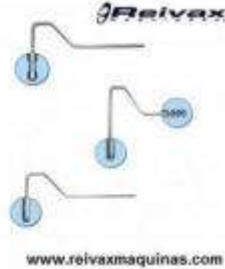


Máquina para fabricar rodillos de pintar.

MR-8 / MR-8-M

Máquina para fabricar rodillos de pintar.



Sin inserción del mango

Con inserción del mango

[Ver detalles y video](#) / [Descargar folleto para imprimir](#)

Dobladora hidráulica para fabricar prácticamente todos los modelos de rodillos del mercado, con distintos acabados y con opción de insertar el mango al rodillo



Rosca por laminación (R-10-L)



Rosca por arranque de viruta (RCH-10),
También se puede hacer con CM 12 CN



Regata con chaflán (CHV-10)



Oreja tope rodillo (Prensa de 15 Tm.)

Rodillos de pintar MR-8 / MR8-M Tipos de acabado



Oreja clavado mango (Prensa de 30 Tm.)



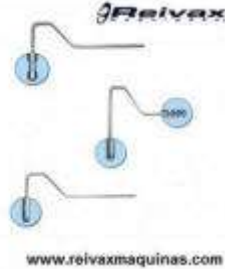
Chaflán (CH-P-10)

Acabados del rodillo de pintar.

Máquina para fabricar rodillos de pintar.

MR-8 / MR-8-M

Máquina para fabricar rodillos de pintar.



Sin inserción del mango



Con inserción del mango

[Ver detalles y video](#) / [Descargar folleto para imprimir](#)

Dobladora hidráulica para fabricar prácticamente todos los modelos de rodillos del mercado, con distintos acabados y con opción de insertar el mango al rodillo



Rosca por laminación (R-10-L)



Rosca por arranque de viruta (RCH-10),
También se puede hacer con CM 12 CN



Regata con chaflán (CHV-10)



Oreja tope rodillo (Prensa de 15 Tm.)

Rodillos de pintar MR-8 / MR8-M Tipos de acabado



Chaflán (CH-P-10)

Oreja clavado mango (Prensa de 30 Tm.)

Acabados del rodillo de pintar.

Descripción.

Máquina para fabricar rodillos de pintar.

Es una dobladora hidráulica con utillajes.

Se alimenta por rollo de alambre desde devanadora motorizada.

Puede fabricar prácticamente todos los modelos de rodillos, con una elevada producción y gran calidad de acabados.

Está montada sobre una bancada equipada con un cuadro eléctrico, una botonera, un mando externo, un enderezador, una caja de arrastre, una cuchilla de corte, utillajes de doblado y los mecanismos de expulsión del rodillo terminado

Los utillajes de doblado se pueden mover para poder fabricar cualquier media de rodillo.

La máquina puede hacer distintos tipos de acabados:

Opciones: Acabados en punta:

	
A1 - Chaflán	A2 - Chafan con regata
	
A3 - Rosca por laminación	A4 Rosca por arranque de viruta

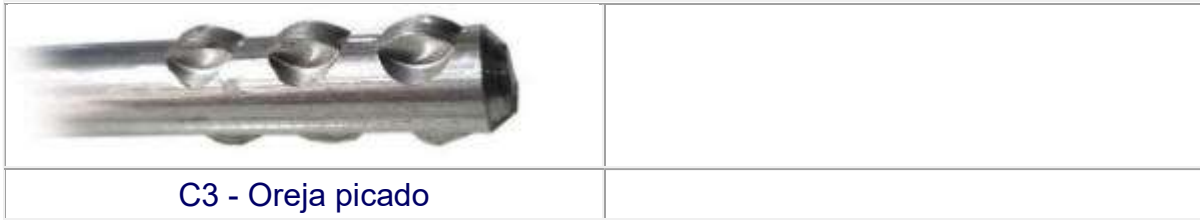
Opciones: Tope del rodillo:

	
B1 - Oreja tope de rodillo	

Opciones: Fijación del mango:

	
C1 - Oreja Plana	C2 - Oreja Plana mini

Fábrica de Maquinaria para deformar el alambre



Dependiendo de los acabados del rodillo, la máquina se puede equipar con:

- 1/ Una prensa hidráulica de 30 TM para el embutido que sirve para clavar el mango.
- 2/ Una prensa hidráulica de 15 TM para el embutido que sirve para hacer el tope del rodillo.
- 3/ Un roscador a CN para la rosca por embutición o por arranque de viruta. El tiempo estimado de roscado es 0.25 segundos.
- 4/ Un chaflanador de cuchilla para hacer los chaflanes en la punta de la varilla. El tiempo estimado de chaflanado es 0.20 segundos.
- 5/ Un chaflanador de cuchillas con mordaza incorporada para hacer los chaflanes o regatas en la varilla. El tiempo estimado de regata es 0.30 segundos.

Hay la opción de insertar el mango al rodillo, por lo que la máquina se equipa con: Un grupo de clavado del mango al rodillo, un vibrador de mangos, una cinta de transporte, una pinza extractora, una pinza para el clavado de los mangos y los husillos de regulación. Hay la opción de automatizar la alimentación, por lo que la máquina se equipa con un depósito para la carga.

Hay la opción de insonorizar el alimentador de mangos por lo que la máquina se equipa con una campana de insonorización.

Hay la opción de insertar el mango de plástico en el proceso de doblado.

- La máquina se equipa con una tolva rotatoria, mecanismos de posicionamiento y desplazamiento de los mangos para la inserción.

La máquina se caracteriza por:

- Permite un fácil y rápido cambio de modelos.
- Gran productividad.

Está gobernada por un PLC:

- Se programa desde pantalla táctil,
- La programación es rápida y fácil para el operario.
- Permite almacenar los modelos programados.

La Pantalla:

- Visualiza toda la información necesaria de la producción e incidencias.

Tiene instalado un módulo de control remoto para ser operado vía Internet.

Cumple la normativa europea aprobadas y exigidas por la CE: Máquinas 2006/42/CE.

Es una máquina robusta, productiva y de mínimo mantenimiento.

Proceso de fabricación:

La máquina se controla y gobierna desde un cuadro eléctrico.

La alimentación es por rollo:



Fábrica de Maquinaria para deformar el alambre

El alambre es enderezado, alimentado y mediante un sistema transfer, se van realizando todas las operaciones que la pieza precise. (Prensado, roscado, chaflanado, etc.)

La varilla es conformada por los utillajes de doblado.

El rodillo terminado es expulsado.

Si hay la opción de insertar el mango.

- Los mangos provenientes del vibrador, son posicionados en la cinta de transporte.
- Una vez acabado el conformado del rodillo, se traslada hasta la estación de clavado.
- Mediante una pinza, se recoge el mango de la cinta y se posiciona hasta el grupo de clavado.

Prestaciones.

Máquina para fabricar rodillos de pintar.						
Modelo	MR-8	MR-8-M				
Alimentación	Rollo alambre	Rollo alambre				
Doblado hidráulico con utillajes	SI	SI				
Ø Alambre	3 a 8 mm	3 a 8 mm				
Dureza de varilla / alambre	1200 N/mm ²	1200 N/mm ²				
Programación secuencial de movimientos	SI	SI				
Modelos de rodillos - Planos medidas	Por petición	Por petición				
Acabados en la punta:						
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">A1 Chaflán</td> <td style="width: 50%;">A2 Regata</td> </tr> <tr> <td>A3 Rosca laminación</td> <td>A4 Rosca arranque</td> </tr> </table>	A1 Chaflán	A2 Regata	A3 Rosca laminación	A4 Rosca arranque	Por petición	Por petición
A1 Chaflán	A2 Regata					
A3 Rosca laminación	A4 Rosca arranque					
Acabados de tope del rodillo:						
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">B1 Oreja de tope</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </table>	B1 Oreja de tope		Por petición	Por petición		
B1 Oreja de tope						
Acabados fijación del mango:						
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">C1 Oreja plana</td> <td style="width: 50%;">C3 Oreja plana mini</td> </tr> <tr> <td>C3 Oreja plana mini</td> <td></td> </tr> </table>	C1 Oreja plana	C3 Oreja plana mini	C3 Oreja plana mini		Por petición	Por petición
C1 Oreja plana	C3 Oreja plana mini					
C3 Oreja plana mini						
Programación desde pantalla táctil	SI	SI				
Caja de arrastre CN	ACN-8	ACN-8				
Enderezador:	SI	SI				
- Rodillos verticales	7	SI				
- Rodillos horizontales	7	SI				
Corte varilla	Hidráulica	Hidráulica				
Devanadora motorizada	Opcional	Opcional				



Fábrica de Maquinaria para deformar el alambre

Tolva para varillas	NO	SI
Inserción del mango	NO	SI
Campana insonorización vibrador mango	NO	Opcional
Depósito mangos para la carga automática	NO	Opcional
Producción estimada: Asas / Hora	2000 / 3000	1400 / 1800
Encoder	SI	SI
Servos	SI	SI
PLC programable	SI	SI
Comunicación	Ethernet	Ethernet
Botonera	SI	SI
Pantalla táctil	SI	SI
Mando extensible	SI	SI
Control remoto (Internet)	SI	SI
La máquina:		
- Medidas: +- L/A/A metros	4 x 3	6 x 4
- Peso	+ - 2800 Kg	+ - 3600 Kg
- Potencia instalada	30 Kv	35 Kv
- Voltaje	Por petición	Por petición
Documentación: español o inglés	Por petición	Por petición
Fabricación	+ - 5 meses	+ - 5 meses

[Reivax Máquinas S.L.](#)

www.reivaxmaquinas.es

[Inglés](#)
[Español](#)



Fábrica de máquinas para producir piezas de alambre

C/ Sant Francesc, Nave 3 ES-17400 Breda (Girona) España

Tel. (+34) 972.870.258 - Para información y presupuestos: [Contacto](#)

[Empresa](#) [Menú](#) [Máquinas](#) [Accesorios](#) [Localización](#) [Contacto](#) [Mapaweb](#)