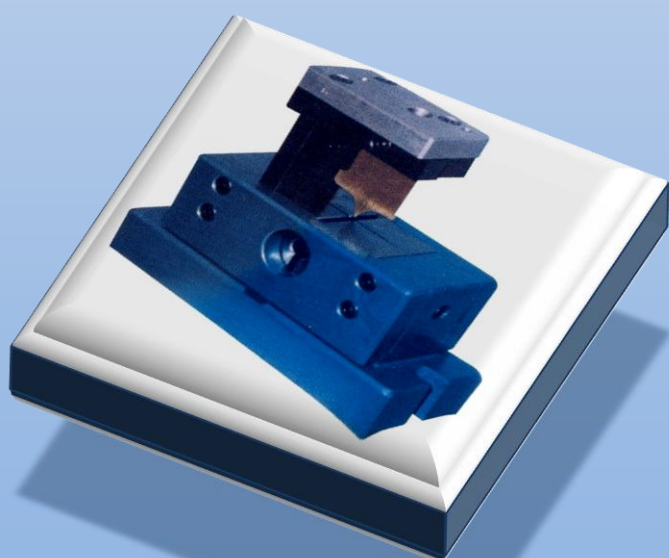
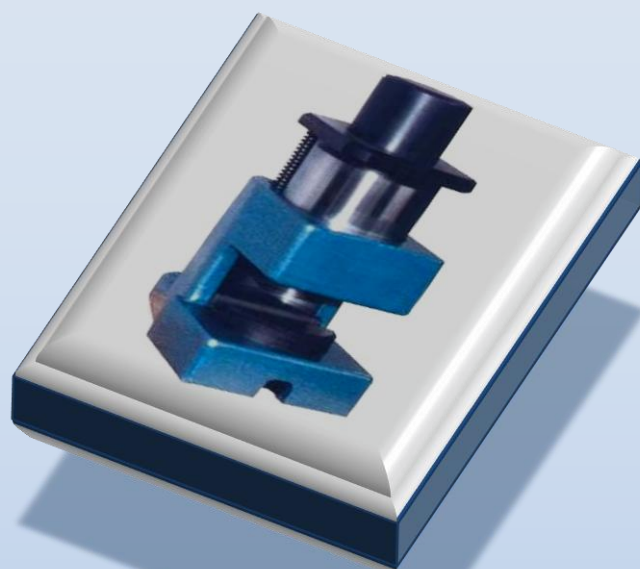
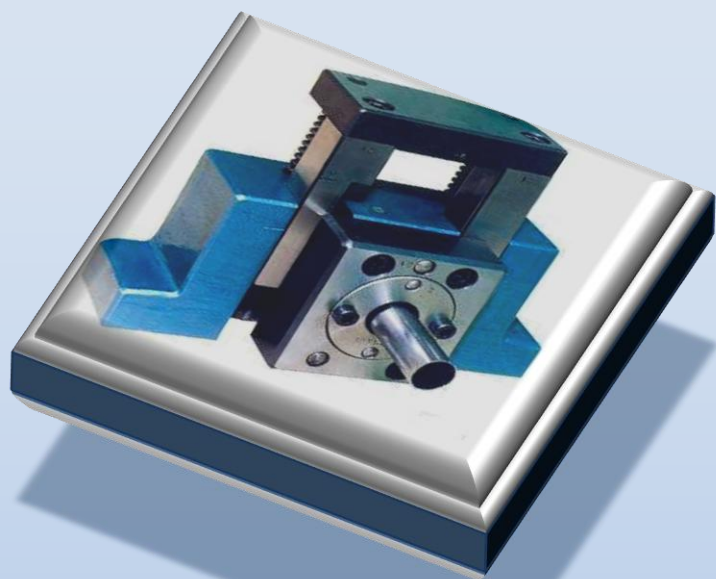


MATRICES PARA TUBO



MATRICES PARA PUNZONADO CON Y SIN DEFORMACION

Estas matrices para el Punzonado del tubo, pueden trabajar con perfiles Redondos, Cuadrados, Rectangulares, Ovalados y Perfiles abiertos.

El proceso de trabajo se realiza por un sistema que lleva incorporado la propia matriz, el cual, primero amordaza el material y posteriormente, se punzona, evitando la deformación del tubo cuando el agujero es de grandes dimensiones.

También es posible trabajar sin alma y/o con un punzón en forma para producir el alojamiento de la cabeza de un tornillo o el cordón de soldadura.

Es posible ajustando el recorrido de la prensa, realizar un agujero pasante o no pasante.

Están especialmente diseñadas para poder trabajar en Prensa Excéntrica o Hidráulica.

También es posible trabajar con prensa plegadora, con la ventaja de poder montar varias de estas y de esta forma aumentar la productividad.

Estas matrices permiten trabajar con alma interna, dependiendo de las características del tubo, y la distancia de punzonado al extremo.

Modelos		MP-28	MP-50
Diámetro o ancho del tubo	mm.	28	50
Diámetro máximo del Punzón	mm.	10	15
Potencia de la Prensa	Tons	5/10	10/20
Recorrido	mm.	50	100
Altura Mesa a la Corredera	mm.	220	280
Base de la Matriz	mm.	150x85	200x135
Espesor máximo del Tubo	mm.	2	3
Peso neto	Kgs.	8	12



MATRICES PARA CORTE DE TUBO Y PERFIL

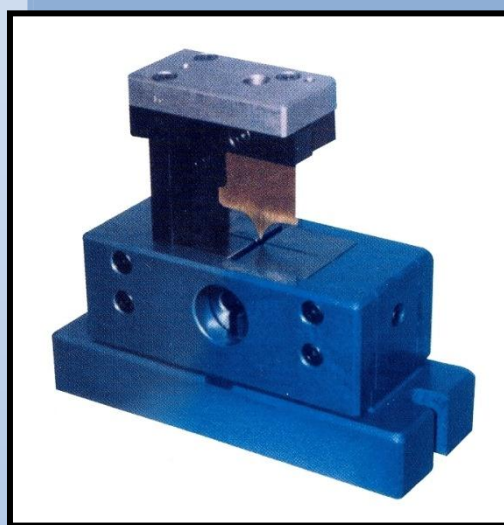
Estas matrices para el Corte por Cizallado del tubo, pueden trabajar con perfiles Redondos, Cuadrados, Rectangulares, Ovalados y Perfiles abiertos y para materiales para Hierro, Acero inoxidable, Latón, Cobre, Bronce y Aluminio.

Se instalan en Prensa Excéntrica ya que estas no tienen pérdida de potencia y dan una gran calidad y velocidad de Corte.

Este sistema se compone del cuerpo Matriz y de las mordazas de corte internas para cada tipo de perfil. Por medio de la bajada de la Prensa, la cuña de la matriz, realiza el cierre de las mordazas y el paso de la cuchilla de corte, para la consecución del mismo y la extracción de la viruta por la parte inferior del Cuerpo Matriz.

Nuestra experiencia en constante evolución, nos ha permitido desarrollar un nuevo modelo de matriz, en la que las tolerancias y multitud de referencias de cuchillas, nos permiten conseguir una calidad de corte buena.

En casos de que esta matriz, la incorporemos en un proceso automático o línea de corte, disponemos de sistemas automáticos de lubricación que conjuntamente con la emulsión del aceite de corte especial, nos permite trabajar con velocidades de hasta 8.000 cortes hora y con una durabilidad de herramientas de hasta 500.000 cortes.



Modelos		MC-28	MC-50	MCD-50	MC-60	MCD-60	MCD-80	MCD-110
Diámetro o Diagonal Min/Max.	mm.	6/30	12/50		16/60		20/80	30/110
Espesor máximo	mm.	2,5	3		4		4	4
Potencia de la Prensa	Tons.	15/25	30/40		50/60		80/100	125/150
Carrera Prensa	mm.	60/65	95/100		110/120		150/160	190/200
Altura de la mesa a Corredera	mm.	225	310		350		400	470
Base de la Matriz	mm.	255x95	360x105	370x105	400x110	410x110	420x110	460x120
Peso Neto	Kgs.	15	30	32	40	42	60	100

CUCHILLAS DE CORTE DE TUBO

Estas cuchillas se fabrican en una gran variedad, para conseguir una idónea calidad de corte y una duración que puede llegar a los 500.000 cortes.

Se fabrican para cada uno de los modelos de matrices, con el espesor adecuado a cada tubo.

Pueden ser para tubo Redondo, Cuadrado o Rectangular.

Se fabrican en dos tipos distintos de Tratamiento superficial.

SULFUNIZADAS

Las cuchillas sulfunizadas tienen un tratamiento para evitar el gripaje y prolonga la duración de la cuchilla.

TITANIO

También disponibles en tratamiento de Nitruro de Titanio (TIN). Este tratamiento reduce a la mitad la fricción de la cuchilla con un coeficiente de 0'44 y una dureza de entre 2000 y 2500 HV, con lo que se consigue que corten hasta 5 veces más tubos sin necesitar reafilarlas.

Estas cuchillas de Titanio se recomienda utilizarlas conjuntamente con el equipo automático de lubricación y el aceite ACT, desarrollado para el corte de tubo.

Estas cuchillas se reafilan con una muela de mano, cuando esta pierde el afilado.



EQUIPO DE REFRIGERACION POR PULVERIZACION

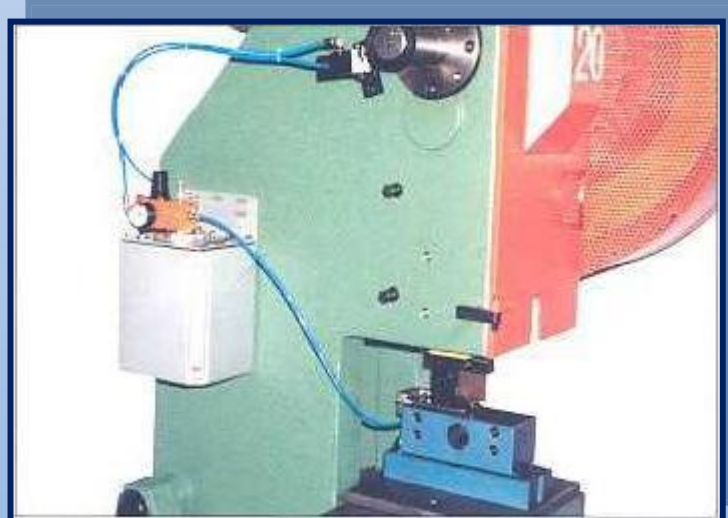
Es recomendable la instalación de este equipo para prolongar la duración del afilado de las cuchillas y el gripado superficial.

Este sistema evita que la cuchilla se gripe por la temperatura que alcanza durante el corte.

El equipo realiza un engrase de la cuchilla a cada corte por las 2 caras de la cuchilla. Se puede suministrar con válvula neumática o electroválvula y opcionalmente con control de nivel electrónico, para evitar que se pueda seguir cortando sin el aceite ACT.

El aceite de corte ACT ha sido desarrollado para este sistema de corte, habiendo realizado multitud de pruebas.

Este aceite es emulsionable al 5% con agua y se suministra en envases de 5 y 50 litros.



MATRIZ PARA CORTAR EXTREMOS DE TUBO PARA EMPLAMES

Estas matrices se utilizan para el Corte en media luna por Cizallado. Pueden trabajar con perfiles Redondos, Cuadrados, Rectangulares, Ovalados y Perfiles abiertos y para materiales para Hierro, Acero inoxidable, Latón, Cobre, Bronce y Aluminio.

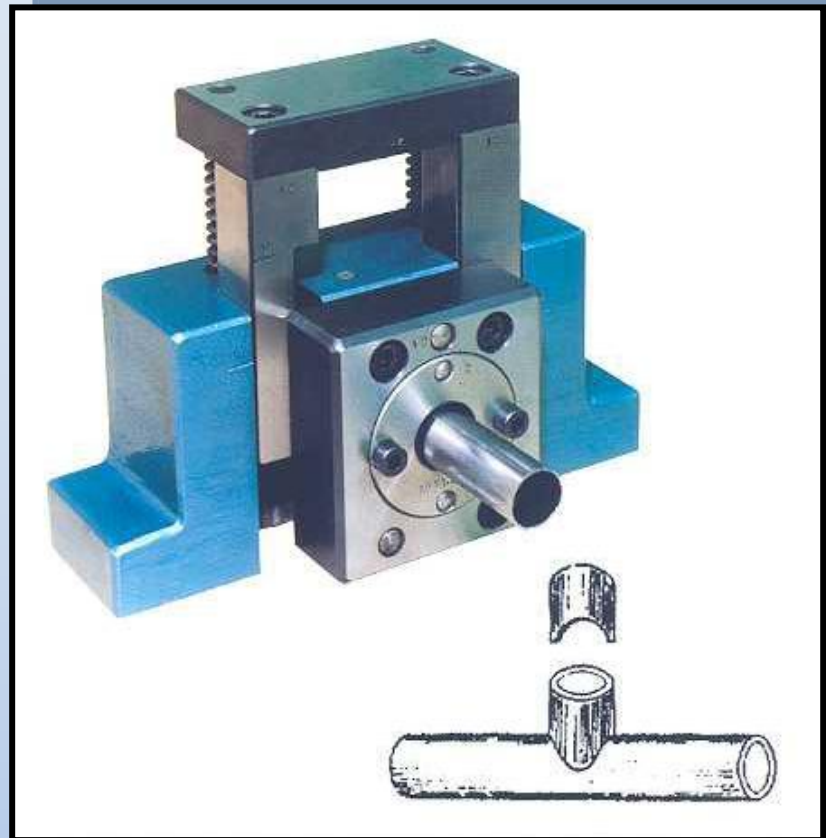
Se instalan en Prensa Excéntrica o hidráulica.

Este sistema se compone del cuerpo Matriz y del útil interior compuesto de punzón y matriz, para cada tipo de perfil.

Por medio de la bajada de la Prensa, la doble cuña de la matriz realiza un movimiento de vaivén para el desplazamiento del punzón contra las 2 caras de la matriz, realizando un corte excelente sin deformación alguna.

La extracción del recorte es por la parte inferior.

La apertura de la Matriz es por medio de muelles de retorno.



Modelos		ME-28	ME-50	ME-70
Diámetro o Diagonal Min/Max.	mm.	10/28	15/50	20/70
Espesor máximo	mm.	2	3	3
Potencia de la Prensa	Tons.	20	30	40/50
Carrera Prensa	mm.	45	60	80
Altura de la mesa a Corredera	mm.	190	260	340
Base de la Matriz	mm.	260x70	355x75	400x85
Peso Neto	Kgs.	15	35	70

Maquinas para el trabajo del tubo



Reducción y ampliación de Tubo



Cierre del extremo por repulsado de Tubo



Prensa Hidráulica para Matrices de Tubo



Biseladora automática de extremos de Tubo



Conformadora de extremos de Tubo
de 1, 2 o 3 estaciones



Línea Automática de Corte de Alta
producción con desbarbado