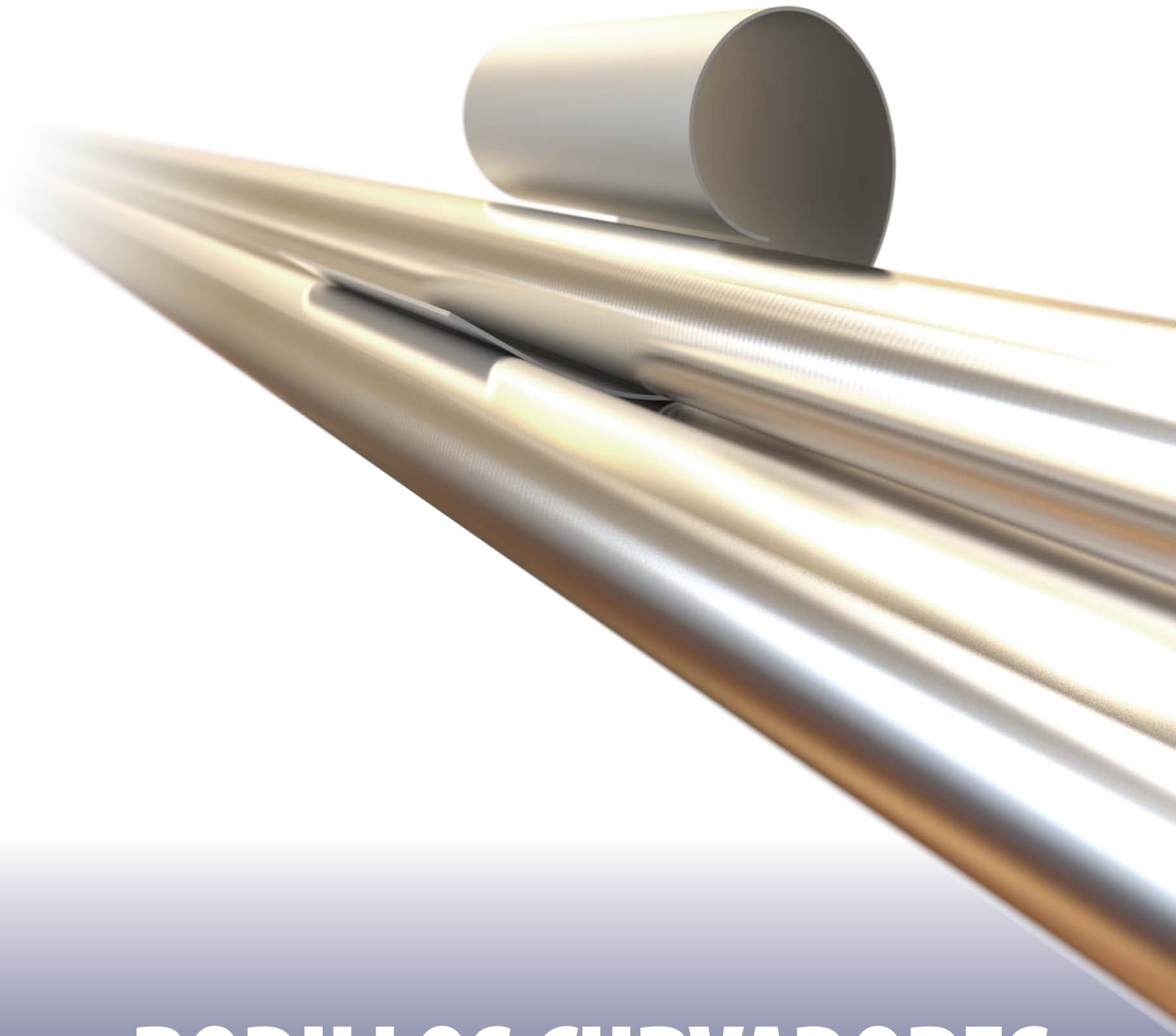




**nosstec**



# **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.**

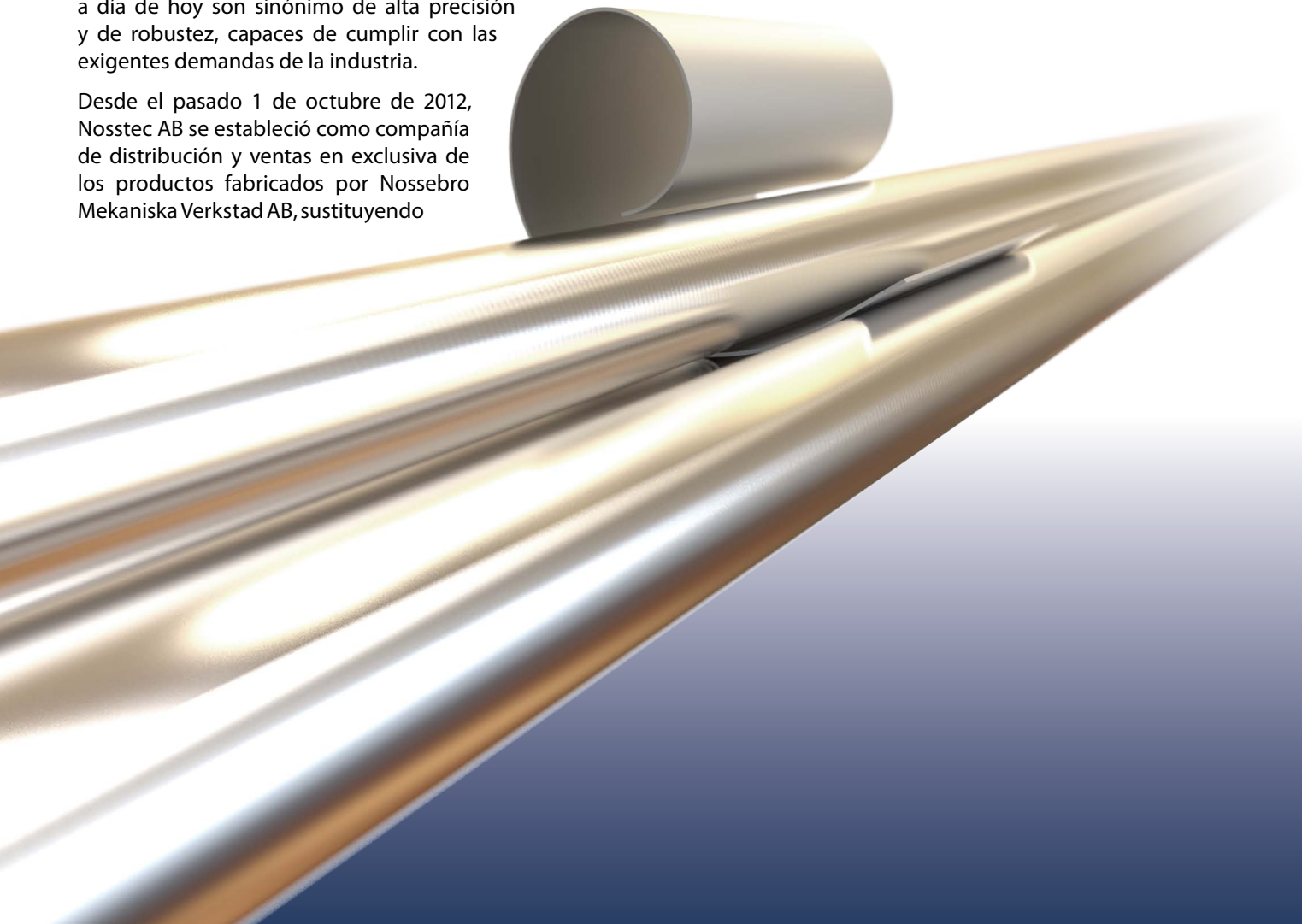
Nuestras raíces provienen de Nossebro Mekaniska Verkstad, empresa establecida en 1923 como una compañía de servicios para la industria agrícola y situada en los alrededores de la ciudad de Nossebro. Pronto la compañía creció y comenzó a fabricar diferentes productos para los agricultores de la zona. 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.

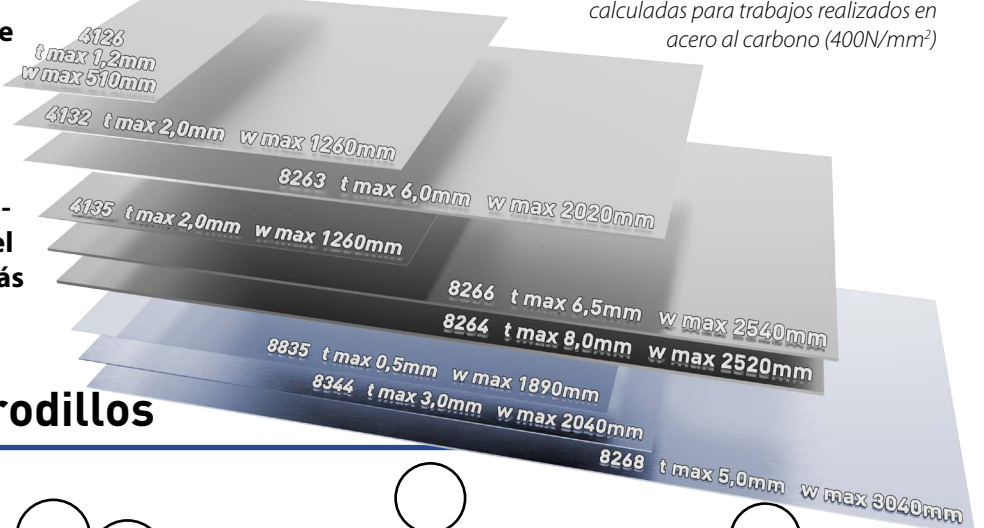
**¡Bienvenido a Nosstec!**



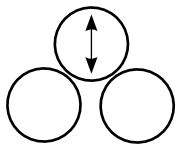
# TECNOLOGIA DE LOS RODILLOS CURVADORES

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.

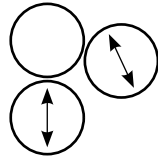
Las capacidades indicadas han sido calculadas para trabajos realizados en acero al carbono (400N/mm<sup>2</sup>)



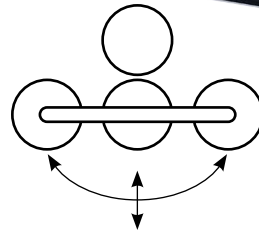
## Configuración de los rodillos



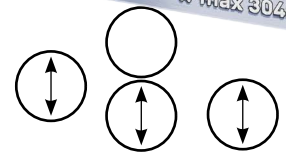
Esta configuración básica es adecuada para aplicaciones menos exigentes, pero por otro lado proporciona una solución muy robusta. Con este tipo de configuración no es posible realizar ningún pre-curvado.



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.

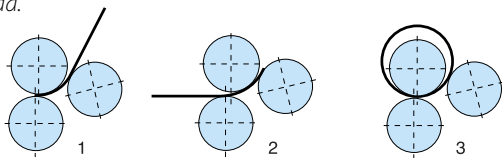


Fig. a

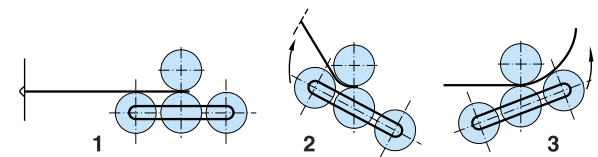


Fig. b

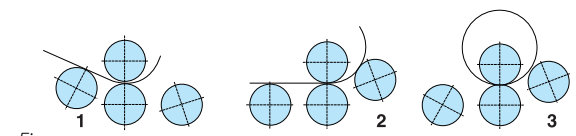


Fig. c

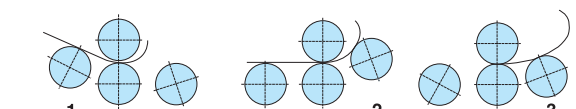
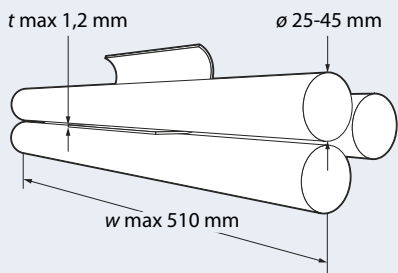


Fig. d



## CILINDRO CURVADOR MODELO 4126

Es nuestra máquina más pequeña. Rodillos rectificadas 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



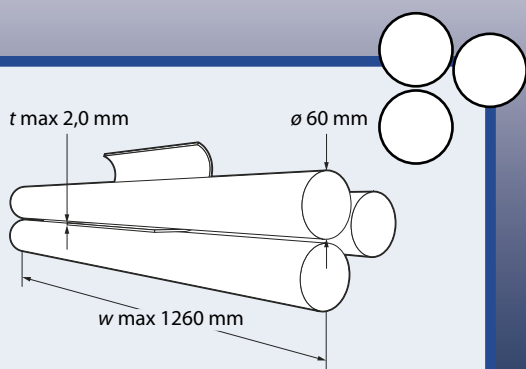
Pedestal

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 (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
<b>OPCIONALES:</b>									
Pedestal	4126	-0902	-0902	-1009	-1009	-1009	-1009	-1108	-1108
Motorizado con pedestal				41260101 (independientemente del tamaño)					

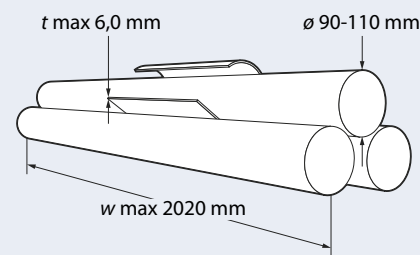
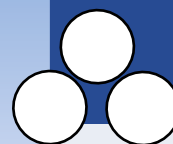
## CILINDRO CURVADOR MODELO 4132

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



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

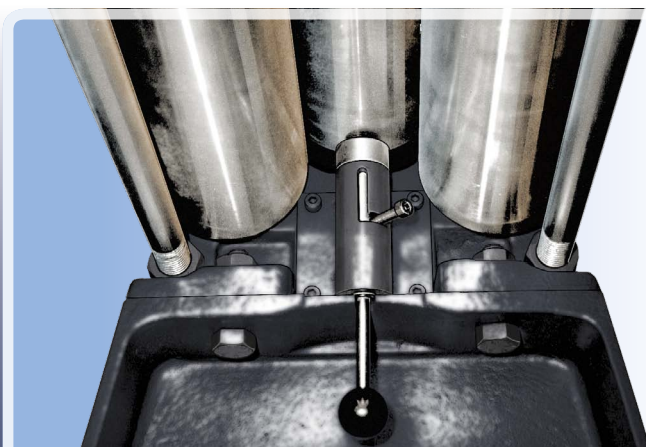


## CILINDRO CURVADOR MODELO 8263

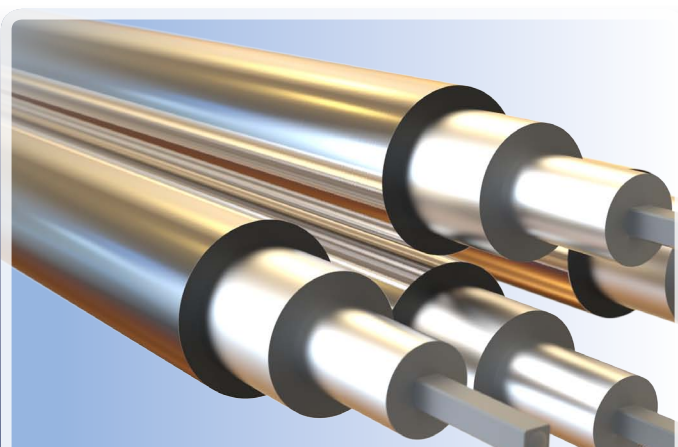
Máquina adecuada para la producción de perfiles menos exigentes. El modelo 8263 es un cilindro de accionamiento manual hecho de hierro fundido. Los rodillos inferiores van montados fijos, mientras que el rodillo superior es regulable por medio de dos husillos roscados. Uno de los soportes laterales es 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 ( <i>w</i> )	mm	1020	1020	1020	1270	1270	1270	1525	1525	1525	1770	1770	1770	2020	2020	2020
Espesor máximo de chapa ( <i>t</i> )	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 ( <i>ø</i> )	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
<b>OPCIONALES:</b>																
Rodillos endurecidos	826377	-1035	-1050	-1060	-1230	-1240	-1250	-1525	-1535	-1540	-1715	-1725	-1730	-2010	-2015	-2020
Dispositivo de curvado cónico																82632605 (independientemente del tamaño)

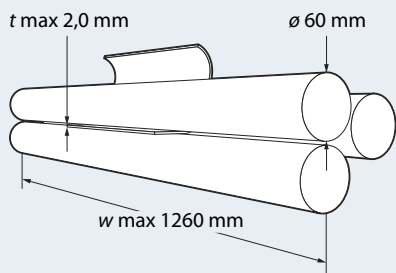


Dispositivo de curvado cónico



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, pedestal y pedal de avance/retroceso. La máquina estándar tiene además control de frecuencia para una velocidad de alimentación variable. Conexión eléctrica estándar: 230 V, monofásica, 16 A. El equipo eléctrico tiene nivel de protección 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

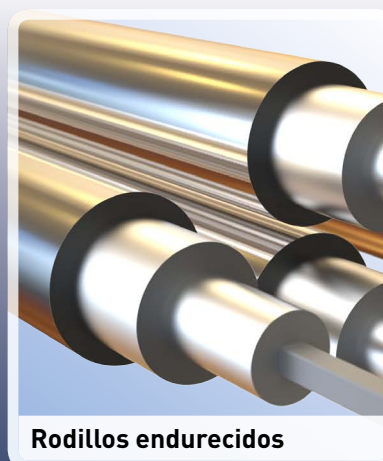


Variador de frecuencia

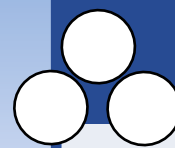


Visualizador digital de cota

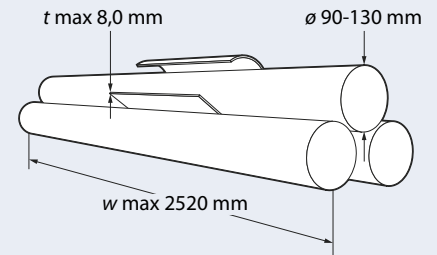
Referencia	4135	-0620	-0615	-1015	-1010	-1212	-1208	-1508
Capacidad		6/20	6/15	10/15	10/10	12/12	12/08	15/08
Longitud de trabajo (w)	mm	675	675	1010	1010	1260	1260	1510
Espesor máximo de chapa (t)	mm	2,0	1,5	1,5	1,0	1,25	0,8	0,8
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	60	50	60	50	60	50	60
Potencia del motor	kW	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
Peso neto	kg	180	180	215	215	255	255	295
<b>OPCIONALES:</b>								
Rodillos endurecidos	413577	-0620	-0615	-1015	-1010	-1212	-1208	-1508
Visualizador digital de cota	41354002 (independientemente del tamaño)							
Cilindro curvador motorizado, panel de control fijo	413508041 (independientemente del tamaño)							
Cilindro curvador motorizado, panel de control portátil	413508042 (independientemente del tamaño)							
380/400V trifásico	41354003 (independientemente del tamaño)							



Rodillos endurecidos



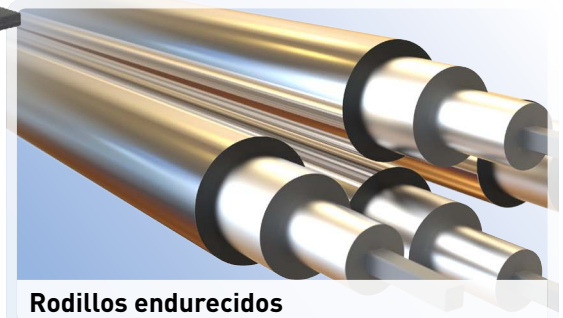
## MOTORIZADOS



# CILINDRO CURVADOR MODELO 8264

El modelo 8264 tiene un diseño similar al 8263, pero además es motorizado y se entrega completo con motor, pedestal y pedal de avance/retroceso con nivel de protección IP54. La máquina estándar tiene además control de frecuencia para una velocidad de alimentación variable. Conexión eléctrica estándar: 230 V, monofásica, 16 A. Un lado del pedestal puede abrirse hacia afuera para extraer la pieza acabada.

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



Rodillos endurecidos



Dispositivo de curvado cónico

Referencia	8264	-1035	-1050	-1060	-1070	-1080	-1230	-1240	-1250	-1260	-1270	-1525	-1535	-1540	-1550
Capacidad		10/35	10/50	10/60	10/70	10/80	12/30	12/40	12/50	12/60	12/70	15/25	15/35	15/40	15/50
Longitud de trabajo (w)	mm	1020	1020	1020	1020	1020	1270	1270	1270	1270	1270	1525	1525	1525	1525
Espesor máximo de chapa (t)	mm	3,5	5,0	6,0	7,0	8,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	2,5	3,5	4,0	5,0
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	90	100	110	120	130	90	100	110	120	130	90	100	110	120
Potencia del motor	kW	0,75	1,1	1,1	1,5	1,5	0,75	1,1	1,1	1,5	1,5	0,75	1,1	1,1	1,5
Peso neto	kg	310	430	480	670	725	345	470	530	730	795	380	510	580	790
<b>OPCIONALES:</b>															
Rodillos endurecidos	826377	-1035	-1050	-1060	-1070	-1080	-1230	-1240	-1250	-1260	-1270	-1525	-1535	-1540	-1550

Referencia	8264	-1560	-1715	-1725	-1730	-1740	-1750	-2010	-2015	-2020	-2030	-2040	-2510	-2515	-2520
Capacidad		15/60	17/15	17/25	17/30	17/40	17/50	20/10	20/15	20/20	20/30	20/40	25/10	25/15	25/20
Longitud de trabajo (w)	mm	1525	1770	1770	1770	1770	1770	2020	2020	2020	2020	2020	2520	2520	2520
Espesor máximo de chapa (t)	mm	6,0	1,5	2,5	3,0	4,0	5,0	1,0	1,5	2,0	3,0	4,0	1,0	1,5	2,0
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	130	90	100	110	120	130	90	100	110	120	130	110	120	130
Potencia del motor	kW	1,5	0,75	1,1	1,1	1,5	1,5	0,75	1,1	1,1	1,5	1,5	1,1	1,5	1,5
Peso neto	kg	865	415	550	630	850	835	450	590	680	910	1005	780	1030	1145
<b>OPCIONALES:</b>															
Rodillos endurecidos	826377	-1560	-1715	-1725	-1730	-1740	-1750	-2010	-2015	-2020	-2030	-2040	-2510	-2515	-2520

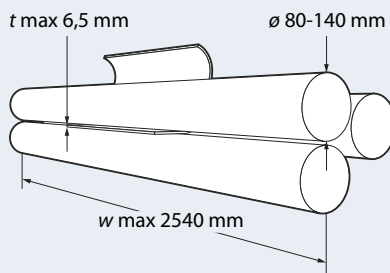
Dispositivo de curvado cónico

82642605 (independientemente del tamaño)

380/400V trifásico

82642606 (independientemente del tamaño)

# MOTORIZADOS



## 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. Varias alternativas disponibles como opción. Conexión eléctrica estándar: 230 V, monofásica, 16 A. El equipo eléctrico con nivel de protección IP54.

Referencia	8266	-0725	-1020	-1025	-1030	-1040	-1050	-1055	-1060	-1065	-1220	-1225	-1235
Capacidad		07/25	10/20	10/25	10/30	10/40	10/50	10/55	10/60	10/65	12/20	12/25	12/35
Longitud de trabajo (w)	mm	700	1040	1040	1040	1040	1040	1040	1040	1040	1290	1290	1290
Espesor máximo de chapa (t)	mm	2,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	5,5	6,0	6,5	2,0	2,5	3,5
Diámetro de los rodillos (ø)	mm	70	70	80	90	100	110	120	130	140	80	90	100
Potencia del motor	kW	0,75	0,75	0,75	0,75	1,1	1,1	1,1	2,2	2,2	0,75	0,75	1,1
Peso neto	kg	380	400	400	440	665	700	745	960	1015	440	490	725
<b>OPCIONALES:</b>													
Rodillos endurecidos	826677	-0725	-1020	-1025	-1030	-1040	-1050	-1055	-1060	-1065	-1220	-1225	-1235

Referencia	8266	-1245	-1250	-1255	-1260	-1515	-1520	-1530	-1540	-1545	-1550	-1555	-2010
Capacidad		12/45	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	1290	1540	1540	1540	1540	1540	1540	1540	2040
Espesor máximo de chapa (t)	mm	4,5	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	110	120	130	140	80	90	100	110	120	130	140	80
Potencia del motor	kW	1,1	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	770	825	1055	1120	480	530	785	840	905	1140	1220	560
<b>OPCIONALES:</b>													
Rodillos endurecidos	826677	-1245	-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 (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
<b>OPCIONALES:</b>												
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**



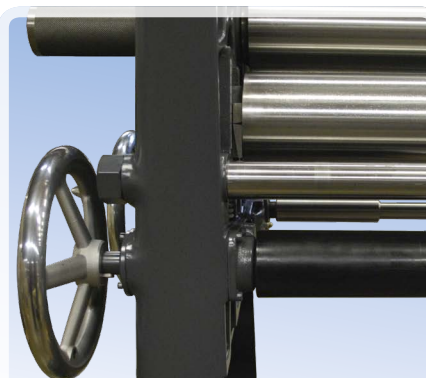
**Dispositivo de curvado cónico incluye regulación diagonal del rodillo curvador, calzo corredizo y volante con esfera de registro**



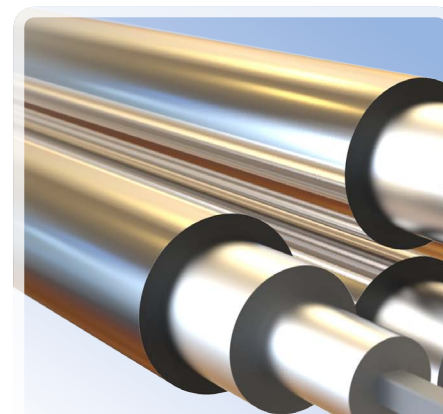
**Panel de control**



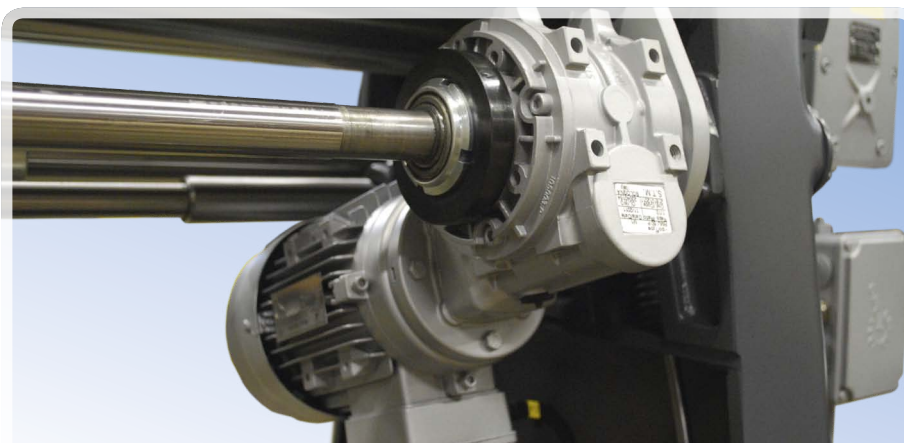
**Sistema de control CNC**



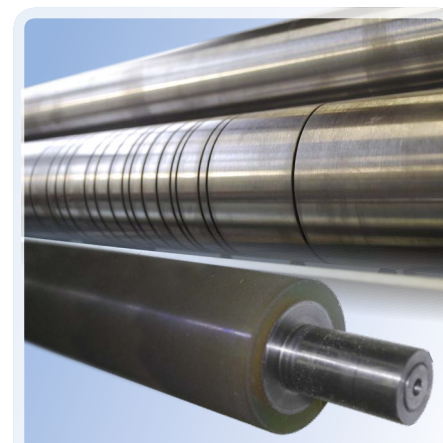
**Regulación diagonal del rodillo inferior**



**Rodillos endurecidos**



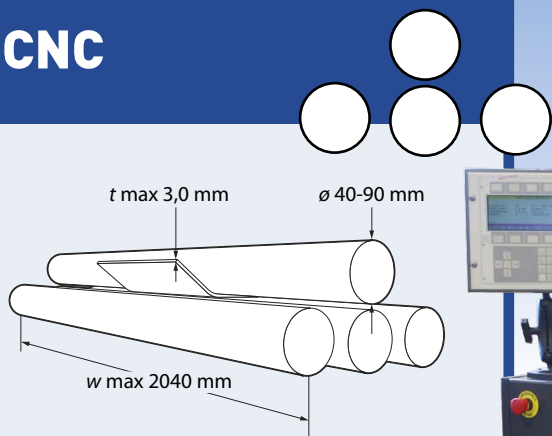
**Motorización del rodillo inferior y/o rodillo curvador**



**Rodillos especiales**

Equipamiento opcional	Referencia
Dispositivo de curvado cónico (incluye regulación diagonal del rodillo curvador, calzo corredizo y volante con esfera de registro)	82660556
Regulación diagonal del rodillo inferior	82664715
Rodillo curvador motorizado con panel del control fijo	826608041
Rodillo inferior motorizado con panel de control fijo	826630551
Rodillo curvador motorizado con panel de control portátil	826608042
Rodillo inferior motorizado con panel de control portátil	826630552
Visualizador digital de cota (cuando se pide junto con el equipo de curvado cónico, este sustituye a la esfera de registro)	82664723
Visualizador digital de cota	82665002
Calzo corredizo	82660002
Soporte para panel de control	82665001
Sistema de control CNC	82665006
380/400V trifásico	82665005

**A petición del cliente:** Rodillos revestidos de Adiprene, o rodillos con surcos



## 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
- ▶ Diseñado 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
- ▶ Automatización celular



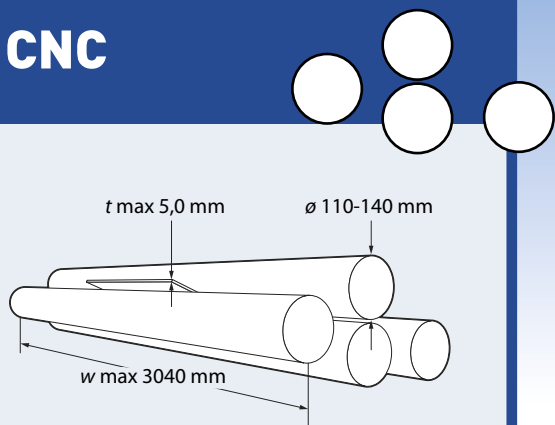
Ejemplos de trabajo como tubos y formas elípticas

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 <sup>2</sup> ) (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 (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 (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 (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

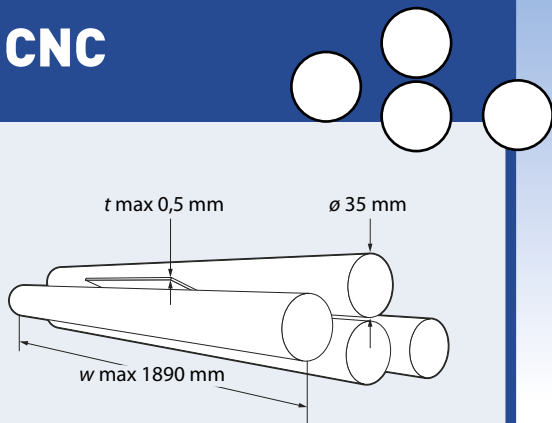
La programación de la máquina se realiza mediante los diferentes menús disponibles en la pantalla. Con objeto de simplificar aún más la programación, los botones de control son de tipo multifunción, cuyas funciones se cambian automáticamente al cambiar los menús. El CNC dispone de una capacidad de almacenamiento 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 sujección 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 arañazos 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
- ▶ Diseñado 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 <sup>2</sup> ) ( <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.



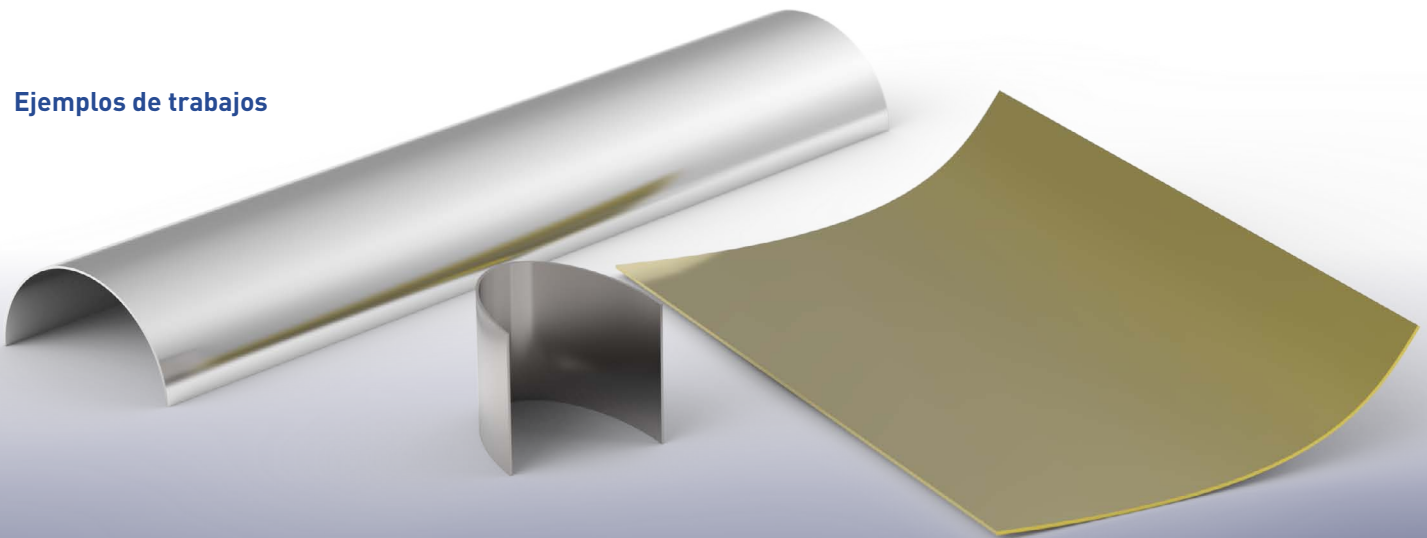
## Equipamiento opcional

- ▶ 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



REPRESENTANTE DE NOSSTEC:

## CONTACT INFORMATION



La oficina principal de Nosstec con los departamentos de ventas y administración se encuentra en Nossebro, ciudad donde también está situada la fábrica Nossebro Mekaniska Verkstad. Nossebro está situada 95 km al noroeste de Gotemburgo.



Nosstec AB, Järnvägsgatan 19, 465 30 Nossebro, SUECIA

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

E-mail: [info@nosstec.se](mailto:info@nosstec.se) • Web: [www.nosstec.se](http://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.