marcas de nibbling; y sin retal de desperdicio.
- Rango de espesores de material:
  - 0.80mm – 1.50mm Acero inoxidable
  - 0.80mm – 2.00mm Hierro
  - 0.80mm – 2.49mm Aluminio
- Radio mínimo 45-100mm, en función de la máquina.

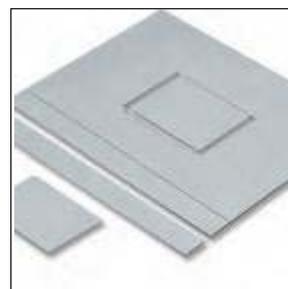


**XAWBD0WS99** GRUPO ROLLING SHEAR COMPLETO



## ROLLING PINCHER

- Alta velocidad - la máxima propia de cada máquina.
- Produce incisiones en cualquier ángulo, con auto index.
- Virtualmente sin rebabas o marcas de nibbling.
- Se inicia y finaliza en cualquier parte de la chapa.
- Sin retales.
- Rango de espesores de material:
  - 0.80mm – 1.50mm Acero Inoxidable
  - 0.80mm – 2.00mm Hierro
  - 0.80mm – 2.49mm Aluminio
- Radio mínimo 500mm, en función de la máquina.

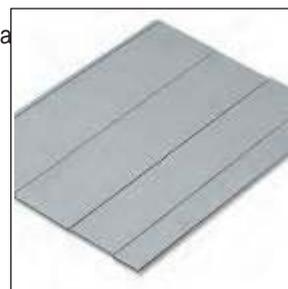


**XAWBD0WP99** GRUPO ROLLING PINCHER COMPLETO



## ROLLING OFFSET

- Alta velocidad – la máxima propia de cada máquina.
- Crea offsets (Z) en cualquier contorno, con auto index.
- Virtualmente sin marcas de nibbling.
- Los offsets empiezan o acaban en cualquier parte de la chapa.
- Rango de espesores de material:
  - 0.80mm – 1.50mm Acero Inoxidable
  - 0.80mm – 2.00mm Hierro
  - 0.80mm – 2.49mm Aluminio
- Medidas en stock 1.5mm–3.0mm
- Radio mínimo 25 mm, en función de la máquina.



**XAWBD0WJ99** GRUPO ROLLING OFFSET COMPLETO

### Mate Roller puede trabajar con las siguientes punzonadoras:

- Amada
  - Todas las Amada Eléctricas (EM, AE, AC, ACIES, etc.)
  - Vipros con control 18p
  - Apelio con control 160iL
  - (Sólo para trabajos en línea recta) Vipros que acaben en 5 o 7 y con control 04P-c
- Euromac
  - MTX auto index fabricadas después del 3 de Marzo 2005
  - ZX auto index fabricadas después del 18 de Febrero de 2005
- Prima Power
  - Máquinas con número de serie que empiece por 7.8 o superior
- Máquinas con número de serie que empiece por 7.7 IF y versión de software 75.11 o superior



## MECOS IBÉRICA

Albert Einstein, nº 6 08940 Cornellá-Barcelona  
934 740 771 [mecos@mecos.es](mailto:mecos@mecos.es)  
[www.mecos.es](http://www.mecos.es)

**MECOS**  
DEFORMACIÓN DEL METAL