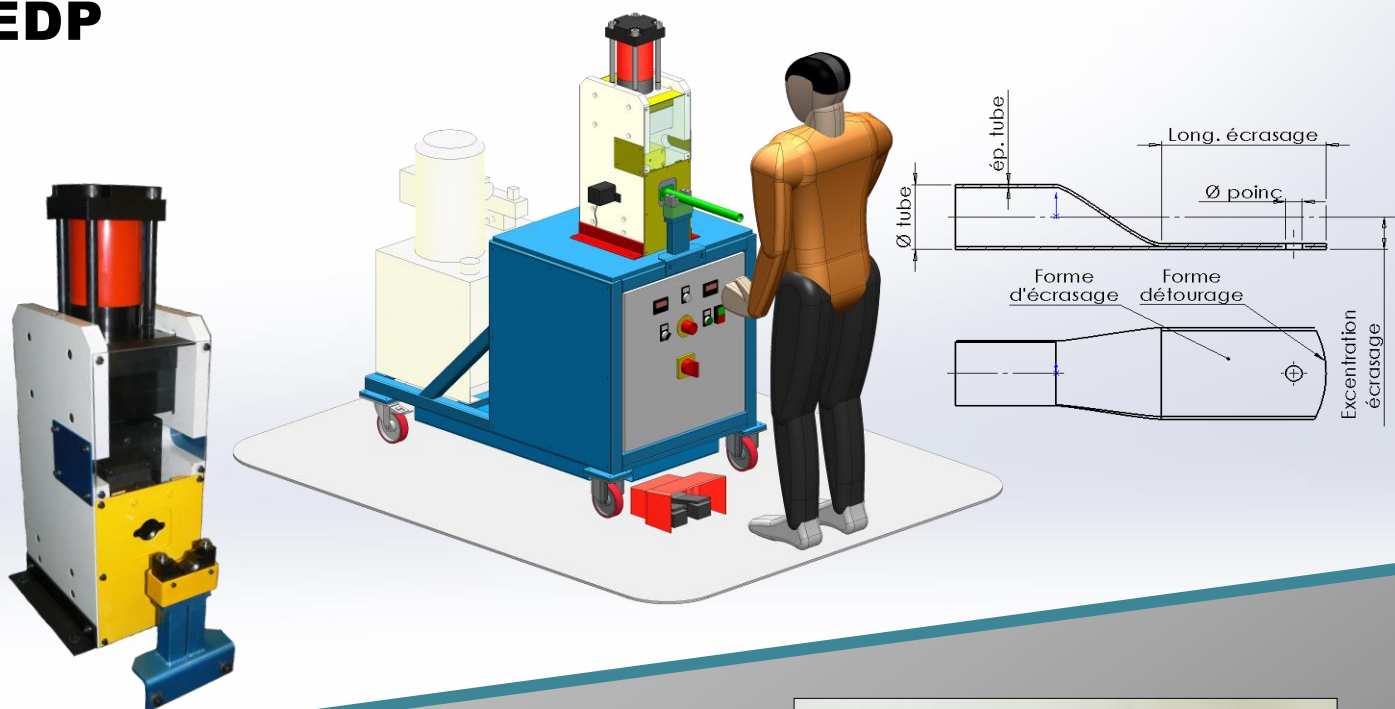


Constructeur de machines et outillages pour le travail des tubes, profils et tôles

ÉCRASAGE DÉTOURAGE POINÇONNAGE MACHINE STANDARD

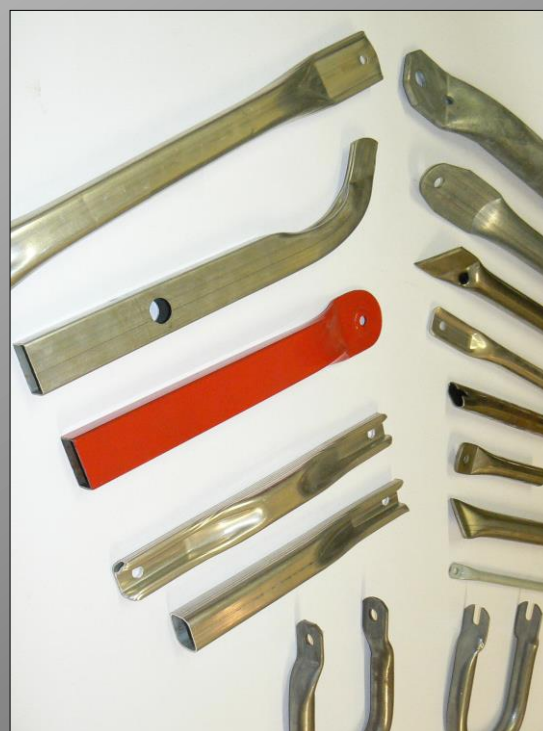
EDP



Forme tube	Rond, carré, rectangle oblong, ovale, ...
Section tube maxi	Ø50 mm
Épaisseur maxi	2,5 mm (acier)
Ø poinç. maxi	13 mm en ép.2,5 mm
Long. Ecrasage maxi	50 mm pour Ø50 mm
Forme détourage	Toute forme possible
Excentration écrasage	(Øtube / 2) + 30%
Temps de cycle Pour Ø32 mm ép 1,5 mm	2 à 3 secondes selon version de centrale hydraulique

AVANTAGES :

- Poste autonome.
- Temps de cycle faible pour 3 opération à la fois
- Mobilité (4 roulettes pivotantes dont 2 freinées).
- Sécurité par pédale de sécurité.
- Nombreuses possibilités sur demande :
 - . section et épaisseur supérieures
 - . version outil sous presse
 - . version semi-automatique
 - . changement d'outillage rapide
 - . combinable avec tous les autres procédés ATTP (rétreint mors, cisailage, grugeage, ...)



MATERIEL 