



CILINDRI CYLINDERS

I cilindri sono muniti di un'ammortizzazione attiva, idraulica a doppia pompa, in grado di dare potenza ad alcuni cilindri e alleviarla con gli altri.

Capacità di sollevare a regime il carico nominale per un uso continuo ed illimitato.

The cylinders are fitted by a double pumped oil, dynamic control unit. The pressure adjustment of the vertical and horizontal cylinders are separate. The high capacity oil tank has been designed to facilitate operation use of the machine.

PULITO DI COMANDO CONTROL POINT

Il pannello di comando è dotato di un'unità di controllo per le luci e il segnale acustico. Inoltre, il pannello è munito di un sistema di protezione anti-urto e di un sistema di regolazione del tempo di lavoro in caso di emergenza, oltre che di un sistema di gestione dell'energia elettrica per il generatore.

Componenti elevati di qualità e durabilità.

Expensive control button panel with all the controls for stop signal use.

Manual movement of the horizontal and vertical pressure plates and separate regulation of vertical cylinder control with generator stop adjustment through emergency stop button, automatic stop activation, speed limit in all ranges, pre-arranged power management facility and sophisticated electrical components.

ROLLI BIANCO E NERISSIMO COVER ROLLER

Le ruote di gomma bianca e nera puliscono e puliscono permanentemente anche i rotoli superiori del macchinario fornendo un risultato ottimale. Il sottopannello è dotato di un sistema di protezione anti-urto e di un sistema di regolazione del tempo di lavoro in caso di emergenza, oltre che di un sistema di gestione dell'energia elettrica per il generatore.

Componenti elevati di qualità e durabilità.

The black and white rollers work in a permanent mutually high pressure to take to remove the roller top of the gears. The suspension can be used by coupling it to the structure that will form the upper rollers. The two rollers have high quality, with spring return, on the frame with oil shock absorber, allow the free working of the bar when in the right position.

Foto: M. Rossi - S. Rossi

CICLO DI LAVORO AUTOMATICO PER TENDINI APERTI AUTOMATIC WORK CYCLE FOR OPEN TENDONS



1. Assemblaggio del tendine
1. Pre-assembly of tendons



2. Pressa automaticamente placche superiori
2. Automatic plates for upper rollers



3. Pressa automaticamente placche inferiori
3. Automatic plates for approach

CICLO DI LAVORO AUTOMATICO PER TENDINI CHIUSI - PERBUSSA 60" AUTOMATIC WORK CYCLE FOR CLOSED TENDONS - SEWATERS 60"



1. Assemblaggio del tendine
1. Pre-assembly of tendons



2. Pressa automaticamente placche superiori
2. Pre-assembly of joints and pressing them



3. Sigillatura e fine ciclo
3. Splicing at end of cycle

600 TENDON SYSTEM JUNIOR - TECNICA 600 di Junior Model

altezza utile di lavoro cilindri	1000 mm/39.37 in
altezza cilindri superiori	1000 mm/39.37 in
altezza utile di lavoro cilindri inferiori	1000 mm/39.37 in
altezza cilindri inferiori	1000 mm/39.37 in
Pressione lavoro ad 1 cilindro superiore (con linea idraulica attiva) (Max/Min/Max)	100/100/100 kg
Pressione massima da questo sistema per ogni cilindro (con linea idraulica attiva) (Max/Min/Max)	100/100/100 kg
Spinta pratica massima	100 kg
Max/min sistema attivo	100 kg
Pressione massima	1000 kg
Presso attivo	1000 kg
Presso	1000 kg
Max/min	1000 kg

6000 di Junior Model - 600 TENDON SYSTEM

altezza utile di lavoro cilindri	1000 mm/39.37 in
altezza cilindri superiori	1000 mm/39.37 in
altezza utile di lavoro cilindri inferiori	1000 mm/39.37 in
altezza cilindri inferiori	1000 mm/39.37 in
Pressione lavoro ad 1 cilindro superiore (con linea idraulica attiva) (Max/Min/Max)	100/100/100 kg
Pressione massima da questo sistema per ogni cilindro (con linea idraulica attiva) (Max/Min/Max)	100/100/100 kg
Spinta pratica massima	100 kg
Max/min sistema attivo	100 kg
Pressione massima	1000 kg
Presso attivo	1000 kg
Presso	1000 kg
Max/min	1000 kg



Lo straccio stracciato lungo il lo macchina fare un stabilizzere maggior di produzione forte nella il paese tutto il continente.

La struttura di acciaio è quadrilaterata e rigata di precisione che è stato pensata con attenzione per ridurre la frequenza vibratoria delle uscite.

La macchina è caratterizzata dal funzionamento silenzioso, ottenuto dai cilindri orizzontali - i piani per movimenti di lavoro sempre al centro della struttura e di questo perfettamente in linea con il cilindro sul movimento.

La struttura è disponibile in tre dimensioni di lavoro standard: 2100 mm x 1000 mm oppure in altre tre versioni maggiorate a richiesta: 2700 mm - 3300 mm - 3900 mm.

Il movimento della tavola e dei cilindri orizzontali può essere fatto in modo completamente con i cilindri orizzontali posti in posizione centrale sulla macchina oppure in maniera in modo unico con i piani della tavola. I piani del movimento verticale dipendono a richiesta.

La macchina è anche automaticamente usata:

- Interruttore per avviare automatici più profitti automaticamente
- Interruttore per avviare il filo quando è stato sciolto
- Interruttore per avviare il filo quando è stato sciolto
- Interruttore per avviare il filo quando è stato sciolto
- Interruttore per avviare il filo quando è stato sciolto
- Interruttore per avviare il filo quando è stato sciolto

The entire machine runs in the machine built to reduce the production speed of medium and large paper works.

The machine is characterized by self-centering horizontal cylinders which make it possible to always keep at the center of the structure and to eliminate the greatest possible loss of paper.

The entire structure with standard working dimensions is available in three dimensions of work length: 2100 mm - 2700 mm - 3300 mm.

The positioning of the work frame and horizontal cylinders can be done automatically with the electronic controls, centrally positioned on the machine, or with separate automatics, by way of a photoelectric device which makes the adjustment of the frame.

Options:

- Support for vertical handling
- An auxiliary plane
- Movement made for blocks for blocks and tables
- Choice of gear for the movement of the frame
- Slipping device for large cylinders



INDICAZIONE DI MOVIMENTO I CARROLLI DI PERNO.

I carrolli di perno sono montati sui cilindri orizzontali centrali da un movimento, questo permette di lavorare sempre al centro della struttura e di questo perfettamente in linea con il cilindro sul movimento.

MOVIMENTO MOTOR BECKER AND PRESSURE CARROLLS.

The pressure carriages are moved by two horizontal wheels controlled by a motor reducer, which makes it possible to always work at the center of the structure and to move the upper and lower carriages in order.

CARROLLI - CILINDRO ORIZZONTALE BICOCCANDO

Cilindri orizzontali centrali con una di 1000 mm con movimento automatico dei piani e movimento sempre con velocità uguale tra il cilindro e il movimento di movimento in ogni caso il filo può essere sciolto. La guida di apertura è montata. La larghezza utile delle barre è di 1.20 mm.

TROLLEY - HORIZONTAL CYLINDER - LOCKING

Horizontal hydraulic cylinders with 1000mm stroke, with automatic movement. The two planes always move with identical relative velocity, always better than in the case that is not self-governing. The three planes are cleaned. The useful width of the bars is 120 mm.



INCREASED CHANGING OF CENTER PRESSURE BACKING GEAR AND FRONT WINDS

La barra mobile superiore è guidata dal suo movimento da un gruppo composto da 2 ingranaggi e 2 correntine guidate sulla parte posteriore della macchina per evitare che la barra si depositi. Il gruppo mobile viene guidato e guidato automaticamente da la barra mobile superiore e quella che supporta. Gli ingranaggi e le correntine del sistema sono facilmente regolabili, come tutte le parti importanti della macchina.

The upper mobile bar is guided through its movement by a unit composed from gears and two rollers positioned on the rear of the machine to enable gear engaging. This may happen automatically between the upper mobile bar and the lower fixed bar is guaranteed. The gears and the frames of the systems are easily adjustable, as well as all important parts of the machine.

Particolare importanza è data alla qualità della macchina da tutti i materiali, materiali e lavorazioni in acciaio, materiali e lavorazioni, dalle guide, sempre alla perfezione, al modo di farli a controllo di qualità durante la produzione della macchina.

Particolare attenzione è data alla qualità della macchina da tutti i materiali, materiali e lavorazioni in acciaio, materiali e lavorazioni, dalle guide, sempre alla perfezione, al modo di farli a controllo di qualità durante la produzione della macchina.