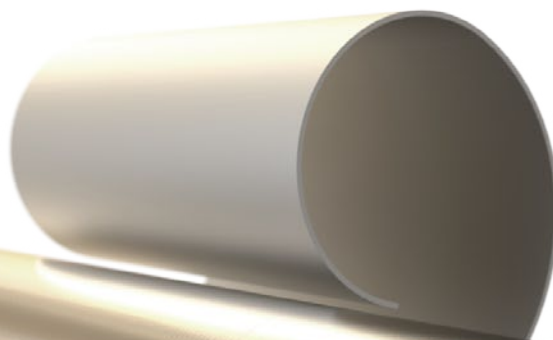




nosstec



RODILLOS CURVADORES

MANUALES • MOTORIZADOS • CNC



ACERCA DE LA COMPAÑÍA

Nosstec AB forma parte de Nossebro Holding, al cual también pertenecen Nosstec y el taller mecánico Nossebro Mekaniska Verkstad AB. Fabricamos máquinas con las marcas Nosstec, Titan Rolls y Agromaskiner.

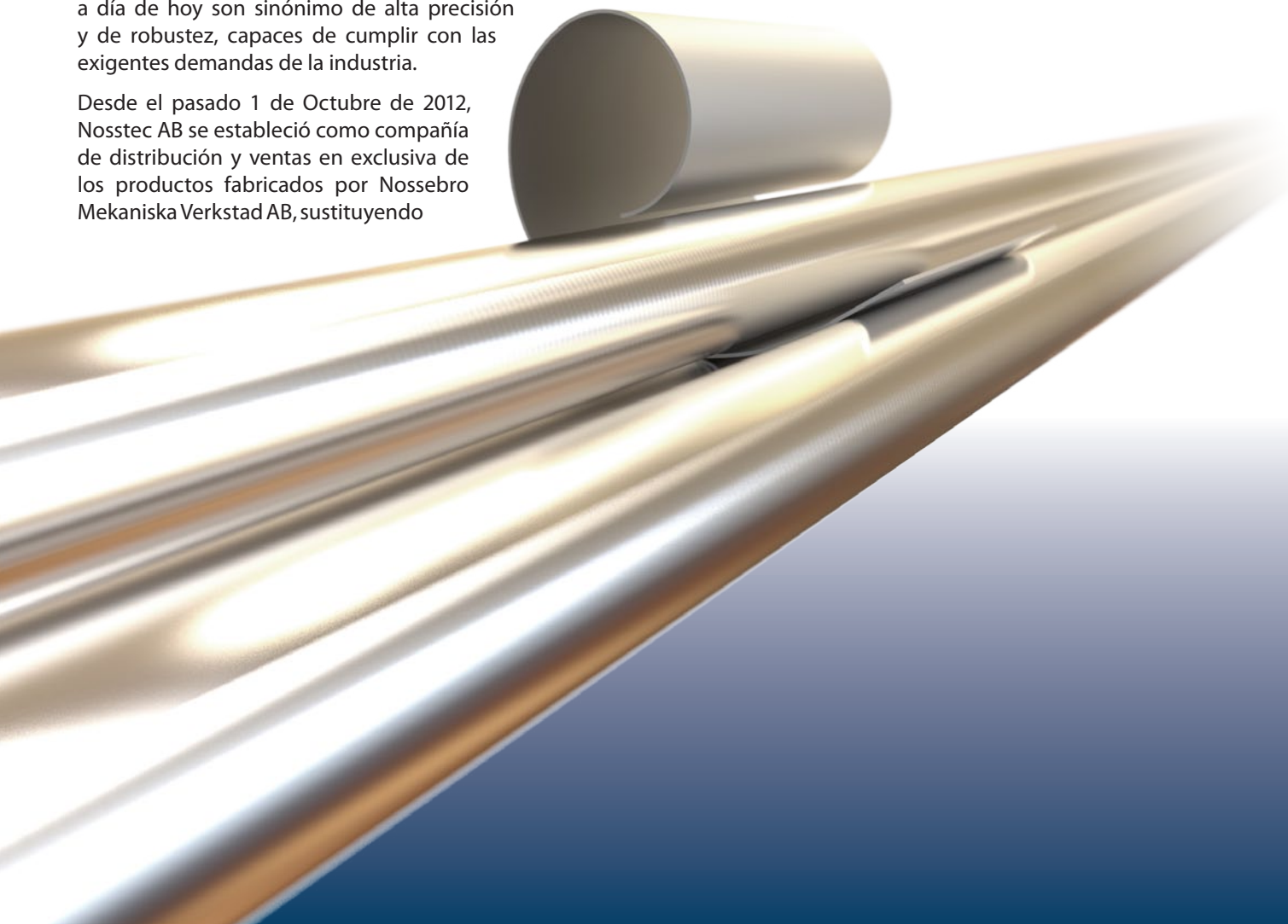
Nuestras raíces provienen de Nossebro Mekaniska Verkstad, empresa establecida en 1923 como una compañía de servicios para la industria agrícola y situada en los alrededores de la ciudad de Nossebro. Pronto la compañía creció y comenzó a fabricar diferentes productos para los agricultores de la zona. En la década de los 70, la empresa Lindahl & Nermark (hoy Luna) se unió al grupo y juntos comenzaron la producción de máquinas para la deformación metálica. Desde entonces, Luna se encargó de las labores de marketing del producto a nivel mundial. El producto que sufrió mayor crecimiento y desarrollo fue el cilindro curvador. Actualmente podemos ofrecer la más completa gama de cilindros curvadores manuales, motorizados o controlados por CNC. Nuestras máquinas CNC fueron desarrolladas en 1994 y a día de hoy son sinónimo de alta precisión y de robustez, capaces de cumplir con las exigentes demandas de la industria.

Desde el pasado 1 de Octubre de 2012, Nosstec AB se estableció como compañía de distribución y ventas en exclusiva de los productos fabricados por Nossebro Mekaniska Verkstad AB, sustituyendo

a Luna en la promoción y venta de los mismos, y mediante una competente red de distribuidores. En el pasado, estas mismas máquinas habían sido introducidas en el mercado bajo los nombres comerciales de Luna y HM.

La filosofía de Nosstec está basada en crear y mantener una estrecha relación entre el cliente y el fabricante. De esta forma es posible proporcionar una respuesta más ágil a cualquier necesidad que el usuario final pueda tener, así como proveer un soporte de discusión más eficiente a la hora de encontrar soluciones a las necesidades específicas del cliente final.

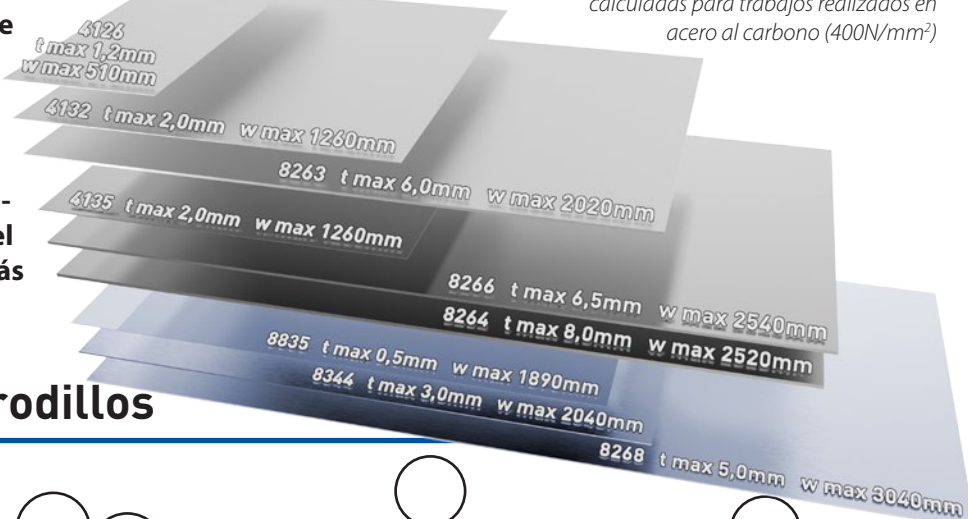
¡Bienvenido a Nosstec!



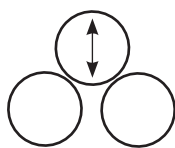
TECNOLOGIA DE LOS RODILLOS CURVADORES

Nosstec le ofrece un amplio rango de máquinas, desde cilindros curvadores para la fabricación de una única pieza hasta máquinas para producción de grandes volúmenes en serie y con acabado de alta calidad. Como beneficio adicional, el cliente recibe una máquina con la más alta calidad del mercado.

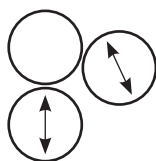
Las capacidades indicadas han sido calculadas para trabajos realizados en acero al carbono (400N/mm²)



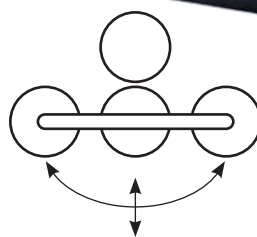
Configuración de los rodillos



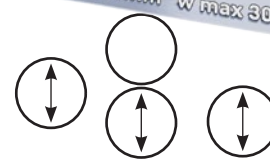
Esta configuración básica es adecuada para aplicaciones menos exigentes, pero por otro lado proporciona una solución muy robusta. Con este tipo de configuración no es posible realizar ningún pre-curvado.



La configuración simétrica es la más común en la mayoría de nuestras máquinas. Es posible realizar un pre-curvado obteniendo un resultado de alta calidad.



Configuración utilizada en nuestra máquina CNC 8344. Adecuada para la producción en serie. Diseño muy estable con los rodillos inferiores fijos en un soporte rígido.



Disposición utilizada en nuestras máquinas CNC 8268 y 8835. Los rodillos individuales hacen posible la elaboración de perfiles complejos con los tiempos de ciclo más eficientes.

Pre-curvado

El pre-curvado es necesario en la producción de tubos redondos o perfiles redondeados. Las distintas configuraciones de los rodillos funcionan de distinta manera según se describe a continuación:

- Cilindro de configuración asimétrica donde el material tiene que ser introducido inicialmente por la parte trasera y posteriormente desde el frente.
- Los tres cilindros inferiores van montados en un casete pivotante en el modelo 8344 CNC. Con este sistema es posible hacer pre-curvado y curvado de una pasada mediante la inclinación del casete hacia adelante y hacia atrás.
- La máquina CNC 8268 con rodillos independientes proporciona un proceso eficiente de pre-curvado y curvado.
- El modelo CNC 8835 trabaja de la misma manera que el modelo 8268. Esta máquina no puede realizar tubos ya que está diseñada para la fabricación de reflectores y celosías. No incluye el brazo móvil para sacar la tubería una vez curvada.

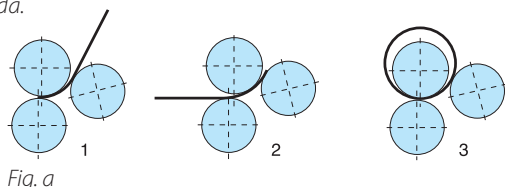


Fig. a

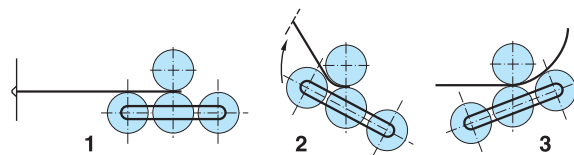


Fig. b

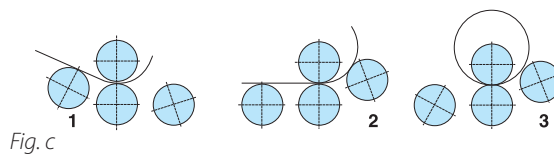


Fig. c

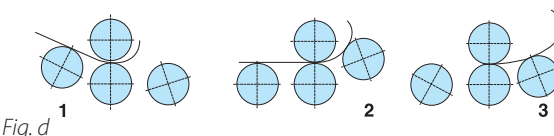
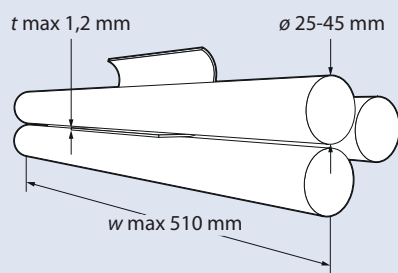


Fig. d



CILINDRO CURVADOR MODELO 4126

Es nuestra máquina más pequeña. Rodillos rectificadores desde 25mm hasta 45mm de diámetro, accionados manualmente. Los laterales de la máquina están hechos de aluminio macizo y anodizado. La regulación de los rodillos inferiores y de curvado se realiza por medio de volantes manuales. El rodillo curvador también se puede regular diagonalmente para curvados cónicos.

- ▶ Rodillo superior giratorio para extraer las piezas acabadas
- ▶ Dispositivo de curvado cónico estándar
- ▶ Adecuado para la producción de trabajos ligeros



Pedestal

Referencia	4126	-0208	-0209	-0306	-0307	-0310	-0312	-0508	-0509
Capacidad		2/08	2/09	3/06	3/07	3/10	3/12	5/08	5/09
Longitud de trabajo (w)	mm	210	210	360	360	360	360	510	510
Espesor máximo de chapa (400N/mm ²) (t)	mm	0,8	0,9	0,6	0,7	1,0	1,2	0,8	0,9
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	25	30	25	30	40	45	40	45
Peso neto	kg	13	16	15	19	23	27	29	33
OPCIONALES:									
Pedestal	4126	-0902	-0902	-1009	-1009	-1009	-1009	-1108	-1108

CILINDRO CURVADOR MODELO 4132

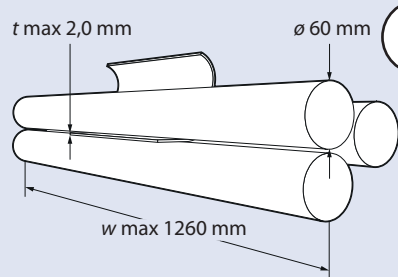
Máquina de accionamiento manual con rodillos con conicidad. El rodillo inferior se ajusta por medio de un volante manual situado en el lado derecho de la máquina. El rodillo curvador se ajusta diagonalmente para la realización de curvados cónicos. Los rodillos inferior y trasero tienen cuatro ranuras diferentes para el curvado de alambre.

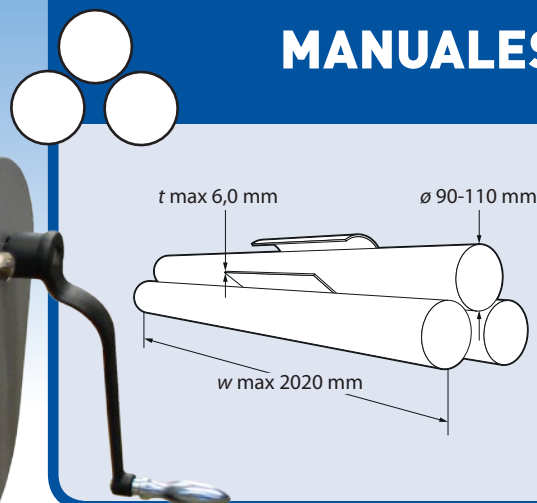
- ▶ Rodillo superior giratorio para extraer las piezas acabadas
- ▶ Dispositivo de curvado cónico estándar
- ▶ Reducción de engranajes disponible para aumentar la potencia
- ▶ Rodillo curvador ajustable mediante palanca
- ▶ Rodillos con conicidad
- ▶ Adecuado para producciones de tipo medio



Pedestal

Referencia	4132	-0620	-1015	-1212
Capacidad		6/20	10/15	12/12
Longitud de trabajo (w)	mm	675	1010	1260
Espesor máximo de chapa (400N/mm ²) (t)	mm	2,0	1,5	1,25
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	60	60	60
Peso neto	kg	140	175	215
OPCIONALES:				
Pedestal	4132	-0458	-0508	-0607





CILINDRO CURVADOR MODELO 8263

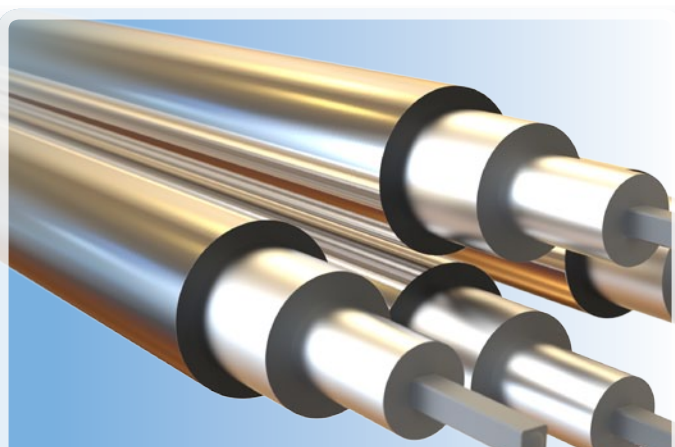
Máquina adecuada para la producción de perfiles menos exigentes. El modelo 8263 es un cilindro de accionamiento manual hecho de hierro fundido. Los rodillos inferiores van montados fijos, mientras que el rodillo superior es regulable por medio de dos husillos roscados. Uno de los soportes laterales es móvil para permitir la extracción de la pieza curvada.

- ▶ Cilindro sencillo y robusto
- ▶ Dispositivo de curvado cónico opcional
- ▶ Rodillos con conicidad
- ▶ Para trabajos pesados

Referencia	8263	-1035	-1050	-1060	-1230	-1240	-1250	-1525	-1535	-1540	-1715	-1725	-1730	-2010	-2015	-2020
Capacidad		10/35	10/50	10/60	12/30	12/40	12/50	15/25	15/35	15/40	17/15	17/25	17/30	20/10	20/15	20/20
Longitud de trabajo (w)	mm	1020	1020	1020	1270	1270	1270	1525	1525	1525	1770	1770	1770	2020	2020	2020
Espesor máximo de chapa (400 N/mm ²) (t)	mm	3,5	5,0	6,0	3,0	4,0	5,0	2,5	3,5	4,0	1,5	2,5	3,0	1,0	1,5	2,0
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	90	100	110	90	100	110	90	100	110	90	100	110	90	100	110
Peso neto	kg	295	410	460	330	450	510	355	490	560	400	530	610	435	570	660
OPCIONALES:																
Rodillos endurecidos	826377	-1035	-1050	-1060	-1230	-1240	-1250	-1525	-1535	-1540	-1715	-1725	-1730	-2010	-2015	-2020
Dispositivo de curvado cónico	8263	-2605	-2605	-2605	-2605	-2605	-2605	-2605	-2605	-2605	-2605	-2605	-2605	-2605	-2605	-2605

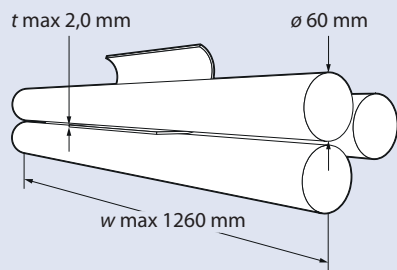


Dispositivo de curvado cónico



Rodillos endurecidos

MOTORIZADOS



CILINDRO CURVADOR MODELO 4135

Máquina accionada por motor con rodillos con conicidad. El rodillo inferior se ajusta por medio de un volante manual. Los rodillos inferior y posterior tienen cuatro ranuras diferentes para el curvado del alambre. El modelo 4135 se entrega completo con motor trifásico a 400 V, con pedestal e interruptor de avance/ retroceso accionado con el pie con caja de protección. El equipo eléctrico va protegido según norma IP54.

- ▶ Rodillo superior giratorio para extraer las piezas acabadas
- ▶ Dispositivo de curvado cónico estándar
- ▶ Rodillo curvador ajustable mediante palanca
- ▶ Rodillos con conicidad
- ▶ Adecuado para producciones de tipo medio

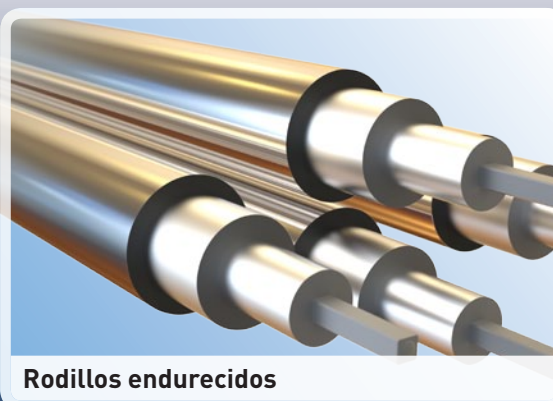


Variador de frecuencia

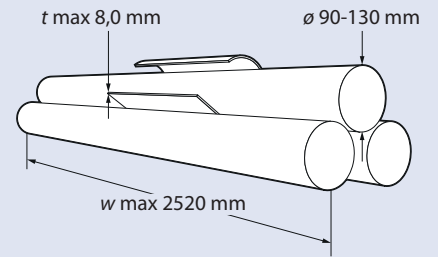


Visualizador digital de cota

Referencia	4135	-0620	-1015	-1212	-1508
Capacidad		6/20	10/15	12/12	15/08
Longitud de trabajo (w)	mm	675	1010	1260	1510
Espesor máximo de chapa (400N/mm ²) (t)	mm	2,0	1,5	1,25	0,8
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	60	60	60	60
Potencia del motor	kW	0,5	0,5	0,5	0,5
Peso neto	kg	180	215	255	295
OPCIONALES:					
Rodillos endurecidos	413577	-0620	-1015	-1212	-1508
Visualizador digital de cota	4135	-4002	-4002	-4002	-4002
Variador de frecuencia	4135	-0604	-0604	-0604	-0604

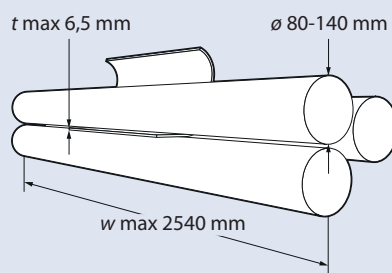


Rodillos endurecidos



- ▶ Cilindro sencillo y robusto
- ▶ Dispositivo de curvado cónico opcional
- ▶ Rodillos con conicidad
- ▶ Para trabajos pesados

[illegible]



CILINDRO CURVADOR MODELO 8266

Nuestro cilindro universal para la producción de trabajos medios y pesados, apto para la mayoría de aplicaciones. Accionado por motor con rodillos con conicidad sobre rodamientos de agujas. La regulación de los rodillos superior e inferiores se hace mediante volantes manuales con engranajes helicoidales. Los rodillos superior e inferior son accionados por un motor de engranajes helicoidales. Toda la transmisión está incorporada en un lado de la máquina, lo que facilita el giro del rodillo superior para extraer la pieza. Diseño compacto. Amplia gama de accesorios opcionales. Equipo eléctrico según norma de protección IP54.



Referencia	8266	-1025	-1030	-1040	-1050	-1055	-1060	-1065	-1220	-1225	-1235	-1245
Capacidad		10/25	10/30	10/40	10/50	10/55	10/60	10/65	12/20	12/25	12/35	12/45
Longitud de trabajo (w)	mm	1040	1040	1040	1040	1040	1040	1040	1290	1290	1290	1290
Espesor máximo de chapa (400 N/mm ²) (t)	mm	2,5	3,0	4,0	5,0	5,5	6,0	6,5	2,0	2,5	3,5	4,5
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	80	90	100	110	120	130	140	80	90	100	110
Potencia del motor	kW	0,75	0,75	1,1	1,1	1,1	2,2	2,2	0,75	0,75	1,1	1,1
Peso neto	kg	400	440	665	700	745	960	1015	440	490	725	770
OPCIONALES:												
Rodillos endurecidos	826677	-1025	-1030	-1040	-1050	-1055	-1060	-1065	-1220	-1225	-1235	-1245

Referencia	8266	-1250	-1255	-1260	-1515	-1520	-1530	-1540	-1545	-1550	-1555	-2010
Capacidad		12/50	12/55	12/60	15/15	15/20	15/30	15/40	15/45	15/50	15/55	20/10
Longitud de trabajo (w)	mm	1290	1290	1290	1540	1540	1540	1540	1540	1540	1540	2040
Espesor máximo de chapa (400 N/mm ²) (t)	mm	5,0	5,5	6,0	1,5	2,0	3,0	4,0	4,5	5,0	5,5	1,0
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	120	130	140	80	90	100	110	120	130	140	80
Potencia del motor	kW	1,1	2,2	2,2	0,75	0,75	1,1	1,1	1,1	2,2	2,2	0,75
Peso neto	kg	825	1055	1120	480	530	785	840	905	1140	1220	560
OPCIONALES:												
Rodillos endurecidos	826677	-1250	-1255	-1260	-1515	-1520	-1530	-1540	-1545	-1550	-1555	-2010

Referencia	8266	-2015	-2020	-2025	-2030	-2035	-2040	-2510	-2515	-2520	-2525	-2530
Capacidad		20/15	20/20	20/25	20/30	20/35	20/40	25/10	25/15	25/20	25/25	25/30
Longitud de trabajo (w)	mm	2040	2040	2040	2040	2040	2040	2540	2540	2540	2540	2540
Espesor máximo de chapa (400 N/mm ²) (t)	mm	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	90	100	110	120	130	140	100	110	120	130	140
Potencia del motor	kW	0,75	1,1	1,1	1,1	2,2	2,2	1,1	1,1	1,1	2,2	2,2
Peso neto	kg	625	905	975	1060	1320	1425	1025	1110	1225	1500	1630
OPCIONALES:												
Rodillos endurecidos	826677	-2015	-2020	-2025	-2030	-2035	-2040	-2510	-2515	-2520	-2525	-2530

Equipamiento opcional



Visualizador digital de cota para indicar la posición de los rodillos curvador y/o inferior



Dispositivo de curvado cónico incluye regulación diagonal del rodillo curvador, calzo corredizo y volante con esfera de registro



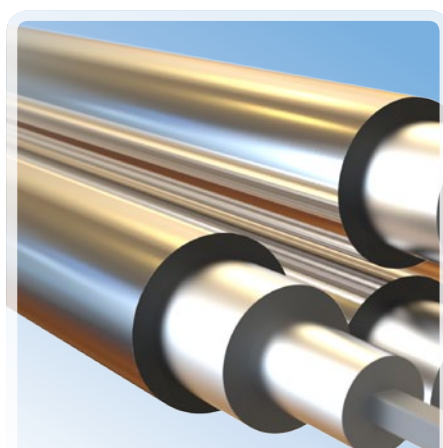
Panel de control



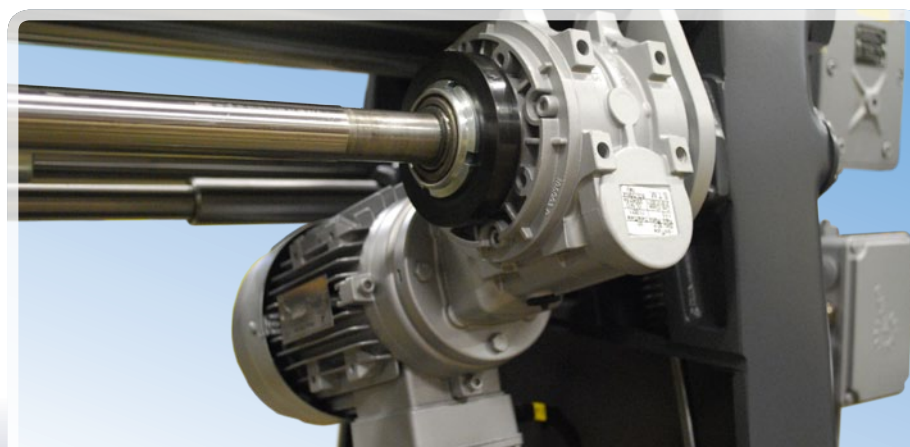
Variador de frecuencia



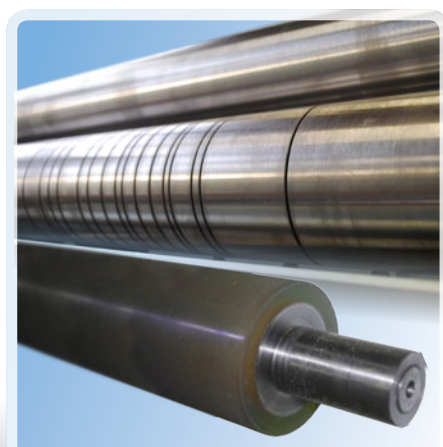
Regulación diagonal del rodillo inferior



Rodillos endurecidos



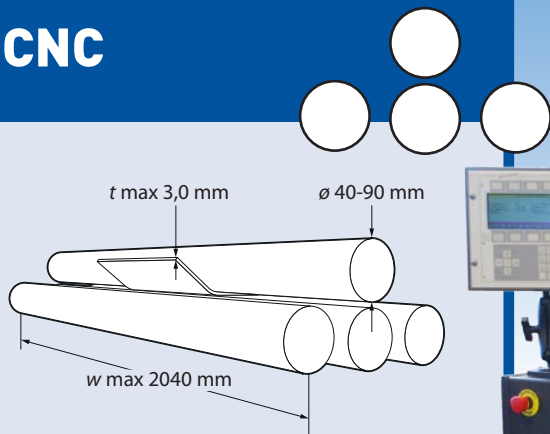
Motorización del rodillo inferior y/o rodillo curvador



Rodillos especiales

Equipamiento opcional	Referencia
Dispositivo de curvado cónico (incluye regulación diagonal del rodillo curvador, calzo corredizo y volante con esfera de registro)	8266-0556
Regulación diagonal del rodillo inferior	8266-4715
Rodillo curvador motorizado con panel del control fijo	8266-08041
Rodillo inferior motorizado con panel de control fijo	8266-30551
Rodillo curvador motorizado con panel de control portátil	8266-08042
Rodillo inferior motorizado con panel de control portátil	8266-30552
Visualizador digital de cota (cuando se pide junto con el equipo de curvado cónico, este sustituye a la esfera de registro)	8266-4723
Convertidor de frecuencia	8266-4301

A petición del cliente: Rodillos revestidos de Adiprene, o rodillos con surcos, voltaje a 230 V trifásico



CILINDRO CURVADOR MODELO 8344

Adecuado para la producción de altos volúmenes de piezas así como para la obtención de piezas complejas, el modelo 8344 CNC puede curvar perfiles con radios y secciones variables. El diseño con tres rodillos inferiores curvadores montados en un casete, pivotante y ajustable en altura, permite el curvado de perfiles muy complejos en una sola operación. Los tres rodillos del casete hacen las funciones de rodillo precurvador, rodillo inferior y rodillo curvador. El sistema tipo casete permite el intercambio de los rodillos a otras dimensiones (disponibles para diámetros 70, 80 y 90 mm). El diseño especial de la máquina y la situación de los cuatro rodillos eliminan toda manipulación intermedia de la chapa entre el precurvado y el curvado final. Este método de trabajo simplificado se traduce en una menor necesidad de espacio para almacenaje alrededor de la máquina, en una precisión de repetición más alta, así como una mayor productividad.

El ajuste del casete en la posición programada se lleva a cabo por medio de husillo a bolas. Cuando se termina el curvado, la abrazadera de bloqueo del lado derecho, se abre para la extracción del perfil. Si el perfil no es cerrado, esta función puede ser eliminada en el programa de control.

La máquina estándar se entrega con rodillos endurecidos y rectificadas, motor trifásico a 400 V 3 –fases y tensión de control a 24V.

- ▶ CNC-control, con capacidad para almacenar 200 programas en la memoria interna y casi ilimitado uniendo un externo USB Flash Drive
- ▶ Precurvado y curvado final en una sola operación
- ▶ Los cuatro rodillos son motorizados
- ▶ Rodillos con conicidad
- ▶ Todos los ejes son programables
- ▶ Diseño para trabajar con la máxima precisión
- ▶ Rodillos montados en sistema de casete intercambiable
- ▶ Brazo de bloqueo pivotante
- ▶ Soporte de sujeción ajustable del rodillo inferior
- ▶ Programa de copia de seguridad a través de un ordenador externo o unidad USB conectada



El modelo 8344 con rodillos de diámetro 40 mm va equipado con casete para la fabricación de celosías y reflectores

El diseño de la máquina está basado en los mismos principios que los otros modelos de la serie 8344 a excepción del casete. Los rodillos se suministran con soportes de sujeción a lo largo de toda la longitud de curvado los cuales pueden ser ajustados.

Los rodillos están endurecidos, cromados y pulidos en la superficie para evitar marcar la chapa a curvar. El ajuste del rodillo superior se hace por medio de una viga transversal que se inclina 90 grados hacia el soporte, para dejar espacio a la parte curvada de la chapa. La máquina, con rodillos de 40 mm de diámetro, ha sido proyectada solamente para el curvado de aluminio.

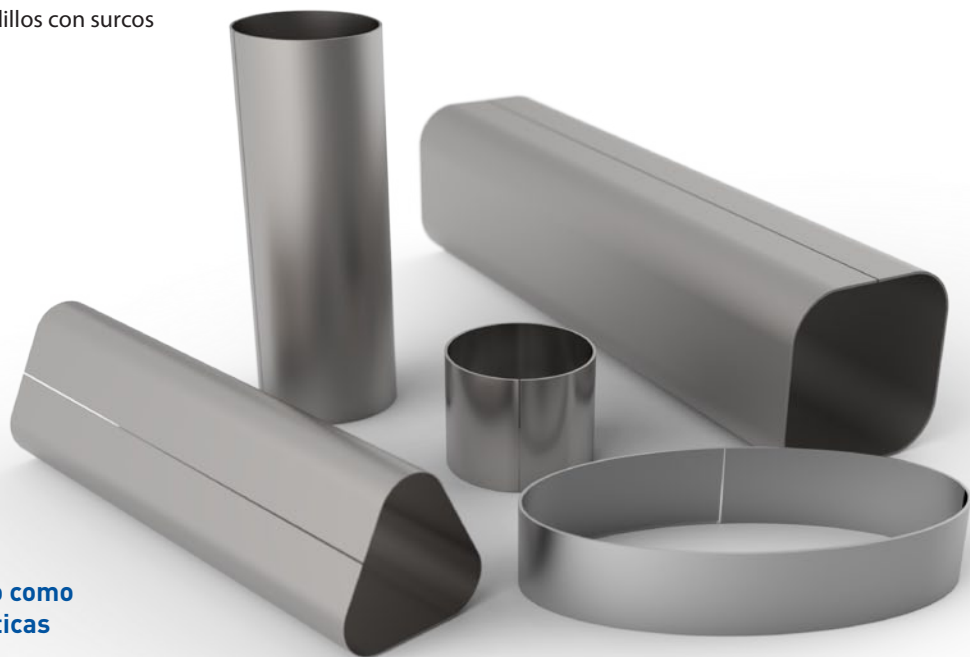
Panel de control fácil de usar

La programación de la máquina se realiza mediante los diferentes menús disponibles en la pantalla. Con objeto de simplificar aún más la programación, los botones de control son de tipo multifunción, cuyas funciones se cambian automáticamente al cambiar los menús. El CNC dispone de una capacidad de almacenamiento interno de 200 programas o cerca ilimitado con una unidad externa USB flash.

El programa está formado por secciones, donde cada sección está dotada de un valor de curvado. Esto permite una fácil y rápida programación de la máquina para diferentes operaciones de curvado. El sistema CNC también puede operar con "interpolación", donde los rodillos se ajustan simultáneamente con la operación de alimentación.

Equipamiento opcional

- Soporte de sujeción ajustable
- Rodillos cromados
- Rodillos revestidos con Adiprene o rodillos con surcos
- Mesas de apilado
- Soporte central programable
- Equipo de seguridad adicional
- Equipo de alimentación y descarga



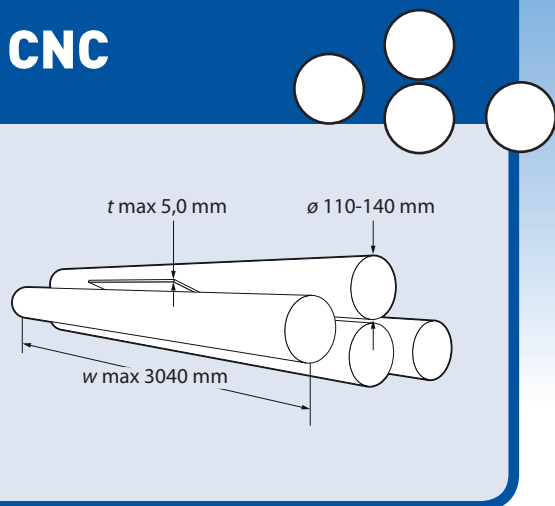
Ejemplos de trabajo como tubos y formas elípticas

Referencia	8344	-401010	-401208	-401507	-401706	-402005
Capacidad		10/10	12/08	15/07	17/06	20/05
Longitud de trabajo (w)	mm	1008	1258	1508	1750	2008
Máximo espesor en aluminio (250 N/mm ²) (t)	mm	1,0	0,8	0,7	0,6	0,5
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	40	40	40	40	40
Potencia del motor	kW	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
Máxima velocidad de trabajo	m/min	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6
Peso neto	kg	650	700	750	800	850

Referencia	8344	-550715	-600720	-601010	-701020	-801025	-901030	-601208	-701215	-801220
Capacidad		7/15	7/20	10/10	10/20	10/25	10/30	12/08	12/15	12/20
Longitud de trabajo (w)	mm	740	740	1020	1040	1040	1040	1250	1290	1290
Máximo espesor en acero (400 N/mm ²) (t)	mm	1,5	2,0	1,0	2,0	2,5	3,0	0,8	1,5	2,0
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	55	60	60	70	80	90	60	70	80
Potencia del motor	kW	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
Máxima velocidad de trabajo	m/min	6,3	6,9	6,9	8,1	9,2	10,4	6,9	8,1	9,2
Peso neto	kg	650	650	650	650	700	750	700	700	750

Referencia	8344	-901225	-701510	-801515	-901520	-701707	-801712	-901716	-802010	-902015
Capacidad		12/25	15/10	15/15	15/20	17/07	17/12	17/16	20/10	20/15
Longitud de trabajo (w)	mm	1290	1540	1540	1540	1790	1790	1790	2040	2040
Máximo espesor en acero (400 N/mm ²) (t)	mm	2,5	1,0	1,5	2,0	0,7	1,2	1,6	1,0	1,5
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	90	70	80	90	70	80	90	80	90
Potencia del motor	kW	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
Máxima velocidad de trabajo	m/min	10,4	8,1	9,2	10,4	8,1	9,2	10,4	9,2	10,4
Peso neto	kg	800	750	800	850	800	825	875	850	900

El valor de pre-curvado es de aproximadamente un 70% del espesor indicado



CILINDRO CURVADOR MODELO 8268

Adecuado para la producción de altos volúmenes de piezas y para las aplicaciones más exigentes. El modelo 8268 CNC está diseñado para realizar trabajos de gran longitud con diámetros pequeños. La estructura de acero soldado y las guías de fundición garantizan la rigidez necesaria. El diseño con tres rodillos (pre-curvador, inferior y curvador) montados independientemente en guías separadas, permite una alta productividad y un fácil ajuste de los rodillos. El rodillo superior va montado encima del rodillo central, convirtiéndola en una máquina de cuatro rodillos colocados simétricamente. Con objeto de controlar el resultado del curvado en toda la longitud de trabajo, la máquina puede ser equipada con un soporte de sujeción regulable en el rodillo inferior, de accionamiento hidráulico mediante bomba manual.

Los cuatro rodillos van motorizados con objeto de evitar arañazos en chapas que se puedan dañar fácilmente por deslizamiento de los rodillos. El movimiento de los tres rodillos inferiores se hace por husillos. El sistema de cuatro rodillos elimina manipulación intermedia de la chapa entre el precurvado y el curvado final. Esto asegura una alta precisión de repetición, así como una rápida y racional producción. Cuando el curvado está terminado, la abrazadera de bloqueo del lado derecho se abre para permitir la extracción de la pieza terminada. Esta función se puede eliminar en el programar. La máquina estándar se entrega con rodillos endurecidos y rectificadas, motor trifásico a 400 V y tensión de control a 24 V.

- ▶ CNC-control, con capacidad para almacenar 200 programas en la memoria interna y casi ilimitado uniendo un externo USB Flash Drive
- ▶ Precurvado y curvado final en una sola operación
- ▶ Los cuatro rodillos son motorizados
- ▶ Rodillos con conicidad
- ▶ Todos los ejes son programables
- ▶ Diseñado para trabajar con la máxima precisión
- ▶ Soporte de sujeción ajustable del rodillo inferior
- ▶ Programa de copia de seguridad a través de un ordenador externo o unidad USB conectada



Ejemplos de trabajo como tubos y formas elípticas

Referencia	8268	-1540	-1545	-1550	-1555	-2025	-2030	-2035	-2040	-2515	-2520	-2525	-2530	-3015	-3020
Capacidad		15/40	15/45	15/50	15/55	20/25	20/30	20/35	20/40	25/15	25/20	25/25	25/30	30/15	30/20
Longitud de trabajo (w)	mm	1540	1540	1540	1540	2040	2040	2040	2040	2540	2540	2540	2540	3040	3040
Espesor máximo de chapa (400 N/mm ²) (t)	mm	4,0	4,5	5,0	5,5	2,5	3,0	3,5	4,0	1,5	2,0	2,5	3,0	1,5	2,0
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	110	120	130	140	110	120	130	140	110	120	130	140	130	140
Potencia del motor de alimentación	kW	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Peso neto	kg	1800	1800	2100	2400	1800	2100	2400	2700	1800	2400	2700	3000	3000	3300

El valor de pre-curvado es de aproximadamente un 70% del espesor indicado



Panel de control fácil de usar

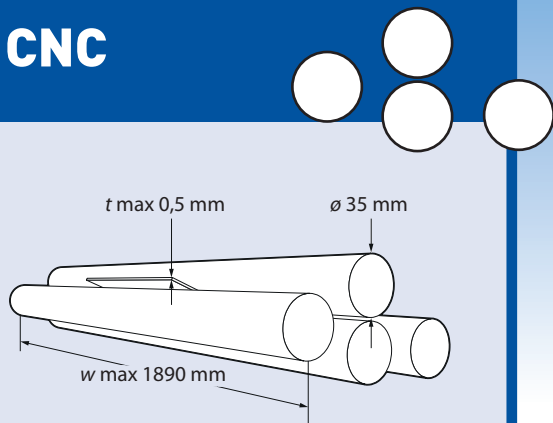
La programación de la máquina se realiza mediante los diferentes menús disponibles en la pantalla. Con objeto de simplificar aún más la programación, los botones de control son de tipo multifunción, cuyas funciones se cambian automáticamente al cambiar los menús. El CNC dispone de una capacidad de almacenamiento interno de 200 programas o cerca ilimitado con una unidad externa USB flash.

El programa está formado por secciones, donde cada sección está dotada de un valor de curvado. Esto permite una fácil y rápida programación de la máquina para diferentes operaciones de curvado. El sistema CNC también puede operar con "interpolación", donde los rodillos se ajustan simultáneamente con la operación de alimentación.

Equipamiento opcional

- ▶ Soporte de sujeción ajustable
- ▶ Rodillos cromados
- ▶ Rodillos cubiertos de adiprene
- ▶ Rodillos con ranuras
- ▶ Mesas de apilado
- ▶ Soporte central programable
- ▶ Equipo de seguridad adicional
- ▶ Equipo de alimentación y descarga





CILINDRO CURVADOR MODELO 8835

El modelo 8835 es una máquina curvadora con rodillos para la producción de celosías y reflectores de radio pequeño para cubrir la demanda reciente de tubos ligeros de poco diámetro.

La máquina está diseñada con tres rodillos inferiores independientes para reducir el tiempo de producción al mínimo. Todos los rodillos giran en rodamientos de apoyo regulables, para permitir el fácil ajuste de los rodillos para materiales de diferente dureza y espesor. El ajuste del rodillo superior se realiza por medio de una viga transversal que se inclina para dejar sitio para la parte curvada. Todos los rodillos están endurecidos y cromados y sus superficies van pulidas para evitar marcas.

Los cuatro rodillos van motorizados con objeto de evitar araños en chapas que se puedan dañar fácilmente por deslizamiento de los rodillos. El sistema de control permite la programación de piezas con radio constante, así como de formas parabólicas.

- ▶ CNC-control, con capacidad para almacenar 200 programas en la memoria interna y casi ilimitado uniendo un externo USB Flash Drive
- ▶ Precurvado y curvado final en una sola operación
- ▶ Los cuatro rodillos son motorizados
- ▶ Rodillos con conicidad
- ▶ Todos los ejes son programables
- ▶ Diseño para trabajar con la máxima precisión
- ▶ La posición frontal y trasera del rodillo se puede programar para modificar el diámetro de curvado
- ▶ Conicidad de los rodillos ajustable
- ▶ Programa de copia de seguridad a través de un ordenador externo o unidad USB conectada

Referencia	8835	-1805
Capacidad		18/05
Longitud de trabajo (<i>w</i>)	mm	1890
Máximo espesor en acero (250 N/mm ²) (<i>t</i>)	mm	0,5
Diámetro de los rodillos (<i>ø</i>)	mm	35
Potencia del motor	kW	0,75
Máxima velocidad de trabajo	m/min	9,1
Peso neto	kg	900

Panel de control fácil de usar

La programación de la máquina se realiza mediante los diferentes menús disponibles en la pantalla. Con objeto de simplificar aún más la programación, los botones de control son de tipo multifunción, cuyas funciones se cambian automáticamente al cambiar los menús. El CNC dispone de una capacidad de almacenamiento interno de 200 programas o cerca ilimitado con una unidad externa USB flash.

El programa está formado por secciones, donde cada sección está dotada de un valor de curvado. Esto permite una fácil y rápida programación de la máquina para diferentes operaciones de curvado.

El sistema CNC también puede operar con "interpolación", donde los rodillos se ajustan simultáneamente con la operación de alimentación.



Equipamiento opcional

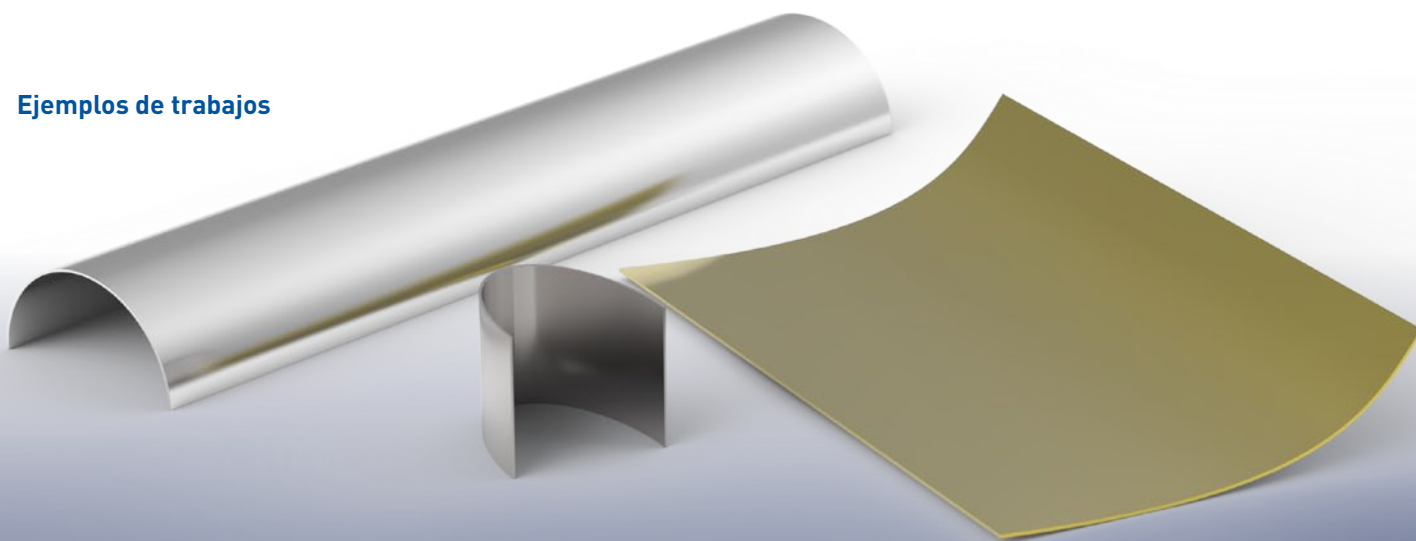
- ▶ Mesas de apilado
- ▶ Equipo de alimentación automático
- ▶ Equipo de descarga automático
- ▶ Unidad de alimentación 1700

Unidad de alimentación 1700

La unidad está formada por una mesa de rodillos motorizada y un dispositivo neumático para empujar las chapas de aluminio hacia el cilindro. Es posible integrarlo en los modelos 8835/ 8344. La unidad 1700 viene también equipada con un ordenador tipo slave (esclavo) conectado al sistema de control del cilindro. La unidad se puede instalar o quitar en 5 minutos.



Ejemplos de trabajos



NOSSTEC REPRESENTANTE:

INFORMACION DE CONTACTO



La oficina principal de Nosstec con los departamentos de ventas y administración se encuentra en Alingsås, ciudad con larga tradición en chapa y en maquinaria y equipos para la deformación metálica. Alingsås se encuentra a unos 50 km al este de Gotemburgo.

La fábrica Nossebro Mekaniska Verkstad se encuentra en Nossebro, 45 km al noreste de Alingsås,. Allí también está nuestro centro demostrativo y de pruebas.



Nosstec AB, Kristineholmsvägen 12, 441 39 Alingsås, SUECIA

Tel: +46 (0)512 - 298 85 • Fax: +46 (0)512 - 298 89

E-mail: info@nosstec.se • Web: www.nosstec.se

Por razones de copyright toda reproducción y copia de los textos, fotografías, tablas e ilustraciones de este folleto están prohibidas sin el permiso escrito de Nosstec AB.