

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

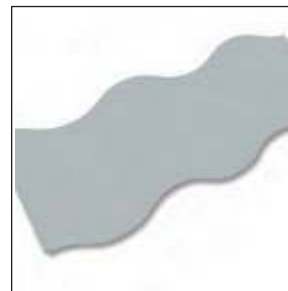
1.50mm Acero Inoxidable
2.00mm Hierro
2.49mm Aluminio

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.

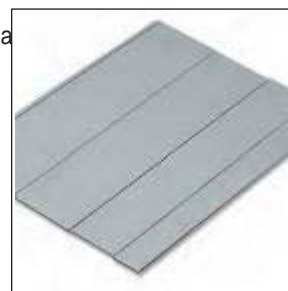


XAWBD0WP99 GRUPO ROLLING PINCHER COMPLETO



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
www.mecos.es

MECOS
DEFORMACIÓN DEL METAL