



DEPUIS 1979



MACHINES-OUTILS

- POINÇONNEUSES
- DÉCOUPE PLASMA
- DÉCOUPE LASER
- CISAILLES
- PRESSES
- ROULEUSES
- FRAISES SCIES
- SCIES À RUBAN
- GRUGEUSES

REMO MACHINES

Importateur pour la France et les Outre-mer
en machines de tôlerie.

REMO OUTILLAGES

Fabricant depuis 1979 de poinçons, matrices,
lames, grugeoirs et distributeur d'outillages.



SOMMAIRE

REMO, comme par le passé, continue de vous apporter les réponses et solutions afin de vous permettre de faire face aux difficultés de cette crise d'une ampleur sans précédent, en choisissant les meilleures alternatives **prix / qualité** pour vous permettre de continuer à investir et rester compétitif.

Nos principaux constructeurs, conscients de vos difficultés quotidiennes, ont développés de nouvelles machines, des systèmes plus performant, notamment en matières de **CN** ainsi que dans la **découpe plasma** et **laser**, avec des gains notables de productivité.

Le respect des normes, la qualité des matériels font partie intégrante des solutions proposées dans ce nouveau catalogue, car nous sommes convaincus que des prix anormalement bas riment rarement avec sécurité, performance et durée de vie.

Le chemin parcouru depuis plus de 40 années, les témoignages très positif de nos clients, utilisateurs de nos matériels, nous invitent à poursuivre dans cette voie. Nous continuerons à investir en matériels et personnels afin de toujours mieux vous servir et offrir le service que vous êtes en droit d'attendre.

Poinçonneuses	Pages 3 à 7
Lignes automatiques	Pages 8 et 9
Tables de découpe plasma	Pages 10 à 13
Laser fibre optique	Pages 14 à 19
Systèmes d'aspiration	Page 20
Cisailles et plieuses manuelles	Page 21
Cisailles guillotines mécaniques	Page 22
Cisailles hydrauliques oscillantes	Page 23
Cisailles guillotines hydrauliques CNC	Page 24
Stockeurs de tôle	Page 25
Presses plieuses hydrauliques	Pages 26 et 27
Presses plieuses électriques	Page 28
Presses d'atelier hydrauliques	Page 29
Rouleuses motorisées 3 rouleaux	Page 30
Rouleuses motorisées 4 rouleaux	Page 31
Cintreuses	Pages 32 et 33
Cintrage par enroulement	Pages 34 et 35
Fraises - scies	Pages 36 et 37
Scies à ruban	Pages 38 à 45
Tables à rouleaux	Page 45
Perceuses à colonne et radiale	Page 46
Bancs de perçage	Page 47
Chanfreineuses	Pages 48 et 49
Cintreuses et cisailles fer à béton	Page 50
Grugeuses et ponceuses	Page 51
Tables de soudage	Page 52
Outillages	Pages 53 à 55

POINÇONNEUSES

Série PP50

Modèles G, P et PP 50 marquage

Machine commandée par un vérin à mouvement vertical et guidage supplémentaire.



Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		PP 50
Puissance de poinçonnage	t	50
Capacité de poinçonnage	mm	Ø 27 x 13
Col de cygne	mm	130
Course réglable	mm	0 à 25
Cadence de travail	cpm	23
Dimensions de la table (avec rainure en T à 3 entraxes de 94 mm) - version P	mm	300 x 250
Poinçonnage U et I dans l'âme - version G	mm	80 - 240
Poinçonnage U et I dans l'aile - version G	mm	100 - 400
Puissance du moteur	kW	3



Cornières



Profil UPN



Tôles



Profil H



Pointage



Poinçonnage

Séries MICROCROP et MINICROP

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		MICROCROP	MINICROP
Puissance de poinçonnage	t	36	45
Capacité de poinçonnage	mm	Ø 27 x 10	Ø 27 x 13
Col de cygne	mm	170	175
Cisaillage de fers plats	mm	350 x 6 200 x 13	300 x 10 200 x 13
Cisaillage de L à 90°	mm	80 x 80 x 8	80 x 80 x 8
Cisaillage de rond / carré	mm	30 * / 25 *	25 / 30
Cisaillage de U et I	mm	50	100
Course réglable	mm	0 à 28	0 à 21
Cadence de travail (course = 15 mm)	cpm	24	16
Puissance moteur	kW	2,2	2,2
Grugeage rectangulaire	mm	53 x 36 x 8	50 x 40 x 7



Cornières



Profil UPN



Tôles



Profil H



Poinçonnage



Cisaillage



Coupe 45°



Coupe 90°



Coupe de barres



Pliage



Fer plat



Grugeage



Série PUMA

Modèles 55, 80, 110, 165 et 220

Machine commandée par un vérin à mouvement vertical et guidage supplémentaire.

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		PUMA 55	PUMA 80	PUMA 110	PUMA 165	PUMA 220
Puissance de poinçonnage	t	55	80	110	165	220
Capacité de poinçonnage	mm	Ø 40 x 10	Ø 40 x 14	Ø 40 x 20	Ø 40 x 30	Ø 40 x 40
Col de cygne - version S	mm	500	500	500	510	510
Col de cygne - version SD	mm	750	750	750	760	800
Course réglable	mm	60	70	80	100	100
Cadence de travail (course = 20 mm)	cpm	37	40	28	28	25
Puissance moteur	kW	5	9	9	15	20
I sur l'aile	mm	100 - 300	100 - 300	100 - 450	100 - 450	100 - 450
I sur l'âme	mm	100 - 500	100 - 500	100 - 500	100 - 500	100 - 500
U sur l'aile	mm	100 - 300	100 - 300	120 - 400	120 - 400	120 - 400
U sur l'âme	mm	120 - 260	120 - 380	120 - 400	120 - 400	120 - 400



Cornières



Profil UPN



Tôles



Profil H



Pointage



Poinçonnage



Série HYDRACROP

Modèles 55, 80, 110, 165 et 220

Pour les besoins de production qui exigent des machines à double opération, une plus grande vitesse ou une plus grande capacité, GEKA dispose de la gamme HYDRACROP (de 55 à 220 t)



Kit de production

- Table guidage poinçonnage à 3 réglets et allonge de 500 mm, partie avant abattable.
- Table guidage grugeoir à 3 réglets.
- Butée de longueur à contact électrique, longueur : 1 000 mm.
- Lampe d'éclairage réglementaire 12 v magnétique et orientable.
- 10 poinçons matrices, diamètre : 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26



Grugeoir triangulaire



Cornières



Profil UPN



Tôles



Profil H



Pointage



Poinçonnage



Cisailage



Coupe 45°



Coupe 90°



Coupe de barres



Grugeage

Série BENDICROP

Modèles 50, 60 et 85

Pliieuse poinçonneuse cisaille à 2 vérins, 6 stations de travail.



BENDICROP 85 SD



BENDICROP 50



Pliage intégré



Cornières



Profil UPN



Tôles



Profil H



Poinçonnage



Cisailage



Coupe 45°



Coupe 90°



Coupe de barres



Pliage



Fer plat



Grugeage

POINÇONNEUSES

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		HYDRACROP 55	HYDRACROP 80	HYDRACROP 110	HYDRACROP 165	HYDRACROP 220	BENDICROP 50	BENDICROP 60	BENDICROP 85
Poinçonnage									
Puissance de poinçonnage	t	55	80	110	165	220	50	60	80
Capacité maximale	mm	Ø 40 x 10 Ø 20 x 20	Ø 40 x 14 Ø 24 x 24	Ø 40 x 20 Ø 28 x 28	Ø 40 x 30 Ø 34 x 34	Ø 40 x 40	Ø 27 x 13	Ø 40 x 11	Ø 40 x 15
Col de cygne - version S	mm	250	300	300	510	385	177	250	300
Col de cygne - version SD	mm	500	500	610	610	475		500	500
Course	mm	60	70	80	100	100	50	75	70
Hauteur de travail	mm	1085	1095	1165	1110	1110	973	1106	1094
Cisaille à fer plat									
Fer plat	mm	300 x 15 200 x 10	450 x 15 300 x 20	600 x 15 400 x 20	750 x 20 400 x 30	750 x 20 400 x 30	350 x 10 (5°) 350 x 15	350 x 15 (5°) 350 x 15	450 x 10 (5°) 450 x 18
Longueur des lames	mm	305	475	605	765	765	356	356	475
Hauteur de travail	mm	880	850	960	870	870	810	859	868
Cisaille à profilés									
Puissance de coupe	t	11	15	18	30	30	50	60	85
L à 90° coupe sans déformation	mm	120 x 120 x 10	130 x 130 x 13	152 x 152 x 13	205 x 205 x 18	205 x 205 x 18	80 x 80 x 8	120 x 120 x 10	120 x 120 x 10
L à 45°	mm	70 x 70 x 7	70 x 70 x 7	70 x 70 x 7	70 x 70 x 7	70 x 70 x 7	70	70	120 x 120 x 10
L à 90° avec petite déformation (Option)	mm	130 x 130 x 13	152 x 152 x 13	160 x 160 x 16	205 x 205 x 25	205 x 205 x 25			
Cisaille pour barres									
Barre ronde	mm	40	45	50	60	60	35	45	35
Barre carrée	mm	40	45	50	60	60	30	40	40
Profilés UPN (Option)	mm	120	140	160	180	180	100	120	140
Profilés IPN (Option)	cpm	120	140	160	180	180	100	120	140
Grugeoir							Rectangle	Triangle standard	Triangle standard
Épaisseur	mm	10	12	13	16	16	10	10	12
Longueur	mm	100	100	100	120	120	100	100	130
Profondeur	mm	90	90	90	110	110	90		
Largeur	mm	42	52	52	58	58	42		
Pliage									
Capacité maximale	mm						100 x 10	150 x 10	200 x 12
Caractéristiques générales									
Puissance moteur	kW	5	9	9	15	15	3	5,5	9
Cadence de travail	cpm	37 course 20 mm	40 course 20 mm	28 course 20 mm	31 course 20 mm	26 course 20 mm	34 course 15 mm	32 course 15 mm	40 course 15 mm

POINÇONNEUSES

SEMI PAXY

Systèmes de mise en butée à commande numérique adaptables sur toute poinçonneuse, neuve ou déjà en service, dotée d'un col de cygne de 500 mm mini. Longueur maximale en standard 5 m.

Ils répondent aux attentes d'utilisateurs dont les pièces sont de forme simple, rectangulaire ou carrée.



Tête triple poinçon



Fers plats



Cornières



Pointage



Poinçonnage



Marquage

Poinçonneuse automatique pour tubes

Modèle REMO TUB

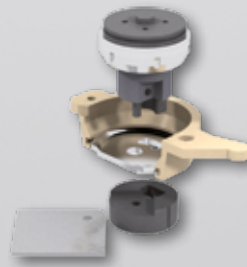
Fabrication par REMO avec l'adaptation d'un banc d'amenage sur la poinçonneuse GEKA pour le modèle Puma 80.



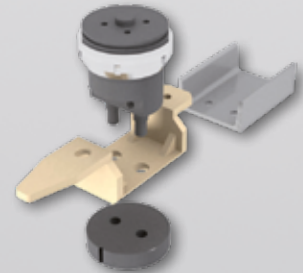
ACCESSOIRES POINÇONNEUSES



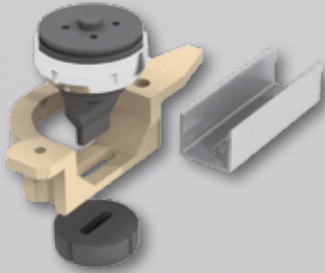
Coupe, arrondi, poinçonnage



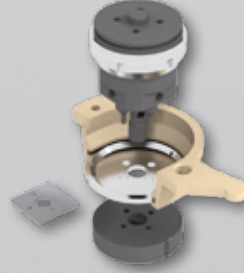
Coin de tôle



Poinçonnage UPN dans l'âme



Poinçonnage L



Poinçonnage multiple



Poinçonnage et coupe



Équipement grand diamètre



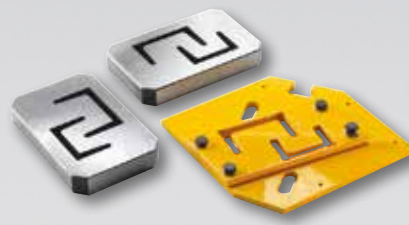
Dispositif petit UAC 40 à 80



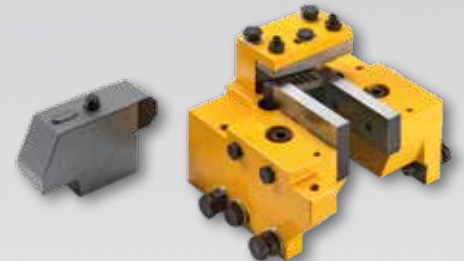
Grugeoir triangulaire



Grugeoir gueule de loup



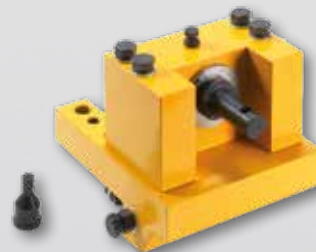
Lames découpe spéciale pour U, I ou T



Grugeoir pattes à scellement



Poinçonnage d'ouïes



Poinçonnage de tube en bout



Butée électrique

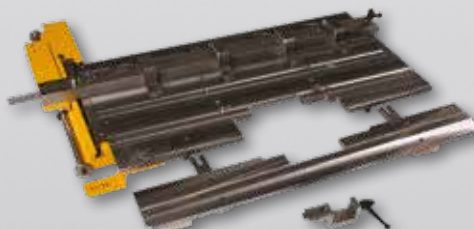


Table multistop



Flip stop

LIGNES AUTOMATIQUES

Série GR

Ligne automatique de poinçonnage pour cornières.

Les lignes GR sont une solution économique pour vos besoins de poinçonnage et coupe de cornières entièrement automatique.



Unité d'alimentation



Unité de poinçonnage

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		GR 80	GR 150
L minimum	mm	40 x 4	35 x 4
L maximum	mm	80 x 8	150 x 15
Diamètre maximum	mm	25	32
Nombre de poinçons		2 (1 par aile)	4 (2 par aile)
Puissance de poinçonnage	t	34	60
Puissance du poste de coupe	t	65	190

Ligne automatique de poinçonnage pour cornières, fers plats et profilés UPN



Équipements optionnels

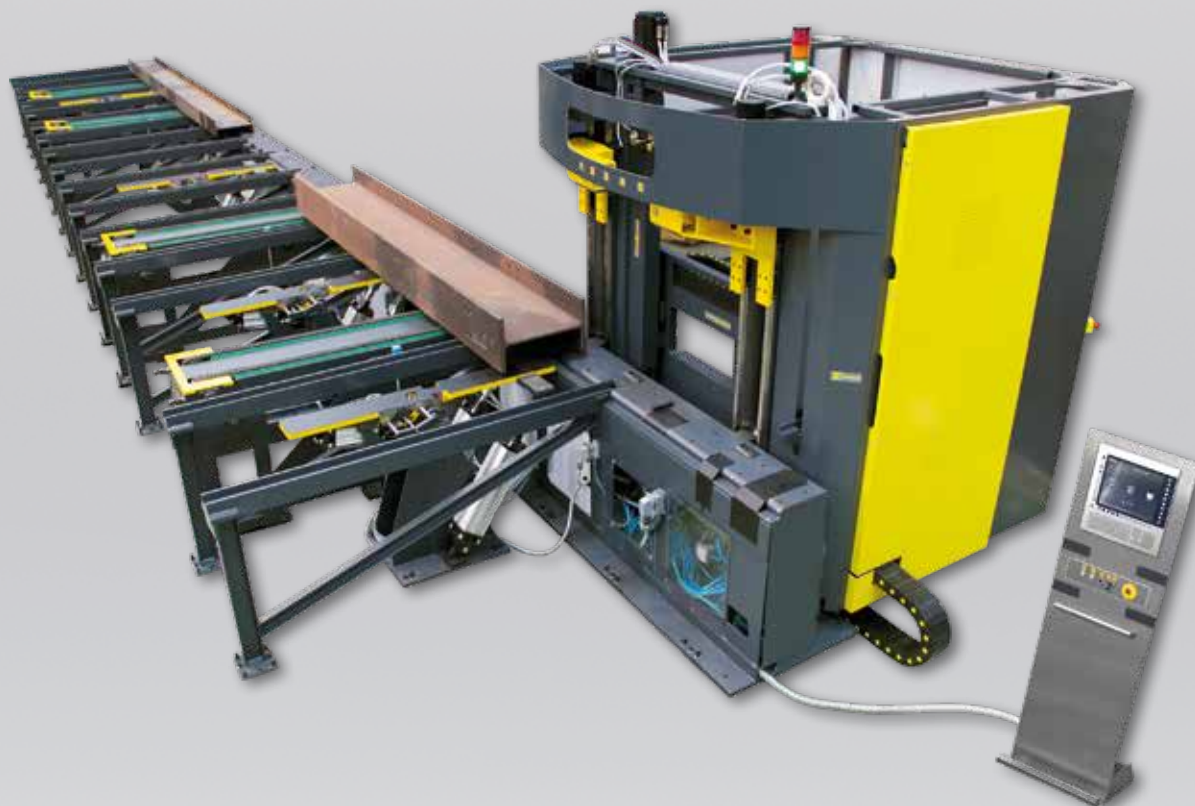
- Chargeur latéral.
- Système de déchargement automatique.
- Unité de marquage.

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		GR 160
L / fer plat minimum	mm	40 x 4 / 50 x 5
L / fer plat maximum	mm	160 x 16 / 160 x 16
Diamètre maximum	mm	31
Nombre de poinçons		6 (3 par aile)
Puissance de poinçonnage	t	80
Puissance du poste de coupe	t	255

Série SIGMA

Ligne automatique de perçage, taraudage et marquage.

La SIGMA est un système complet de perçage, taraudage, fraisage et marquage des poutrelles et profilés jusqu'à 1000 mm de haut.



Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		SIGMA 600	SIGMA 1000
Hauteur minimale	mm	100	35
Hauteur maximale	mm	600	1000
Type de profilés		Poutrelles, UPN, cornières, plats, larges plats	
Longueur maximale	mm	12000	12000
Poids maximum	kg	7500	7500
Puissance de la broche	kW	13 (pic), 11 (nominale)	18 (pic), 13 (nominale)
Diamètre de foret HSS et Carbure	mm	40	40
Nombre d'outils		5	5
Porte-outil		ISO DIN 69871 (SK 40 / ISO 40)	
Taraudage		M 33	M 33
Lubrification		Interne / Externe	



Unité de rotation



Unité de perçage



Chargeur d'outils



Système de blocage des pièces

Équipements optionnels

- Unité de rotation.
- Logiciel line pro net : importation de fichiers DXF et DSTV, optimisation des chutes.

TABLES DE DÉCOUPE PLASMA

Nos tables de découpe plasma REMOCUT sont réalisées en mécano-soudé et usinées pour recevoir les glissières de guidage et les crémaillères hélicoïdales. Elles sont destinées aux ateliers désireux de s'équiper d'un système de découpe performant, précis, rapide à un prix particulièrement attractif.

Tables de découpe plasma de 1000 à 6000 mm utile.

Équipements optionnels

- Coupe-tube du Ø 40 à 400 mm avec système d'aspiration par le centre.
- Graveur pneumatique.
- Vitesse de déplacement en 20 et 35 m/min. maximum selon les modèles avec une précision de positionnement de 0,025 mm et répétabilité de 0,025 mm.
- Contrôle automatique de la hauteur de torche.
- Commande numérique (Carte réseau, USB).
- Gestion de l'origine tôle et alignement.
- Imbrication des DXF.
- Bibliothèque de forme 2D.



REMOCUT H2O - Table à eau

Générateurs d'une puissance 45 à 200 ampères.



REMOCUT Air - Table aspirante



joystick

Systèmes d'aspiration
Page 20

TABLES DE DÉCOUPE PLASMA

REMOCUT HD – Haute définition

- Série C : 800 kg/m² et série S : 1600 kg/m².
- Générateurs Hypertherm XPR 170 XPR 300.
- Groupe d'aspiration.
- Chalumeau.
- Tête oxycoupage, capacité de 10 à 300 mm (Pleine tôle 150 mm).



Tête oxycoupage



Graveur et Torche HD



Générateurs Hypertherm Powermax 65, 85, 105 et 125

Capacité de coupe maxi 38 mm et de perçage 25 mm.



Torche Hypertherm

Générateurs GYS 45, 70 et NEOCUT 105 et 125

Capacité de coupe maxi 40 mm et de perçage 25 mm.



Générateurs Hypertherm XPR 170 et 300

Générateur haute définition pour des coupe dans l'acier doux, inox et aluminium.

Capacité de coupe maxi 80 mm et de perçage 45 mm.



Générateurs Thermal Dynamics Ultra-Cut 130 XT, 200 XT et 300 XT

Générateur haute définition avec bloc onduleur modulaire et armoire commune.

Capacité de coupe maxi 75 mm et de perçage 45 mm.



TABLES DE DÉCOUPE PLASMA

Série SteelMax

Centre d'usinage de tôles et de profils intégrant la coupe chanfrein plasma de précision, l'oxycoupage, le perçage et le fraisage.



Dimensions de la table : jusqu'à 24 x 3 m utiles .

Générateur plasma : jusqu'à 400 A .

Perçage : jusqu'à diamètre 32 mm - Taraudage M20 - Changeur 6 outils automatique.

Coupe-tube : jusqu'à diamètre 600 mm - Carré de 300 x 300 mm - Longueur maxi. 14 m.

Tête chanfrein 3D : +/- 45° - A, X, Y, V et K - Épaisseur mini : 6 mm - Épaisseur max : 40 mm à 45°.

Chanfrein sur tôles et tubes.

Tête d'oxycoupage.

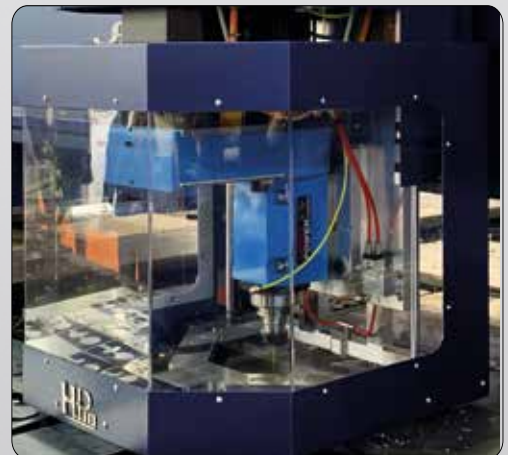
Tête de fraisage



Tête de perçage type barillet

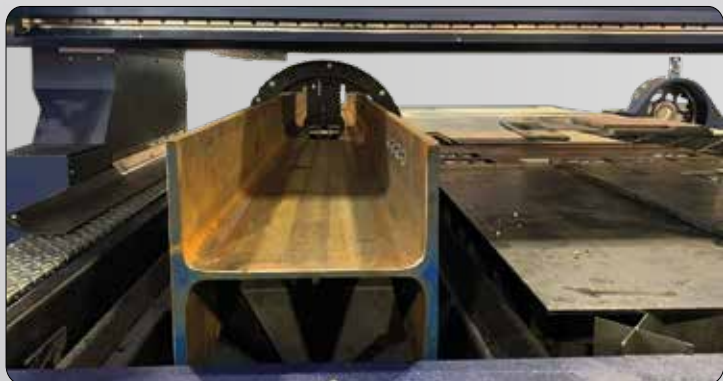


Tête de découpe chanfrein 3D



Tête de fraisage

TABLES DE DÉCOUPE PLASMA



Mandrin pour poutrelles intégré à la table amovible



Mandrin pour poutrelles intégré à la table amovible



Tête de découpe chanfrein 3D



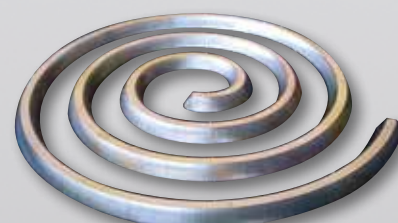
Changeur d'outils



Coupe-tube



Coupe-tube carré



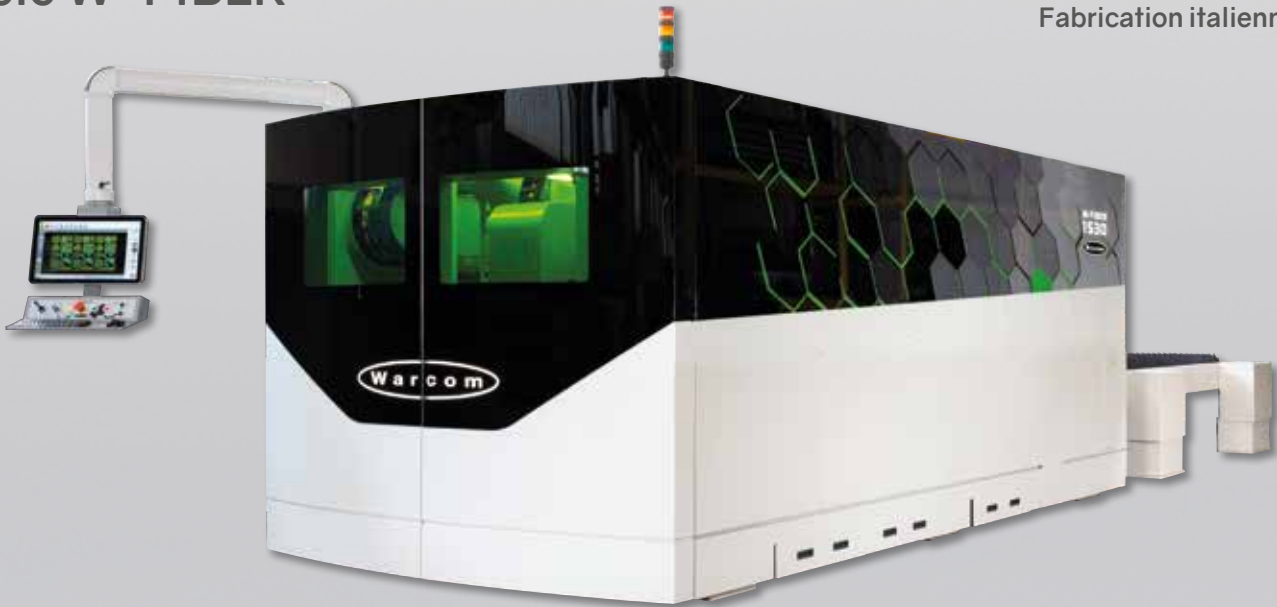
LASERS FIBRE TÔLE - Gamme Bêta

Gamme de machines de découpe laser équipées de technologies avancées dédiées aux utilisations intensives et/ou en mode de travail automatique.

Warcom

Modèle W-FIBER

Fabrication italienne



Modèles / Dimensions de coupe		Longueur totale	Largeur totale
W-FIBER 15-30 - 1500 x 3000	mm	9500	2500
W-FIBER 20-40 - 2000 x 4000	mm	11500	3000
W-FIBER 20-60 - 2000 x 6000	mm	16000	3000
W-FIBER 20-80 - 2000 x 8000	mm	20000	3000
W-FIBER 25-60 - 2500 x 6000	mm	16000	3500
W-FIBER 25-80 - 2500 x 8000	mm	20000	3500
W-FIBER 25-100 - 2500 x 10000	mm	24000	3500
W-FIBER 25-120 - 2500 x 12000	mm	28000	3500

Modèle RIVALE



Modèles / Dimensions de coupe		Longueur totale	Largeur totale
RIVALE 15-30 - 1500 x 3000	mm	9500	2350
RIVALE 20-40 - 2000 x 4000	mm	11500	2850
RIVALE 20-60 - 2000 x 6000	mm	16000	2850

LASERS FIBRE TÔLE - Gamme Bêta



Tour de stockage avec système de chargement et déchargement automatique



Tête de découpe chanfrein 3D



Changeur de buse automatique



Commande numérique

**Source Trumpf Trudisk + Tête de coupe Precitec +
Savoir-Faire Warcom = Résultats exceptionnels !**



W-ECOBOOST

100% plus rapide, 70% de gaz en moins, 50% de consommation électrique en moins.

W-BEVEL 2D

Coupe 3D avec tête de coupe 2D, pour trous fraisés et chanfreins de préparation de soudure.

LASERS À FIBRE OPTIQUE

Nos tables de découpe Laser à fibre optique séries G et H sont dédiées pour la découpe de tôles.

Série G monotable, SF 1313 G et SF 1530 G

Puissance laser de 1000 à 3000 W.



L'architecture du logiciel est basée sur Windows et une interface héritée d'Office, ce qui facilite grandement la prise en main du système. Des connexions Bluetooth et Wifi sont disponibles pour la prise de contrôle à distance.

Le logiciel prend en charge l'importation du code G standard, des fichiers DXF, PLT et ENG.

Il est possible de créer directement des imbrications manuelles et automatiques sur la commande numérique.

- Une base de données matières/épaisseurs, gère tous les paramètres nécessaires à l'optimisation de la qualité et de la vitesse de coupe.
- Logiciel de dessin et d'imbrication automatique CYPCUT intégrés à la commande numérique.
- Formes paramétriques.
- Convoyeur motorisé (en option).

Série H double table, SF 3015, SF 4020, et SF 6020

Format 1500 x 3000 mm à 2050 x 6000 mm.

Puissance laser de 1500 à 12000 W.



Double table navette



Scruteur



Caméra



LASERS À FIBRE OPTIQUE

Sources IPG et Raycus

Puissance jusqu'à 8000 W.

- Câble fibre optique de 100 µm de diamètre.
- Diamètre focal optimal pour la découpe au laser de grande précision.
- Durée de vie des diodes de 100 000 heures.



Têtes PRECITEC et RayTools

- Tête de coupe légère et intelligente.
- ProCutter système de capteur intégré pour la surveillance du processus de coupe.
- Détection des dysfonctionnements avant un éventuel sinistre.
- Contrôle du trajet du faisceau et capteurs de température.

Série HM, SF 3015, SF 4020 et SF 6020

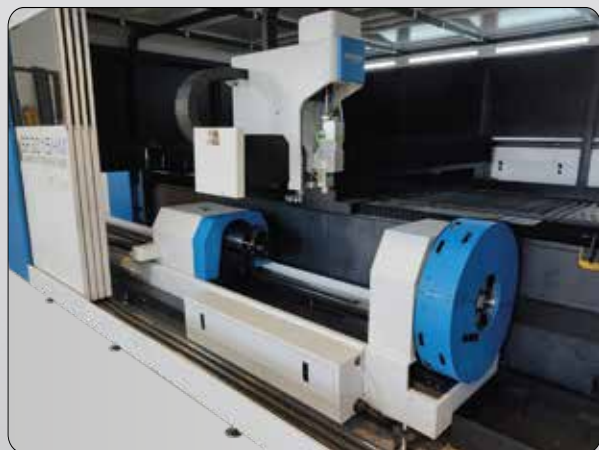
Pour la découpe de tôles et tubes

Système de mandrin 4 mors pour la prise de tubes ronds, rectangulaires et carrés.



Capacités du mandrin

- Tubes ronds : mini 20 mm – maxi 200 mm .
- Tubes carrés / rectangulaires : Diagonale mini 20 mm – maxi 140 mm.
- Longueur maxi des profils : 6000 mm.
- Poids maxi des profils : 150 kg.
- Chute mini des profils : 240 mm.
- Bac de récupération des débits.



Coupe tube



SF Laser 6 x 2,50 m - 12 kW

LASERS À FIBRE OPTIQUE

Séries T, TA SF 6020

Pour la découpe de tubes et profilés avec et sans chargeur automatique.

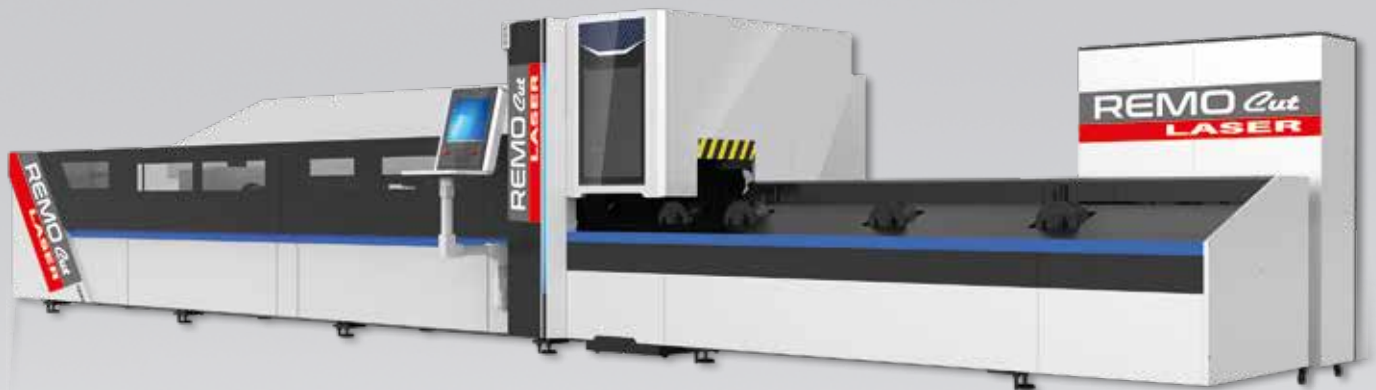
Longueur 6500 mm.

Puissance laser de 1500 à 2000 W.

Section : rond 220 mm et profil 150 x 150 mm.

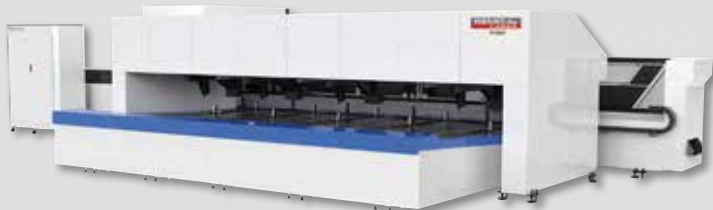


Série T sans chargeur



Série TA avec chargeur

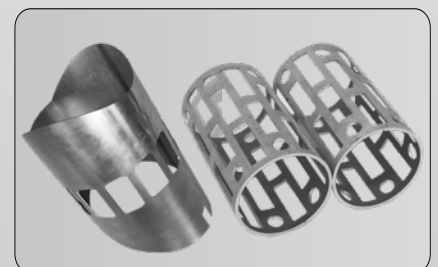
Chargeurs



Système d'alimentation à plat



Chargeur automatique à sangles
Poids de charge maxi. 3000 kg



LASERS DE SOUDAGE À FIBRE OPTIQUE

Les avantages, non négligeable, du soudage laser fibre dans la tôlerie réside dans le faible apport de chaleur en comparaison avec les autres procédés d'assemblage thermique. La déformation est réduite et par conséquent, le besoin de redresser l'assemblage postérieurement au soudage est fortement réduit, voir inutile.

Un autre avantage réside dans le fait que le post-traitement dû à la décoloration de la tôle pendant la soudure ou le nettoyage des « grattons » est quasiment inexistant après une soudure laser

Puissance : 2000 W.

Capacité de soudure en simple face :

Acier, Inox et aluminium : jusqu'à 4 mm

Cuivre : jusqu'à 1 mm

Capacité de soudure en double-face :

Acier, Inox et aluminium : jusqu'à 8 mm.

Cuivre : jusqu'à 2 mm.

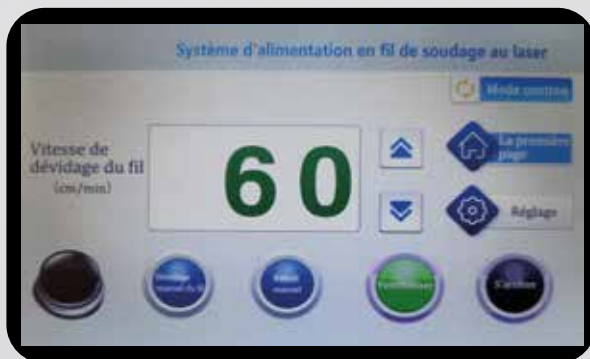


Système de soudage laser fibre de classe 4

Nécessite une zone protégée et des EPI spécifiques (masque de soudage)



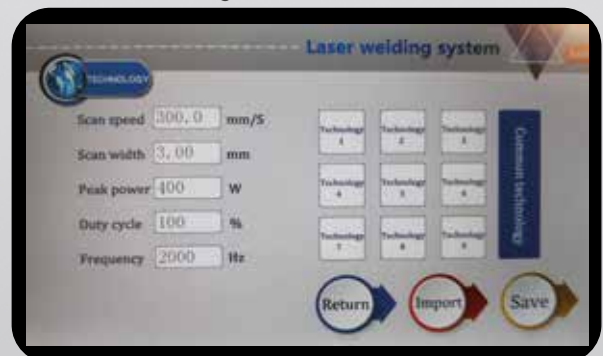
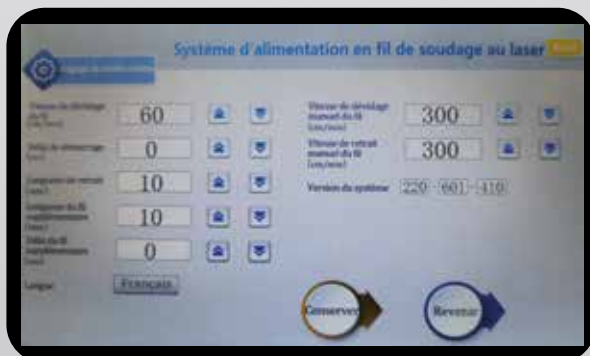
Différents modèles de buses en fonction du type de soudure (bord-bord, angle intérieur, angle extérieur, avec ou sans apport, diamètre de fil utilisé, ...)



Réglage système d'apport de fil



Réglage des paramètres de soudure et sauvegarde dans base de données



SYSTÈMES D'ASPIRATION

Toute une gamme d'unités de filtration, de composants et de systèmes de purification de l'air, des filtres aux cyclones en passant par les dépoussiéreurs ou centrales d'aspiration.

REMO peut vous accompagner afin de déterminer le besoin en aspiration et traitement des poussières et / ou de fumées.



Le filtre Idromix est un système de filtration à voie humide utilisé pour séparer l'air des particules solides en suspension.

Il est adapté pour l'aspiration des poussières générées par les opérations de polissage et de meulage.

Le filtre à cartouche horizontales OPF-F est utilisable dans les secteurs d'application les plus variés et pour une grande variété de poussières.

Au regard des exigences et de l'utilisation du client, il est modulable pour les pièces principales.

Principalement adapté pour les fumées de découpe plasma.



Exemple d'implantation pour des fumées de soudure ou de meulage de pièces.
(Filtre à cartouches verticales, table aspirante, bras aspirants, moto-ventilateur)

CISAILLES ET PLIEUSES MANUELLES

Cisailles manuelles séries KM-12 et KM-13

Équipement standard

- Table large, entièrement en fonte.
- Système de blocage empêchant le glissement de la tôle pendant la coupe.
- Lame monobloc en acier trempé.
- 4 arrêtes de coupe sur la lame.
- Butée réglable avec manivelle.

Caractéristiques		KM-12	KM-13
Longueur utile	mm	1050	1300
Épaisseur tôle R=40 kg/mm ²	mm	1.5	1.5
Butée réglable	mm	500	500
Table	mm	600 x 1270	600 x 1570
Dimension	mm	1850 x 1100 x 500	2300 x 1100 x 1300
Poids	kg	500	600



KM-13 L

Plieuses manuelles séries CK, CKC, CKL et CKP

- Châssis en construction mecosoudé.
- Pédale de verrouillage (CKC).



CKC 2020 x 1,2



CK 1320 x 1,2



CKL 2060 x 1,8

Caractéristiques		CK 1320	CK 2020	CK 2520	CK 3020	CKC 1260	CKL 1260	CKL 2060	CKP 1060	CKP 1260
Longueur utile	mm	1320	2020	2520	3020	1260	1260	2050	1060	1260
Épaisseur	mm	1,2	1,2	1,2	1,2	15	2	2	2,5	2
Angle	°	135	135	135	135	135	135	135	135	135
Segment		Non	Non	Non	Non	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui

Pour toutes autres longueurs et épaisseurs, nous consulter au 04 74 94 14 58

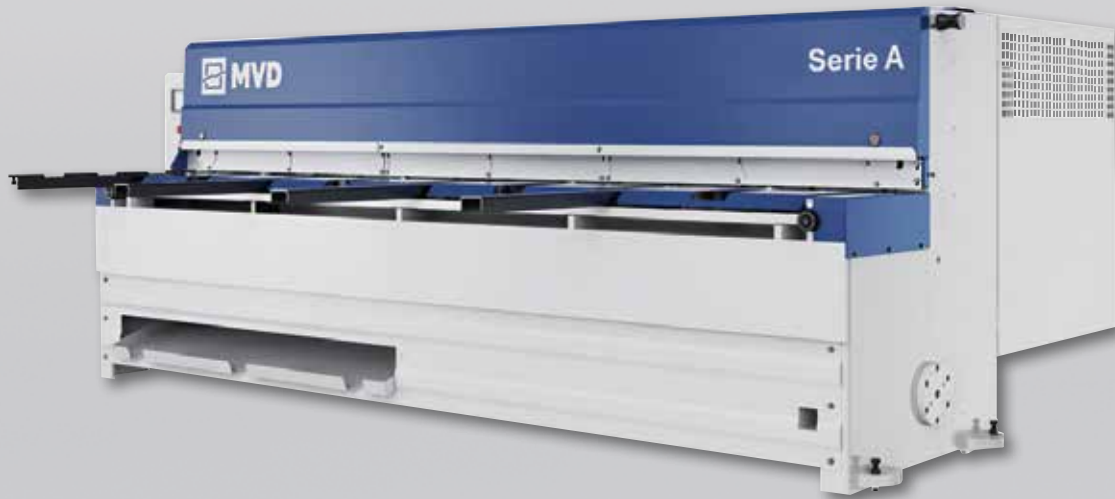
CISAILLES GUILLOTINES MÉCANIQUES

Série A

9 modèles de 1360 à 3700 mm avec capacité de coupe 2,5 à 4 mm (450 N/mm²).

Les cisailles guillotines de la série A, sont adaptées pour la découpe de tôles fines, jusqu'à une épaisseur de 6 mm.

La qualité de fabrication, en acier du bât et de la table supérieure, permet de fonctionner avec une durabilité optimale, une flexion minimale et une précision de coupe maximale.



Principales caractéristiques

- Jeu de lames de haute résistance.
- 1 règle d'équerrage millimétrée.
- 2 règles supports-tôles.
- Pédale avec arrêt d'urgence.
- Protection lames de coupe.
- Eclairage de la ligne de coupe.

Équipement optionnel

- Soutien tôle.

Caractéristiques		A 2,5/2560	A 3/1360	A 3/1560	A 3/2060	A 3/3060	A 4/2060	A 4/2560	A 4/3060	A 4/3700
Capacité de coupe 450 N/mm ²	mm	2,5	3	3	3	3	4	4	4	4
Longueur de coupe	mm	2560	1360	1560	2060	3060	2060	2560	3060	3700
Capacité de la butée arrière	mm	750	750	750	750	750	750	750	750	750
Angle de coupe	°	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
Cadence de coupe	cpm	41	41	41	41	41	41	41	41	41
Puissance du moteur principal	kW	4	4	4	4	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5



Support de tôle arrière



Pupitre ELGO P40 T



Table à bille

CISAILLES HYDRAULIQUES OSCILLANTES

Série B

15 modèles de 2100 à 4000 mm avec capacité de coupe de 6 à 20 mm (450 N/mm²).

Les cisailles hydrauliques à lame oscillante de la série B sont conçues pour fournir une coupe jusqu'à 50% plus rapide et une augmentation de la productivité avec son système à double vitesse.

Elles sont capable de couper la tôle de 6 à 25 mm d'épaisseur et 2 à 6 mètres de longueur.

Le réglage du jeu de la lame peut être ajusté automatiquement ou manuellement en fonction de la demande du client.



Principales caractéristiques

- Lames en acier à forte résistance à l'usure : 2 arêtes de coupe pour la lame supérieure et 4 arêtes pour la lame inférieure.
- Pédale de commande à distance.
- Boutons d'arrêt d'urgence.
- 2 bras supports avant.
- 1 règle équerre d'1 mètre, avec règle graduée et butée escamotable.
- Butée arrière de 1000 mm sur vis à billes.
- Table équipée de billes pour le glissement des tôles.
- Protection frontale permettant une parfaite visibilité de la ligne de coupe.
- Eclairage de la ligne de coupe.
- Limiteur de course, permettant l'augmentation de la cadence lors du cisailage de bandes étroites.

Caractéristiques		B 06/2100	B 06/2600	B 06/3100	B 08/3100	B 10/3100	B 13/3100	B 16/3100	B 20/3100	B 25/3100	B 06/4000	B 08/4000	B 10/4000	B 13/4000	B 16/4000
Capacité de coupe 450 N/mm ²	mm	6	6	6	8	10	13	16	20	25	6	8	10	13	16
Capacité de coupe 700 N/mm ²	mm	4	4	5	5	6	8	10	13	17	4	5	6	8	10
Longueur de coupe	mm	2100	2600	3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100	4050	4050	4050	4050	4050
Col de cygne	mm	250	250	250	250	250	250	200	150	250	250	250	250	250	250
Capacité de la butée arrière	mm	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Angle de coupe	°	1,5	1,5	1,5	1,9	2	2,1	2,25	2,75	2,75	1,5	1,5	1,5	1,8	2,15
Cadence de coupe	cpm	21/30	20/26	18/23	13/18	13/18	10/14	7/10	6/9	5/8	13/20	13/20	11/17	9/15	5/16
Nombre de vérins serre tôle hydraulique Ø 64 mm		10	11	14	14	14	14	17	17	17	18	18	17	18	18
Puissance du moteur principal	kW	10	10	10	15	22	22	30	37	55	10	22	22	22	30

Modèles existants en 6000 mm pour des épaisseurs de 6, 8 et 10 mm. Nous consulter au 04 74 94 14 58

CISAILLES GUILLOTINES HYDRAULIQUES CNC

Série C

12 modèles de 3000 à 6000 mm avec capacité de coupe de 6 à 20 mm (450 N/mm²).

Les cisailles hydrauliques à angle variable de la série C calculent automatiquement l'angle de coupe, ce qui permet d'obtenir une qualité de coupe élevée dans la plus large gamme de types de matériaux et d'épaisseurs de tôle.

Elles calculent automatiquement l'angle de coupe, le réglage de l'écartement de la lame, la course de la longueur de coupe, le positionnement de la butée arrière en fonction du type et de l'épaisseur du matériau grâce à un contrôleur CNC et une vanne servo-hydraulique.



Support de tôle arrière



Table à bille

Principales caractéristiques

- Cisaille guillotine à angle variable obtenu par le mouvement d'inclinaison de la lame supérieure sur la lame inférieure.
- Le réglage de l'angle de coupe est hydraulique. Avec un angle fermé, l'effort est plus élevé et augmente la cadence de coups/minute ; ainsi la qualité de coupe est bien meilleure.
- Le réglage du jeu entre lames, mécanique ou hydraulique, est effectué très facilement.
- Le tablier supérieur est rendu solidaire du bâti par l'intermédiaire de pivots montés sur roulements, largement dimensionnés et situés sur la fibre neutre des flasques.
- Le faible angle de coupe permet de cisailer des bords de tôles de largeur minimale.

Caractéristiques		C 06/3100	C 08/3100	C 10/3100	C 13/3100	C 16/3100	C 20/3100	C 25/3100	C 06/4000	C 08/4000	C 10/4000	C 13/4000	C 16/4000	C 20/4000	C 25/4000
Capacité de coupe 450 N/mm ²	mm	6	8	10	13	16	20	25	6	8	10	13	16	20	25
Capacité de coupe 700 N/mm ²	mm	4	5	6	8	10	13	17	4	5	6	8	10	13	17
Longueur de coupe	mm	3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000
Col de cygne	mm	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Capacité de la butée arrière	mm	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Angle de coupe réglable	°	0,5 - 2	0,5 - 2,7	0,5 - 3	0,5 - 3	0,5 - 3	0,5 - 3	0,5 - 3	0,5 - 2	0,5 - 2,7	0,5 - 3	0,5 - 3	0,5 - 3	0,5 - 3	0,5 - 3
Cadence de coupe	cpm	10/15	10/15	7/13	7/13	6/12	5/10	4/8	10/14	9/13	6/12	6/12	6/12	5/10	4/8
Nombre de vérins serre tôle hydraulique Ø 64 mm		14	14	14	14	17	17	17	17	17	18	18	18	18	18
Puissance du moteur principal	kW	10	15	22	22	30	37	45	10	15	22	22	30	37	45

Modèles existants en 6000 mm pour des épaisseurs de 6 à 25 mm. Nous consulter au 04 74 94 14 58

Stockeur Remo'Tol

Le stockeur Remo'Tol est une armoire à tiroirs pour le stockage des tôles en position horizontale. Il facilite ainsi leurs manutentions et offre un gain de temps considérable. Les tiroirs sortent à 100% du rack, l'opérateur peut alors aisément charger et décharger les plaques en toute sécurité.

Le stockeur Remo'Tol est composé d'éléments prévus pour entreposer des produits lourds et encombrants.



Caractéristiques		Remo'Tol 315-6	Remo'Tol 315-7	Remo'Tol 315-8
Format des tôles	mm	1500 x 3000	1500 x 3000	1500 x 3000
Nombre de tiroirs		6 + le toit du bâti	7 + le toit du bâti	8 + le toit du bâti
Charge maximale par tiroir	kg	2000	2000	2000
Hauteur utile par tiroir	mm	190	160	130

Principales caractéristiques

- Bâti robuste équipé de rails sur lesquels couissent les tiroirs
- 2 portes équipées de rails servant à supporter les tiroirs lors de leurs extractions, une fois les tiroirs rangés, les portes peuvent se refermer contre la structure afin d'obtenir un encombrement optimisé.
- Les portes ont un verrouillage pour les maintenir en position ouverte ou fermée.
- Les tiroirs supports où l'on vient déposer les tôles, sont munis de système de blocage, très pratique lors de la manipulation des tôles, l'opérateur les déplace manuellement.

Avantage

Vous pouvez déposer les tôles avec leur palette directement sur les tiroirs.



PRESSES PLIEUSES HYDRAULIQUES

Séries A, B, C et D

Presses plieuses synchronisées à commande numérique, équilibrage électronique.

Principales caractéristiques

- Butée arrière sur vis à billes (UNIMEC série B, C et D), course 750 à 1000 mm.
- Construction mécano soudée très rigide.
- Bombage manuel (standard sur série C) ou motorisé (standard sur série D géré par la CN).
- Intermédiaires PROMECAM fractionnés réglables à blocage rapide.
- Un outillage complet de pliage poinçons et matrices multi-vés..
- 2 bras avant coulissant sur guide linéaire..
- Barrières immatérielles à l'avant et à l'arrière (option faisceau laser AKAS ou LASER SAFE).
- Commande numérique ESA 640 (série A), DELEM DA58 T, DA 66 T, DA 69 T mais aussi CYBELEC.
- Graphique 2D OU 3D, écrans tactiles.
- Machine fournie avec certificat CE type.

Machines livrées franco, huile fournie, mise en service et formation comprise.



ESA S 660 WT 2D



DELEM DA 69 Touch 3D



CYBELEC 15 2D

Série A

- 3 axes à 4 axes.
- De 40 à 220 t.
- Longueur de 1250 à 4100 mm.
- Course 210 mm.

Série B

- 3 axes à 8 axes.
- De 40 à 320 t.
- Longueur de 1250 à 6100 mm.
- Course 260 mm.

Série C

- 3 axes à 8 axes.
- De 135 à 1000 t.
- Longueur de 3100 à 8100 mm.
- Course 310 à 510 mm.

Série D

- 3 axes à 8 axes.
- De 135 à 2000 t.
- Longueur de 3100 à 8100 mm.
- Course 410 à 610 mm.



PRESSES PLIEUSES HYDRAULIQUES



Presses plieuses tandem série C, 2 x 320 t



Presse plieuse série D1000 1000 t, longueur 9 mètres

Équipements



Sécurité AKAS



Axe R



Axe X + R



Axe Z1 Z2 R1 R2



Bombage motorisé WILA



Support pneumatique



Accompagnateur motorisé de tôle

PRESSES PLIEUSES ÉLECTRIQUES

Série E

- Pas d'huile et pas de traitement des huiles.
- Économie d'énergie.
- Moins de maintenance.
- Rapidité et précision.
- Stabilité de la température.
- Durée du cycle plus rapide.
- Positionnement direct.

NOUVEAU



Caractéristiques		E40-1250	E60-2100	E100-3100	E135-3100	E220-4100
Positionnement du tablier		Vis à billes		Poulies et courroies		
Puissance	t	40	60	100	135	220
Longueur de pliage	mm	1250	2100	3100	3100	4100
Distance entre montant	mm	1100	-	3345	3345	-
Col de cygne	mm	310	310	Non	Non	Non
Hauteur de travail	mm	900	900	900	900	900
Distance tablier inférieur / supérieur	mm	500	520	600	600	600
Course du coulisseau fixe / réglable	mm	300	300	300	300	330
Vitesse d'approche	mm/s	180	150 - 180	100	100	100
Vitesse de travail	mm/s	10	10 - 20	10	10	10
Vitesse de retour	mm/s	140	150 - 175	100	100	100
Servomoteurs	kW	2 x 9	2 x 11	2 x 3,5	2 x 3,5	5 x 2
Alimentation		3 Ph + Terre	3 Ph + Terre	3 Ph + Terre	3 Ph + Terre	3 Ph + Terre
Dimensions (L x l x h)	mm	1960 x 1450 x 2610	2840 x 1450 x 2610	4280 x 1900 x 2700	4280 x 1900 x 2700	4280 x 2300 x 2850
Poids approximatif	kg	3450	5350	7000	7000	8000

PRESSES D'ATELIER HYDRAULIQUES

Les presses hydrauliques d'atelier à vérin fixe ou mobile, multifonction et table guidée sont particulièrement indiquées pour les travaux de brochage, poinçonnage, redressage, emmanchement, extraction, cambrage, sertissage, marquage. Le groupe hydraulique (réservoir moteur/pompe...) est placé en haut et à l'arrière de la machine. Cette position réduit notablement l'encombrement au sol de la presse et place les organes hydrauliques hors de portée des chutes de pièces et des chocs divers.



Équipements standards

- Course de vérin de 400 mm.
- Largeur 490 à 1400 mm.
- Force 20 à 500 t.
- Réglage de la pression.
- Manomètre.

Équipements optionnels

- Bloc V.
- Régulateur de pression.
- Vérin mobile (Manuel ou hydraulique).

Les + Série AT

- Déplacement vertical du vérin par l'action simultanée sur 2 boutons poussoirs et réglage des PMH/PMB obtenu en positionnant 2 cames couissant sur une colonne et venant en contact de micro-switch de fin de course.
- Tablier porte poinçons et colonnes anti-rotation.
- Tables inférieure et supérieure en acier avec 4 rainures en T de 18 mm (autre sur demande).
- Commande bi manuelle à distance (pédale en option).

Les + Série AP

- Tablier porte-poinçons, poinçons et matrices de pliage facilement démontables.
- La presse peut être utilisée pour des travaux de redressage, brochage, extraction...
- Table inférieure en acier avec 4 rainures à T de 18 mm (autre sur demande).
- 1 poinçon de pliage 60°, 1 matrice à 5 V, largeur : 8-15 mm (à 60°) et 30-45-80 mm (à 84°).

Sur demande, les presses AP peuvent être équipées avec d'autres outillages que ceux fournis en standard.



Série AT à table guidée 100 et 150 t.
Largeur 1020 et 1520 mm.



Série AP Multifonction 100 et 150 t.
Largeur 1020 et 1520 mm.

ROULEUSES MOTORISÉES 3 ROULEAUX

Séries GAMMA et DELTA

Ces séries regroupent 12 modèles de largeur 1050 à 2050 mm pour des épaisseurs de 0,8 à 3 mm.



Séries EPSILON et KAPPA

La série EPSILON est composée de 10 modèles de largeur 1050 à 2550 mm pour des épaisseurs de 2,5 à 5 mm.

La série KAPPA regroupe 20 modèles de largeur 1050 à 3050 mm pour des épaisseurs de 2 à 9 mm en croquage et de 3 à 10 mm en roulage.

Butée conique incluse.

Traitement thermique inclus pour la série KAPPA.



Série MRM-H

Rouleuses hydrauliques à 3 rouleaux. 2 rouleaux centraux motorisés avec réducteur planétaire, de 1270 mm à 4000 mm jusqu'à 12 mm d'épaisseur.



ROULEUSES MOTORISÉES 4 ROULEAUX

Série 4R HS

35 modèles allant de 1 à 4 mètres pour des épaisseurs de 2 à 16 mm.

Entraînement par moteur hydraulique et réducteur planétaire. (1 rouleau entraîné).

Les deux formeurs se déplaçant chacun en développante de cercle.



4R HS



Ouverture hydraulique du palier



Dispositif de roulage conique

Série 4R HSS

35 modèles allant de 2 à 6 mètres pour des épaisseurs de 6 à 85 mm.

La construction de cette série de machines, le nombre de modèles qui la composent, la motorisation et le guidage des rouleaux latéraux sont identiques à ceux utilisés sur la série 3R.



4R HSS



CNC Contrôle

CINTREUSES

Le cintrage universel à 3 galets

Une très large gamme de cintreuses pour professionnels exigeants.
Position verticale / horizontale jusqu'au modèle HPK 120.
Cintreuses de profilés et tubes à 2 ou 3 galets entraîneurs.
Réglage indépendant des galets latéraux pour amorçage du cintre en extrémité de tube.
Diamètre des arbres jusqu'à 360 mm.
Grand choix de pupitres de commande pour le contrôle des positions des galets, le pilotage des cylindres correcteurs, la variation de vitesse de rotation.

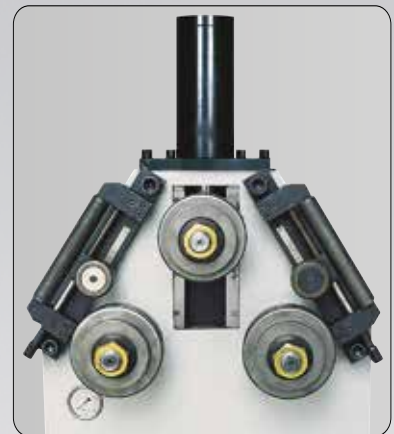
Ces machines peuvent être équipées du positionneur programmable NC control Graphic 7".



HPK 240



HPK 120



Redresseur bi-directionnel en option



BRAVA 502-M



BRAVA 60-H























Contrôle numérique NC en option



Débillardage en option

CINTREUSES

Profil	BRAVA 502-M		BRAVA 50-H		BRAVA 60-H		HPK 65		HPK 80		HPK 100		HPK 120	
	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.
	60 x 10 40 x 10	800 500	60 x 10 20 x 10	600 300	80 x 20 40 x 10	1200 400	60 x 10 20 x 5	500 250	100 x 20 80 x 20 30 x 10	2000 800 300	100 x 20 30 x 10	800 400	125 x 25 30 x 10	1200 500
	100 x 15 60 x 10	750 600	100 x 15 50 x 10	600 300	120 x 25 50 x 10	600 400	80 x 20 50 x 05	500 250	125 x 25 60 x 05	600 300	200 x 30 160 x 35 80 x 05	1200 800 400	200 x 50 100 x 10	1000 500
	35 x 35 20 x 20	1200 400	35 x 35 15 x 15	600 300	50 x 50 20 x 20	800 400	32 x 32 12 x 12	400 250	45 x 45 15 x 15	500 380	60 x 60 15 x 15	750 400	65 x 65 20 x 20	750 500
	Ø 35 Ø 30	800 600	Ø 35 Ø 20	600 300	Ø 50 Ø 20	800 400	Ø 35 Ø 10	350 250	Ø 50 Ø 15	500 380	Ø 75 Ø 15	800 450	Ø 80 Ø 20	850 500
	Ø 70 x 2 Ø 30 x 2	1200 500	Ø 70 x 2 Ø 25 x 1,5	1200 400	Ø 100 x 2 Ø 60 x 2	1600 500	Ø 60 x 2 Ø 15 x 1,5	600 200	Ø 100 x 2,5 Ø 15 x 1	1200 380	Ø 125 x 2,5 Ø 15 x 1	1400 450	Ø 160 x 4 Ø 140 x 3 Ø 50 x 2	2800 1500 500
	Ø 60,3 x 2,9 Ø 33,7 x 2,3	1200 350	Ø 60,3 x 2,9 Ø 21,3 x 2,3	1000 300	Ø 33,7 x 2,3	200	Ø 2" x 3,91 Ø 1/2" x 2,77	400 200	Ø 3" x 5,48 Ø 1/2" x 2,77	800 380	Ø 4" x 6,02 Ø 1/2" x 2,77	1000 450	Ø 5" x 6,35 Ø 3/4" x 2,87	1500 500
	70 x 30 x 2 50 x 40 x 3	1500 1500	70 x 30 x 3 30 x 15 x 2	1500 400	80 x 40 x 3 40 x 20 x 2	1400 500	50 x 25 x 3 20 x 15 x 2	450 250	80 x 25 x 3 25 x 15 x 2	800 350	100 x 40 x 4 25 x 15 x 2	1300 450	120 x 40 x 4 30 x 20 x 3	1800 500
	50 x 3 40 x 3	2000 800	50 x 3 20 x 2	600 400	70 x 3 40 x 2	1600 500	45 x 3 20 x 2	600 300	70 x 3 20 x 2	1300 350	80 x 5 25 x 2	1500 450	90 x 5 30 x 3	1800 500
	60 x 60 x 6 50 x 50 x 5	1200 850	50 x 50 x 6 30 x 30 x 3	600 400	70 x 70 x 7 40 x 40 x 5	1000 500	60 x 60 x 6 30 x 30 x 4	650 350	80 x 80 x 8 30 x 30 x 3	800 400	100x100x12 40 x 40 x 4	1000 700	120x120x12 40 x 40 x 4	1200 600
	50 x 50 x 6 30 x 30 x 3	1200 700	50 x 50 x 6 30 x 30 x 3	900 600	70 x 70 x 7 40 x 40 x 5	1200 600	50 x 50 x 5 30 x 30 x 4	550 250	70 x 70 x 7 30 x 30 x 3	700 450	100x100x10 40 x 40 x 4	1000 550	100x100x10 40 x 40 x 4	1200 600
	60 x 7 50 x 6	950 650	60 x 7 30 x 4	600 400	80 x 9 40 x 5	1000 400	60 x 7 20 x 3	550 250	80 x 9 25 x 3,5	800 450	100 x 11 30 x 4	1000 400	100 x 11 30 x 4	800 500
	60 x 7 50 x 6	900 650	60 x 7 30 x 4	700 400	80 x 9 40 x 5	1200 500	50 x 6 20 x 3	500 250	70 x 8 25 x 3,5	800 280	90 x 10 30 x 4	1000 400	100 x 11 30 x 4	1000 500
	60 x 7 50 x 6	900 650	60 x 7 30 x 4	700 400	80 x 9 40 x 5	1000 400	60 x 7 20 x 3	500 250	80 x 9 30 x 4	800 280	100 x 11 30 x 4	1000 400	100 x 11 30 x 4	800 500
	UPN 80 UPN 60	1000 550	UPN 80 UPN 30	800 400	UPN 120 UPN 60	800 500	UPN 80 UPN 30	500 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	800 280	UPN 180 UPN 30	900 400	UPN 220 UPN 180 UPN 40	1000 800 500
	UPN 80 UPN 30	1200 800	UPN 80 UPN 30	1200 600	UPN 120 UPN 60	1200 600	UPN 65 UPN 30	600 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 900 800	UPN 180 UPN 30	1000 400	UPN 220 UPN 180 UPN 40	1200 900 600
							IPN 120 IPN 80	600	IPN 80	600 400	IPN 180 IPN 80	1000 400	IPN 220 IPN 80	1000 500
											HEB 100 HEA 120	1200 1000	HEB 120 HEA 140	1200 1200
													UPN 120 UPN 50	5000 1000
													IPN 160 IPN 140 IPN 80	5000 4000 1200
													HEB 100 HEA 120	1600 3000

La gamme s'étend jusqu'au Ø 360 mm d'arbre. Nous consulter au 04 74 94 14 58



Serpentin



Cintrage IPN



Guides latéraux hydrauliques

CINTRAGE PAR ENROULEMENT

Série UNI avec et sans mandrin

La gamme CBC regroupe 2 versions de cintruses : électromécaniques et électrohydrauliques comprenant divers modèles pour cintrage avec et sans mandrin (souris) de tubes avec des rayons courts et un angle de 0° à 180°.

Cintruses électromécaniques et électrohydrauliques, puissantes et précises, dédiées au cintrage de tubes de grands diamètres et de tubes délicats et minces.

Les rayons de cintrage, optimaux et constants, ne déforment aucunement les tubes cintrés.

Ces machines sont idéales pour répondre aux diverses exigences des opérateurs dans les secteurs de l'hydraulique, le nautique, le chauffage et l'industrie en général.



UNI 60



UNI 76



UNI 70 C



Pupitre



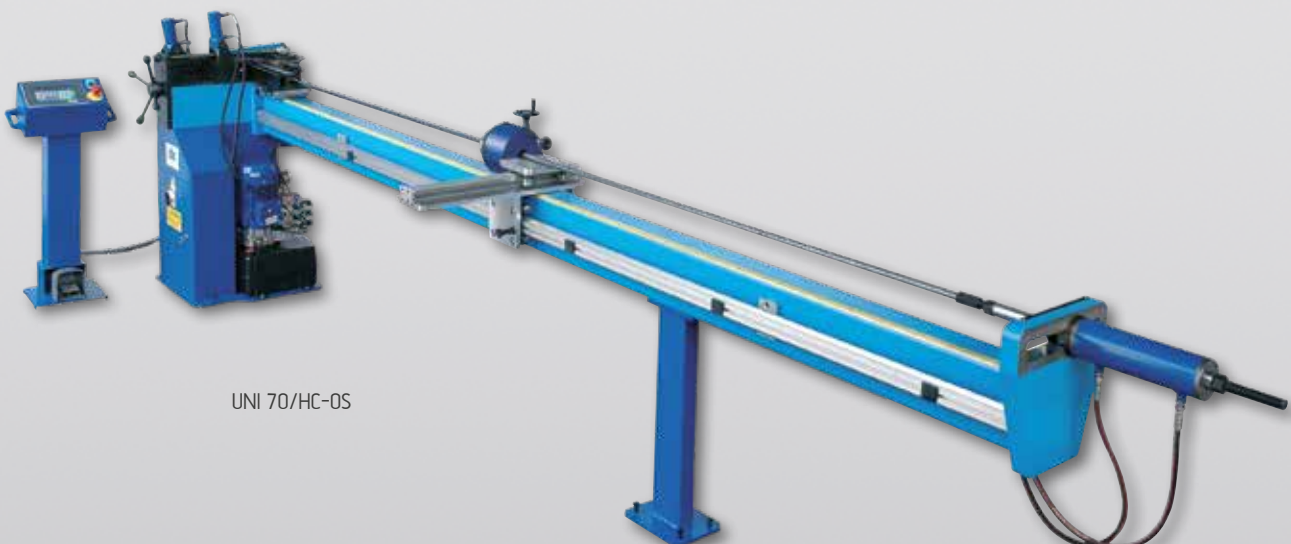
Mandrin

Modèles sans mandrin, rayons en 3D et 4D – Capacités pour tubes Ø mm

UNI 42	UNI 63	UNI 60	UNI 70	UNI 76	UNI 89	UNI 120
Acier 42 x 3	Acier 35 x 1,5	Acier 54 x 4	Acier 60 x 4	Acier 76 x 6	Acier 90 x 10	Acier 139,7 x 8
Gaz 42,4 x 2,9	Gaz 33,7 x 2,3	Gaz 48,3 x 2,9	Gaz 60,3 x 3,2	Gaz 76,1 x 6	Gaz 88,9 x 4	Gaz 114,3 x 8
Inox 30 x 2	Inox 30 x 2	Inox 35 x 3	Inox 50 x 3	Inox 76 x 4	Inox 89 x 6	Inox 114,3 x 6

Modèles avec mandrin, rayons en 2D / 2,5D – Capacités pour tubes Ø mm

UNI 63	UNI 60 Tri	UNI 70/C-M	UNI 80	UNI 90
Acier 35 x 1,5	Acier 35 x 3	Acier 50 x 4	Acier 76 x 3	Acier 90 x 3
Gaz 33,7 x 2,3	Gaz 33,7 x 3	Gaz 48,3 x 2,9	Gaz 76,1 x 3,2	Gaz 88,9 x 3,2
Inox 30 x 2	Inox 30 x 2	Inox 50 x 3	Inox 63,5 x 1,5	Inox 80 x 3

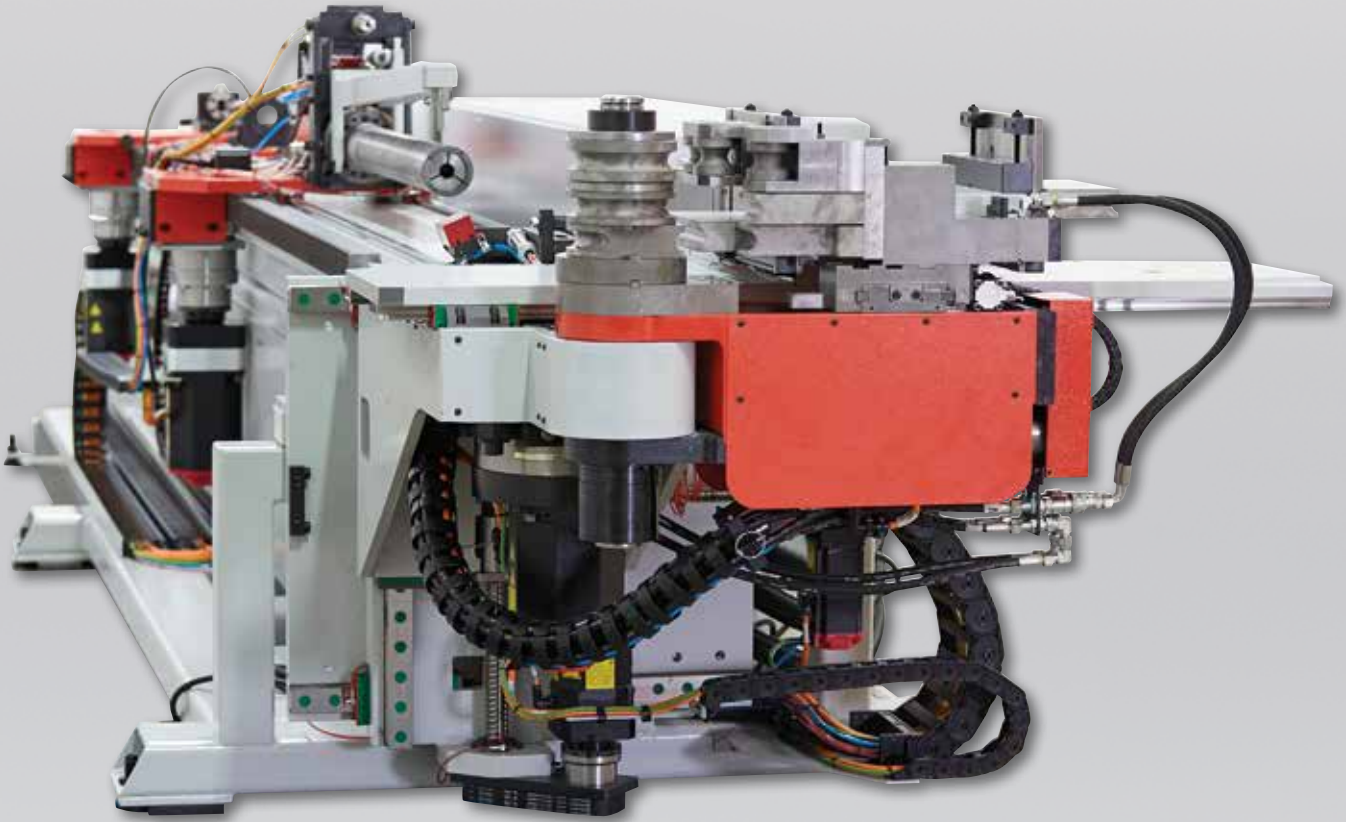


UNI 70/HC-05

CINTRAGE PAR ENROULEMENT

Série IZIBEND

Les cintreuses par enroulement, hybrides IZIBEND et toutes électriques e-DS, permettent de satisfaire toute exigence de cintrage.



La série électrohydraulique IZIBEND est disponible en capacité 45/ 65 et 90 mm en configuration 3 et 5 axes.

La série toute électrique e-DS est disponible en capacité 25/45 et 65 mm, en configuration jusqu'à 11 axes FANUC, voire gauche/droite automatique.

Machines prédisposées pour cintrer du tube rond , carré , rectangulaire , MCR ... mais aussi du fil et profilé. Depuis l'acier jusqu'à l'incol mais aussi aluminium, cuivre , incol ...

Possibilité d'intégrer des opérations de poinçonnage, de pointage, de reconnaissance de «trous» et/ou de cordon de soudure, booster pour rayon variable, ...

Ces cintreuses par enroulement peuvent être connectées au réseau interne, télémaintenance via RJ45 ou WIFI ... Ready for 4.0.

Analyse de faisabilité pièce à cintrer et à rouler par simulation sur PC, gestion des outillages, logiciel entièrement développé en interne.

Machines déjà prédisposées pour être interfacées à des systèmes de chargement/déchargement automatiques via robot 6 axes ou autres ..., ainsi qu'à un banc de mesure tridimensionnel.



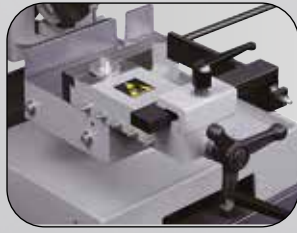
FRAISES SCIES

Série FALCON

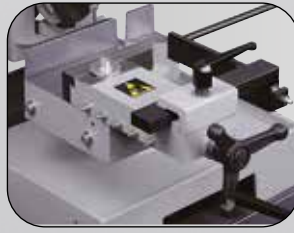
La fraise scie manuelle FALCON 352, à descente pendulaire, pour la coupe des métaux de -45° à +45° est disponible en version de table ou à pied, avec moteur à une ou deux vitesses. Elle peut être fournie équipée d'un étau de tronçonnage pneumatique (MA), dont la descente de la tête est synchronisée sur la fermeture de l'étau.



Plateau tournant



Étau FALCON 352



Étau FALCON 352 / MA



Capacités FALCON 352 et 352 / MA

mm	kW	m/min	mm	kg	Formes						
					0°	∅	□	▭	∅*	■	
HSS 350 x 32 x 2,5	1,1 / 2,2	30 / 60	130	245	0°	350	115	100	130 x 280	250	50
					45° ←	350	100	85	90 x 80	250	40
					45° →	350	75	75	90 x 65	250	40

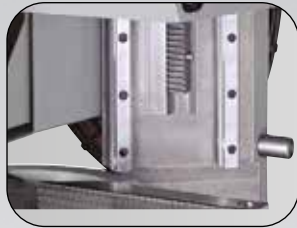
Série TIGER

Modèle manuel TIGER 352

La version MA (étau pneumatique) permet l'ouverture et la fermeture de l'étau au moyen d'une vanne à commande manuelle ou par pédale (option).



Tiroir à copeaux



Guidage sur glissières à billes



Bridage vertical



Capacités TIGER 352 et 352 / MA

mm	kW	m/min	mm	kg	Formes						
					0°	∅	□	▭	∅	■	
HSS 350 x 32 x 2,5	1,8 / 2,5	15/30/45/90	190	380	0°	350	115	95	180 x 95	350	90
					45° ←	350	110	95	125 x 95	350	64
					60° ←	350	90	90	90 x 90	350	45
					45° →	350	110	95	125 x 95	350	64

Modèles semi-automatiques TIGER 352 SX EVO et TIGER 372 SX EVO

Fraises-scies semi-automatiques à microprocesseur pour les coupes de tubes et profilés de tous types, pilotées depuis le pupitre de commandes.

Capacités TIGER 352 SX EVO

mm	kW	m/min	mm	kg	Formes						
					0°	∅	□	▭	∅	■	
HSS 350 x 32 x 2,5	1,8 / 2,5	15/30/45/90	190	410	0°	350	115	95	180 x 95	350	90
					45° ←	350	110	95	125 x 95	350	64
					60° ←	350	90	90	90 x 90	350	45
					45° →	350	110	95	125 x 95	350	64

Capacités TIGER 372 SX EVO

mm	kW	m/min	mm	kg	Formes							
					0°	∅	□	▭	●	■	▬	
HSS 370 x 32 x 3	5,5	15 ÷ 150	190	600	0°	370	120	110	180 x 100	120	110	180 x 100
					45° ←	370	115	100	120 x 100	70	70	70 x 70
					60° ←	370	115	90	90 x 90	50	50	50 x 50
					45° →	370	115	100	120 x 100	70	70	70 x 70

FRAISES SCIES

Modèles automatiques TIGER 352 NC, 372 CNC et TIGER 402 CNC

Machines conçues pour les coupes en séries entre 45° à droite et 60° à gauche offrant une grande précision de coupe et un excellent rendement.

Amenage par vis à billes, précision 1/10 ème.



Coupe en CN



Pupitre

Capacités TIGER 352 NC 5.0

mm	kW	m/min	mm	kg	Formes						
					0°	45° ←	60° ←	45° →	Ø	■	
HSS 350 x 32 x 2,5	3,0	15 ÷ 150	190	680	350	350	350	350	350	90	90
					115	110	90	110	110	64	64
					95	95	90	95	95	45	45
					180 x 95	125 x 95	90 x 90	125 x 95	125 x 95	350	64

Capacités TIGER 372 CNC LR 4.0 et RC

mm	kW	m/min	mm	kg	Formes							
					0°	45° ←	60° ←	45° →	Ø	■	▬	
HSS 372 x 32 x 3	5,5	15 ÷ 150	190	1060	370	370	370	370	370	120	110	180 x 100
					120	115	115	115	115	70	70	70 x 70
					110	100	90	100	100	50	50	50 x 50
					180 x 100	120 x 100	90 x 90	120 x 100	120 x 100	70	70	70 x 70

Capacités TIGER 402 CNC HR 4.0 et RC

mm	kW	m/min	mm	kg	Formes			
					0°	45° ←	60° ←	45° →
HM 400 x 32	3,3 / 4,4	1400 / 2800	185	1060	400	400	400	400
					130	115	115	115
					110	70	50	70
					180 x 100	70 x 70	50 x 50	70 x 70

Le modèle TIGER 402 CNC HR 4.0 est idéal pour la coupe de précision sur l'aluminium et les alliages légers. La déclinaison RC permet la programmation automatique des angles de coupe.

Chargeur automatique de barres CB 6001

Équipement pour TIGER 372 CNC LR 4.0 et TIGER 402 CNC HR 4.0.

Conseillé pour les productions élevées, le CB 6001 avec glissière de 800 mm d'inclinaison réglable, gère les barres rondes, carrées, rectangulaires et supporte une charge de 2400 kg. (8 barres de 6 mètres en rond plein de Ø 80 mm).



Moteur d'entraînement

Capacités chargeur CB 6001

bar	mm	kg	kW	kg	Formes					
6	6000	2400	0,37	850	20 ÷ 100	20 ÷ 100	130 x 10 ÷ 100	20 ÷ 80	20 ÷ 80	130 x 10 ÷ 35

Série SHARK – Versions CCS, CCS/MA et SXI EVO

Modèles SHARK 281 et 282



SHARK 282 CCS



SHARK 282 SXI EVO

Version CCS (Cut Control System) – Descente contrôlée

Après avoir avancé la barre et effectué la fermeture de l'étau, la phase de coupe démarre en utilisant le poids de la tête contrôlé par un ressort et un vérin hydraulique avec une vanne de réglage de la vitesse de descente de la tête. Une fois la coupe effectuée, l'archet est soulevé manuellement jusqu'à la position nécessaire.

Version CCS/MA (étau pneumatique)

Ouverture/fermeture de l'étau effectuées au moyen d'une vanne à commande manuelle (ou option par pédale).

Version SXI EVO

Fonctionnement manuel et semi-automatique / dynamique (coupe au tracé) à partir du modèle 282 SXI.

Démarrage du cycle commandé par bouton poussoir pour les opérations de fermeture de l'étau et mise en marche moteur, descente de l'archet pour l'exécution de coupe, remontée de l'archet et ouverture de l'étau.

Après avoir positionné la barre, la console est utilisée pour accéder aux commandes de :

- Fermeture de l'étau pneumatique.
- Lancement du cycle de coupe en utilisant le poids de l'archet contrôlé par un circuit de freinage hydraulique pour la gestion de la vitesse de descente.
- La coupe étant réalisée, en actionnant les commandes du clavier, l'opérateur relève l'archet hydrauliquement jusqu'à la position permettant d'avancer le matériau à couper.

Capacités SHARK 281 CCS, CCS/MA et SXI EVO

mm	kW	m/min	mm	kg	mm								
					0°	45° ←	60° ←						
2950 X 27 X 0,9	1,5 / 1,8	36 / 72	285	375	250	190	120	230	180	110	280 X 200	180 x 180	110 x 110

Capacités SHARK 282 CCS, CCS/MA et SXI EVO

mm	kW	m/min	mm	kg	mm								
					0°	45° ←	60° ←						
2950 X 27 X 0,9	1,5 / 1,8	36 / 72	285	440	250	230	120	200	220	80	280 x 220	220 x 200	140 x 80
													200 x 140

Série SHARK – Versions CCS et SXI EVO à descente contrôlée

Modèle SHARK 332-1



SHARK 332-1 CCS



Version CCS (Cut Control System)

Après avoir positionné la barre et refermé l'étau à l'aide du volant, la phase de coupe est lancée, en utilisant le poids de l'archet contrôlé par un circuit de freinage hydraulique afin de gérer la vitesse de descente. Une fois la coupe effectuée, l'archet est relevé manuellement jusqu'à la position permettant d'avancer le matériau à couper.

Version SXI EVO

Fonctionnement manuel et semi-automatique / dynamique (coupe au tracé) à partir du modèle 282 SXI.

Démarrage du cycle commandé par bouton poussoir pour les opérations de fermeture de l'étau et mise en marche moteur, descente de l'archet pour l'exécution de coupe, remontée de l'archet et ouverture de l'étau.

Après avoir positionné la barre, la console est utilisée pour accéder aux commandes de :

- Fermeture de l'étau pneumatique.
- Lancement du cycle de coupe en utilisant le poids de l'archet contrôlé par un circuit de freinage hydraulique pour la gestion de la vitesse de descente.
- La coupe étant réalisée, en actionnant les commandes du clavier, l'opérateur relève l'archet hydrauliquement jusqu'à la position permettant d'avancer le matériau à couper.

Capacités SHARK 332-1 CCS et SXI EVO

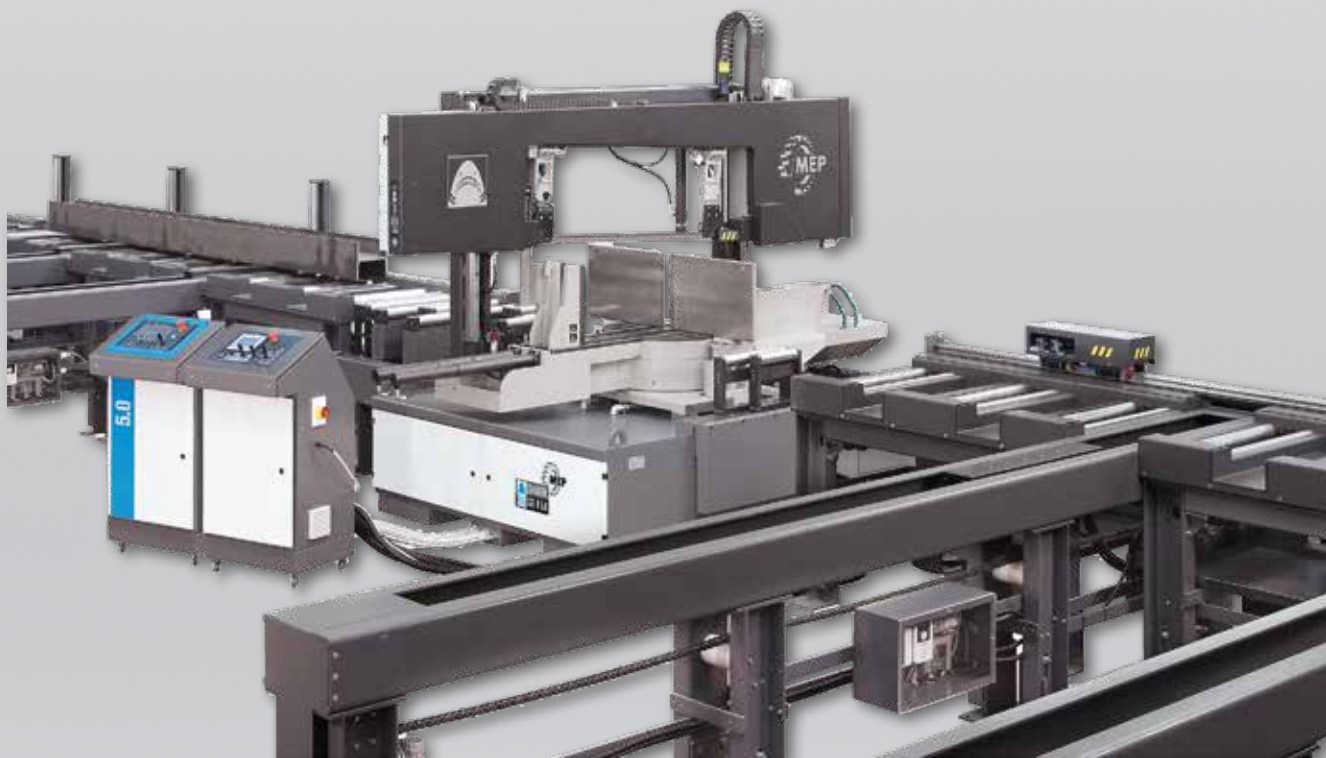
mm	kW	m/min	mm	kg	Capacité de coupe (mm)			
					0°	45° ←	60° ←	
3650 X 27 X 0,9	1,5 / 1,8	40 / 80	335	640	300	260	330 x 260	
					260	250	270 x 200	
					180	170	170 x 170	
					45° →	240	210	240 x 160

Principales caractéristiques

- Transducteur électronique avec visualisation des valeurs de tension du ruban.
- Étau manuel avec dispositif d'accostage rapide.
- Socle avec bac pour le liquide réfrigérant et tiroir pour la récupération des copeaux, qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Ruban bi-métal pour pleins et profils.

Série SHARK – Version SXI H 5.0

Le modèle SHARK 652 SXI H 5.0, scie industrielle semi-automatique électro hydraulique à double colonne pour tubes et poutrelles de 650 x 450 mm, coupe de 60° à gauche et 60° à droite.








Machine disponible en 2 versions

Automatique : programmation de l'angle de coupe sur le pupitre avec blocage hydraulique automatique de la tête.

Manuelle : programmation manuelle de la tête avec angle de coupe visualisé sur écran, servocommande pour le blocage hydraulique de la tête.

Capacités SHARK 652 SXI H 5.0

					○	H	□	
					0°	450	450	650 x 450
					45° ←	400	400	400 x 450
					60° ←	250	250	250 x 450
mm	kW	m/min	mm	kg	45° →	400	400	400 x 450
6700 X 41 X 1,3	9,3	15 ÷ 100	650	3300	60° →	250	250	250 x 450



Plateau tournant



Rouleaux hydraulique de levage



Affichage de l'angle

Série THOR

Puissance et simplicité dans un cœur d'acier.

Cinq modèles semi-automatiques à double colonne, de grande capacité pour coupes à 0° de tous types d'aciers et d'alliages, plein, profil, rond, carré, rectangulaire et tubes.

NOUVEAU



Étau vertical



Étau de coupe hydraulique

Capacités de coupe		THOR 450	THOR 560	THOR 660	THOR 860	THOR 1020
●	mm	450	560	660	860	1020
■	mm	450 x 450	560 x 560	660 x 660	860 x 860	1020 x 1020
●●●	mm	L 450 x h 270	L 560 x h 335	L 660 x h 400	L 860 x h 520	L 1020 x h 615



Tension hydraulique et automatique de la lame



Brosse de nettoyage motorisée



Moteur de la lame

Série SHARK – Version NC 5.0

Modèle SHARK 331 NC 5.0 SPIDER, la «compacte»

Fonctionnement automatique et semi-automatique.

Interface utilisateur avec écran tactile de 7" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantissant une utilisation fiable, simple et intuitive et un contrôle de tous les paramètres de coupe en temps réel.



SHARK 331 NC 5.0 SPIDER











Étau fixe



Étaux hydrauliques coupe en paquets

Capacités SHARK 331 NC 5.0 SPIDER – Rotation droite

							
mm	kW	m/min	mm	kg	0°	45° ←	60° ←
3320 X 27 X 0,9	2,2	15 ÷ 100	340	1240	280	260	330 X 260
					260	250	270 x 200
					180	170	170 x 170



Contrôle tension ruban



Ramasse copeaux



Commande supplémentaire avec pédale

SCIES À RUBAN

Série SHARK – Version NC 5.0

Modèles SHARK 281 et 332-1, version NC 5.0

Fonctionnement automatique, semi-automatique et manuel.

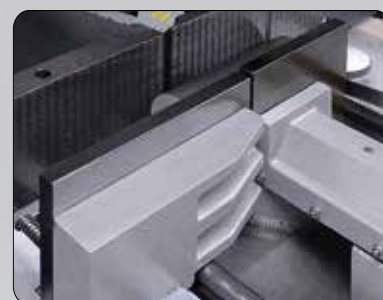
CNC à 2 axes contrôlés, permettant d'obtenir sur la même barre 1000 séries de pièces, chacune de quantité et de longueur différentes avec contrôle automatique de la force de coupe.



SHARK 332-1 NC 5.0







Plateau tournant sur roulement à billes















Étau réduction de chute

Capacités SHARK 281 NC 5.0 – Rotation droite

								
2950 X 27 X 0,9	2,2	15 ÷ 100	285	1055	0°	250	230	280 X 200
					45° ←	190	180	180 x 180
					60° ←	120	110	110 x 110

Capacités SHARK 332-1 NC 5.0 – Rotation droite / gauche

											
3650 X 27 X 0,9	2,2	15 ÷ 100	335	1190	0°	↻	↻	↻	300	260	330 X 260
					45° ←	↻	↻	↻	260	250	270 x 200
					60° ←	↻	↻	↻	180	170	170 x 170
					45° →	↻	↻	↻	200	180	200 x 160



Contrôle tension ruban



Groupe Hydraulique



Pointeur laser - Lampe

Série SHARK – Versions NC HS 5.0 et CNC HS 4.0

Modèles SHARK 350 CNC HS 4.0 et NC 5.0, 460 KONNECT et 660 CNC HS 4.0

Scies à ruban industrielles, dotées également d'un cycle semi-automatique, avec rouleaux verticaux pour le maintien des barres. La CNC permet la mémorisation jusqu'à 100 programmes, chacun ayant des quantités et longueurs différentes.











SHARK 460 KONNECT











SHARK 660 CNC HS 4.0









Capacités SHARK 350 CNC HS 4.0 et NC HS 5.0

								
	mm	kW	m/min	mm	kg			
Standard	4640 X 34 X 1,1	4,0	15 ÷ 115	355	2800	0°	350	350
Option	4640 X 34 X 1,1	5,5	15 ÷ 200	355	2800	0°	350	350
Option	4640 X 41 X 1,3	5,5	15 ÷ 115	355	2800	0°	350	350
Option	4640 X 41 X 1,3	5,5	15 ÷ 200	355	2800	0°	350	350

Capacités SHARK 460 KONNECT

								
	mm	kW	m/min	mm	kg			
Standard	6350 X 41 X 1,3	15	15 ÷ 200	470	4250	0°	460	460

Capacités SHARK 660 CNC HS 4.0

								
	mm	kW	m/min	mm	kg			
Standard	8400 X 54 X 1,6	15	15 ÷ 200	670	9000	0°	660	660
Option	8400 X 67 X 1,6	15	15 ÷ 200	670	9000	0°	660	660



Système d'amenage



Rouleaux hydraulique de levage



Micro lubrification

SCIES À RUBAN ET TABLES À ROULEAUX

Série SHARK – Version CNC droite et gauche

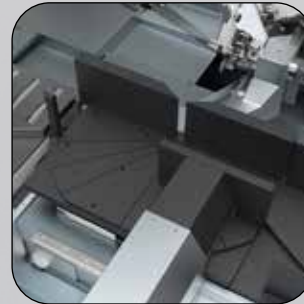
Modèle SHARK 332 RC KONNECT CNC droite et gauche

Automatique hydraulique avec double angle de coupe programmable, maximalise sécurité et puissance, pour offrir des performances fiables et une production intelligente toujours efficace.

Programmation de l'angle de coupe entre -60° et +60°, et fonctionnement en cycle automatique ou semi-automatique pour la coupe de tubes, de profils et de poutres en fer.



NOUVEAU



Double étau de coupe



Écran tactile

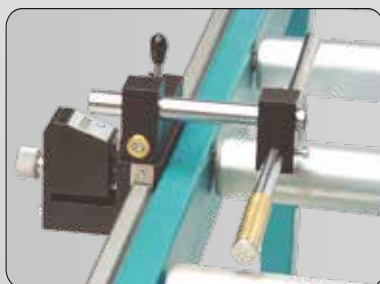
Capacités SHARK 332 RC KONNECT – Rotation automatique droite et gauche

					●	■	▬	┃	
					0°	310	300	330 X 300	230 X 310
mm	kW	m/min	mm	kg	45° ←	250	230	250 x 130	220 x 300
3770 X 27 X 0,9	2,2	15 ÷ 100	330	2800	60° ←	160	155	160 x 80	140 x 290
					45° →	200	180	200 x 160	130 x 280
					60° →	130	110	140 x 80	40 x 250

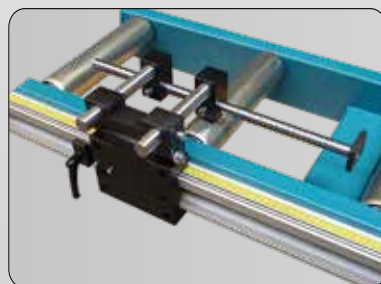
Tables à rouleaux

Modèle TRT 150, table côté entrée et sortie machine

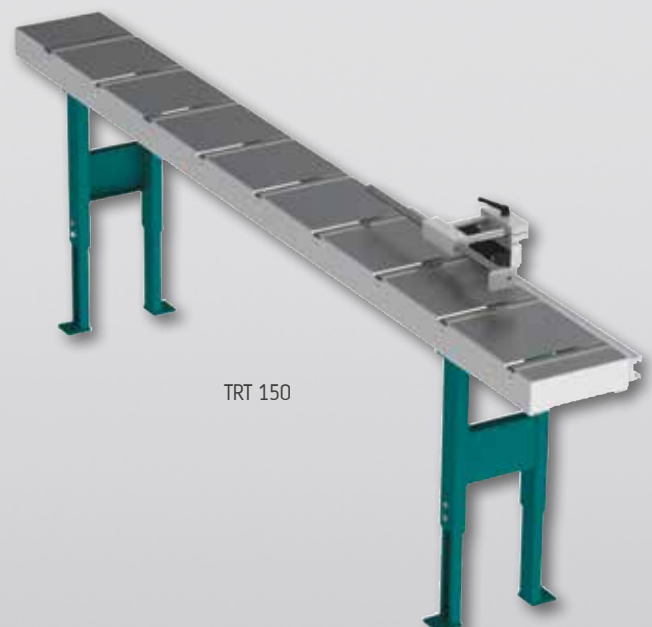
- Dédicée aux scies à ruban et fraises-scies MEP.
- Largeurs 200, 300, 400, 600, 800, 1000 et 1200 mm.
- Charges adaptées aux types de profilés de 60 à 1000 kg/m.
- Longueurs de 1000 à 12000 mm.



Guidal LCD simple



Guidal avec réglet



TRT 150

PERCEUSES À COLONNE ET RADIALE

De conception robuste et fiable, la qualité éprouvée de ces machines fait qu'elles sont utilisées à l'international dans les ateliers de métallerie, chaudronnerie lourde, mécanique générale.

Perceuses à colonne

Équipement standard

- Affichage numérique des tours/minute- (B40E/B50E).
- Affichage de la profondeur - (B40E/B50E).
- Table motorisée - (B40E/B50E).
- Table inclinable et pivotante.
- Réglage de la profondeur.
- Éjecteur de forets.
- Système de refroidissement.
- Système de taraudage avec inversion de rotation (B32IE / B40E / B50E).
- Manchons de réduction.
- Capacité du mandrin de perçage 1-13 mm.
- Manivelle sensible.
- Lampe de travail LED.

Série B

Perçage de 30 à 50 mm , transmission par engrenage.

Séries M et TS

Perçage 25 et 35 mm, transmission par engrenage.

NOUVEAU



M 25



TS 32 IE



B 30 A



B 50 E

Perceuse radiale

Caractéristiques techniques

- Diamètre 45 à 100 mm.
- Structure en fonte haute résistance.
- Surface de travail nervurée.
- Table de perçage fixe.
- Système d'éclairage halogène inclus.



BANCS DE PERÇAGE

Série BORHMAX

De construction robuste avec des composants de machines éprouvés, ce banc de perçage est l'idéal pour du perçage économique et du fraisage simple sur des pièces longues déjà sciées.

- Système de perçage selon le principe de la colonne mobile.
- Commande PENTATEC.
- Interface pour le perçage, le fraisage oblong et en cercle.
- Étaux hydrauliques ou manuels.

En option, importation de données DXF.

Programmation la plus simple sans connaissance de la CNC.

Le fraisage de trous oblongs et de cercles ne devrait pas être plus compliqué que le perçage.

Changeur d'outils : 10 outils.

Axe X : longueur de 2100 à 8050 mm.

Axe Y : longueur de 580 mm.

Axe Z : longueur de 700 mm.

Deux zones de travail protégées par des barrières lumineuses.

1. Zone de travail.
2. Zone de chargement.

NOUVEAU



Tête angulaire réglable et programmable

Série BORHMAX LIGHT

Ce banc de perçage est un peu plus léger et équipé uniquement du système de changement rapide d'outils LAIP.

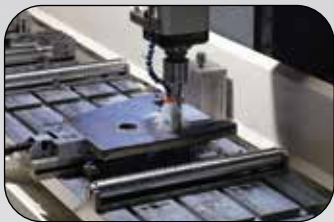
- Convient surtout pour le perçage.
- Aucune importation de données.

Changeur d'outils : 5 outils.

Axe X : longueur de 3050 à 6050 mm.

Axe Y : longueur de 400 mm.

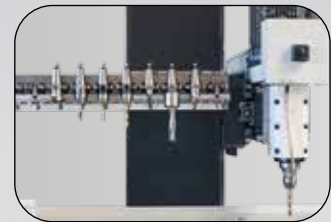
Axe Z : longueur de 400 mm.



Étau de serrage



Mesureur automatique de la longueur d'outil



Changeur d'outils

Série SBA

Nouvelle génération de perceuses-scieuses faciles à utiliser et rentables.

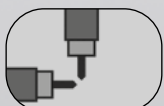
- Perceuse avec scie pour usinage 3 faces.
- Pièces uniques, petites et grandes séries.
- Longueur d'avance standard est de 6 m et peut-être rallongée jusqu'à 18 m.
- Pour les cornières à partir de 20 x 20 mm.
- Pour les fers plats à partir de 20 x 5 mm, tubes, profilés, ...
- Changement des outils manuel ou automatique.



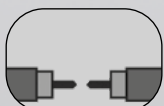
Trois têtes de perçage



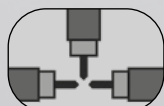
Disponible en différentes combinaisons



BA450 - A



BA450 - B



BA450 - D

Chanfreineuses manuelles portatives

Modèle SKF 63-15

Puissante, performante, maniable, l'unité portable SKF 63-15, de conception robuste, chanfreine en douceur et grande efficacité les bords des tôles et les extrémités de tubes prêts pour le soudage.



Caractéristiques		SKF 63-15
Largeur maximum de la facette $Rr=40 \text{ kg/mm}^2$	mm	15
Ajustage angulaire	°	30 à 60
Vitesse du moteur	tr/min.	2870
Puissance du moteur	kW	1,1
Tension du moteur		230V AC. 50Hz
Dimensions (l x p x h)	mm	440 x 200 x 280
Poids	kg	21



Principales caractéristiques

- Plaque d'appui à 2 rouleaux en chaque extrémité pour soulager la machine lors de son déplacement.
- Dispositif de sécurité pour la protection opérateur, machine et outillage.
- Fournie avec 2 fraises comportant chacune 6 plaquettes rapportées.

Équipement optionnel

- Dispositifs pour chanfreinage externe de tubes : 160 à 390 mm et 390 mm à 2000 mm.

Modèles ART. 700 et ART. 760 New

Ces modèles sont dédiés en chaudronnerie, pour l'usinage de tôles et de fers plats en acier, inox et alliages légers.

Principales caractéristiques

- Structure en acier et fonderie d'aluminium.
- Plaque d'appui de glissement des pièces en acier trempé.
- Machines fournies avec fraises et plaquettes.

Caractéristiques		ART. 700	ART. 760 NEW
Angle de chanfrein réglable	°	15 à 45	15 à 60
Réglage micromécanique de la profondeur du chanfrein, jusqu'à	mm	4	15
Réglage micromécanique de la profondeur du chanfrein en diagonale à 90°, jusqu'à	kW	5,6	21,2
Course axiale de la fraise pour utiliser toute la largeur des plaquettes	tr/min.	oui	non
Vitesse de rotation de la fraise	tr/min.	2900	2900
Longueur du guidage	mm	200	200

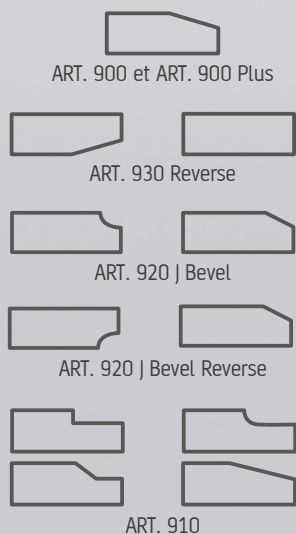


ART. 760 New

Chanfreineuse automatique à angle variable

Modèles ART. 900, ART. 920 et ART. 930

Les chanfreineuses OMCA sont très appréciées dans les ateliers de chaudronnerie pour le travail de tôles et plats de moyennes et fortes épaisseurs en acier, fonte, aluminium, acier inoxydable, acier réfractaire,



ART. 900



ART. 920



ART. 930

Elles sont dédiées à l'exécution de citernes, réservoirs, tubes, échangeurs de chaleur, grues, machines agricoles, construction de ponts, structures éoliennes, chantiers navals, ...



Tableau de commande



Système d'entraînement



Lecture digitale sur ART. 900 Plus

Caractéristiques		ART. 900	ART. 900 Plus	ART. 900 Big Plus	ART. 930 V Sens inverse	ART. 920 J	ART. 910
Réglage du chanfrein pour 45°	mm	5 à 33	5 à 36	5 à 100	8 à 60	8 à 100 (220 option)	8 à 100
Diagonale	mm	50	56	56	53	X = 64 Z = 90	X = 53 Z = 15
Tête inclinable	°	15 à 60	15 à 80	15 à 80	0 à 60	0 à 30	90 à 75
Vitesse d'avancement automatique	m/min.	0 à 1	0 à 1	0 à 1	1	1,2	1
Réglage pour l'épaisseur		Manuelle	Manuelle	Automatique			
Roues supports entraînement		2	2	4	2	4	4
Fraise à plaquettes ISO	mm/plaquette	63 / 5	80 / 6	80 / 6	63 / 5	80 / 6	63 / 7
Vitesse de la fraise	tr/min.	750	0 - 750	0 - 990	0 - 800	0 - 900	900
Lecteur digital du chanfrein		non	oui	oui		oui	
Puissance moteur principal triphasé	kW	4	4	5,5	4	5,5	4

Utilisation en 3 modes

- **Fixe** : pour chanfreiner des pièces de petites et moyennes dimensions, grâce à son plan d'appui.
- **Portable** : désolidarisée du chariot et soutenue par une potence, elle se déplace le long de la tôle.
- **Mobile** : solidaire du chariot réglé à la hauteur adéquate pour assurer le chanfreinage.

CINTREUSES ET CISAILLES À FER À BÉTON

Cintreuses à fer à béton

Principales caractéristiques

- Moteur avec frein électrique.
- Réducteur à engrenages planétaires en bain d'huile.
- Système d'ajustement automatique gradué qui permet de déterminer avec précision les angles de pliage, le disque peut tourner dans les deux sens, avec retour automatique au point de départ.
- Double commande électrique avec une pédale permettant une grande liberté de mouvement.
- Micro interrupteur de sécurité sur le carter de protection.
- Toutes les commandes électriques fonctionnent à basse tension 24V.



Cintreuse à fer à béton

Capacités Ø 20, 32, 36, 38, 42, 52 et 55 mm



Cintreuse d'étrier

Capacité max. Ø 16 mm

Cisailles à fer à béton électrique et hydraulique

Ces machines sont conçues pour des conditions d'utilisation les plus extrêmes, tout en assurant une grande marge de sécurité.

- Réducteur de dernière génération exploitant au maximum la puissance du moteur électrique.
- Lames en acier trempé et rectifié de haute qualité, de forme carrée avec 8 côtés de coupe.
- Toutes nos machines sont équipées de la "coupe progressive" ce qui évite l'effet ricochet des barres d'acier, minimise le risque d'accident et garantit leur durée de vie.



Cisaille électrique

Capacités en électrique

Ø 32, 36, 38, 42 et 52 mm



Cisaille hydraulique

Capacités en hydraulique

Ø 22, 32, 36, 42, 52 et 55 mm

Grugeuses universelles de tubes à bande abrasive

Modèles TITAN 76, 76-R et 140

Ces machines permettent le grugeage de tout diamètre compris entre 16 et 140 mm. La rotation de sa table permet tout angle (d'un seul côté). L'avance du tube se fait par excentrique et/ou manivelle. Sur la partie supérieure de la machine, un tank d'ébavurage permet la finition des pièces.



TITAN 76-R



TITAN 140

Caractéristiques		TITAN 76	TITAN 76-R	TITAN 140
Dimension de la bande	mm	100 x 2000	100 x 2000	150 x 2000
Puissance moteur	kW	3 / 2,2	2,3-3 / 380	3 / 380
Vitesse moteur	tr/min	2800	1400 / 2800	1400 / 2800
Vitesse de rotation	m/sec	30	30	30
Grugeage mini - max.	mm	Ø 16 à 76	Ø 16 à 76	Ø 40 à 140
Angle de grugeage	°	30 à 90	30 à 90	Jusqu'à 360

Ponceuses à bande

Modèles GEMINI 75 et 150

Caractéristiques		GEMINI 75	GEMINI 150
Dimension de la bande	mm	75 x 2000	150 x 2000
Roue de contact	mm	Ø 200 x 75	Ø 200 x 150
Puissance moteur	kW	2,2 / 3	2,2 / 3
Vitesse moteur	tr/min	2800	2800
Vitesse de rotation	m/sec	25	32



GEMINI 75

TABLE DE SOUDAGE

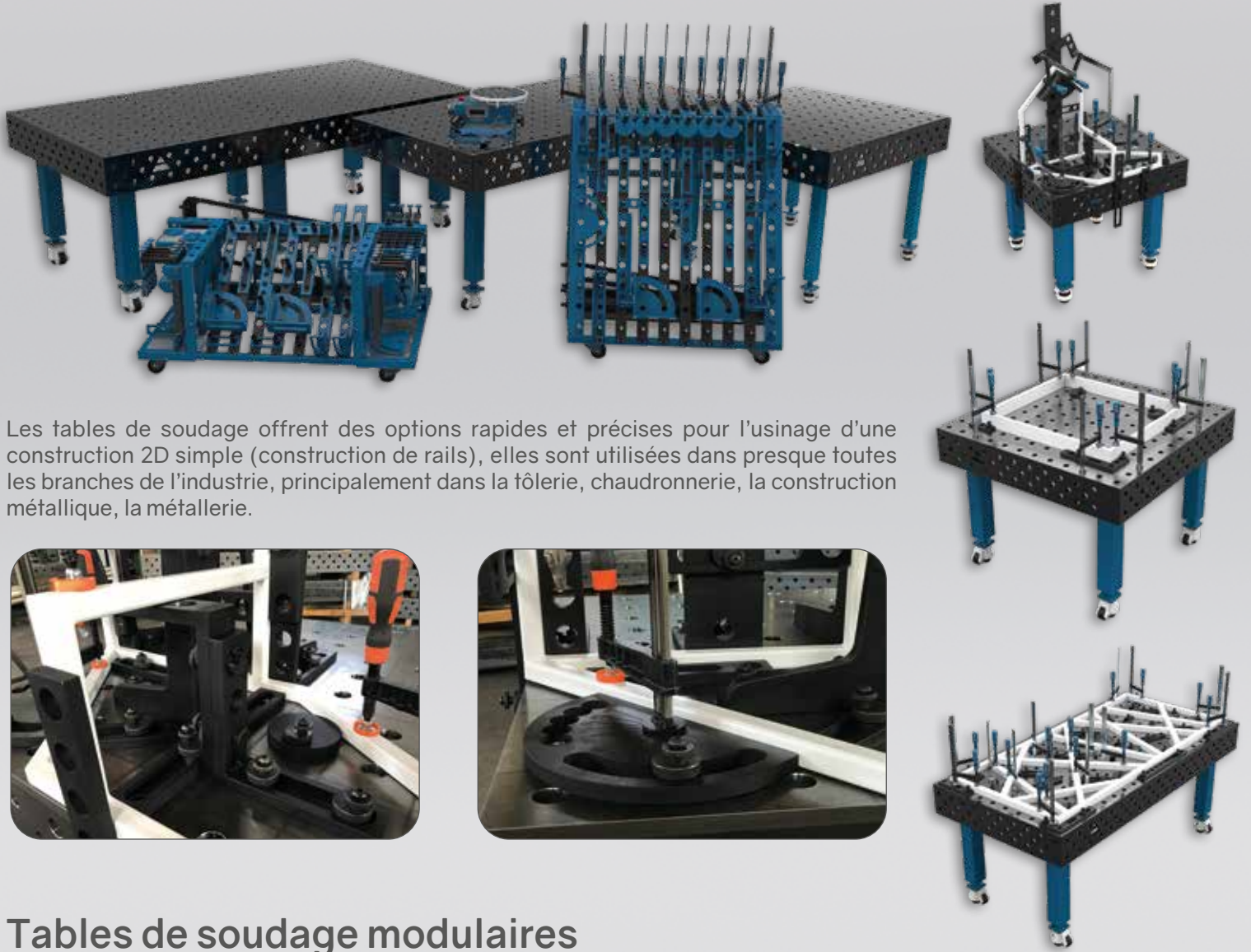
Tables de soudage traditionnelles

Fabriquées en acier de haute qualité, les tables de soudage sont capables de supporter le poids et la température de soudage.

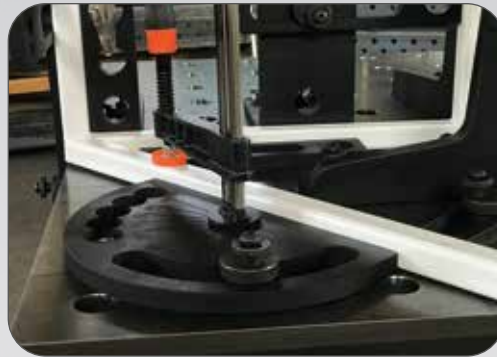
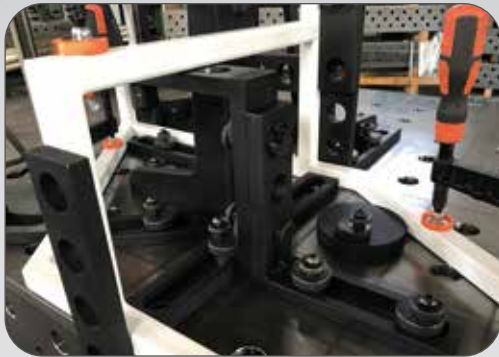
Grâce à la surface perforée, diamètre 28 ou 16 mm, épaisseur 15 mm et aux espaces entre les plaques, il est possible d'y installer des équipements optionnels et standards. L'assemblage de l'équipement de soudage peut se faire à l'aide de vis, de boulons d'assemblage et de pinces à souder.

Poids admissible jusqu'à 5600 kg.

Profitez des avantages des tables de soudage en réalisant des constructions précises en un délai plus court.

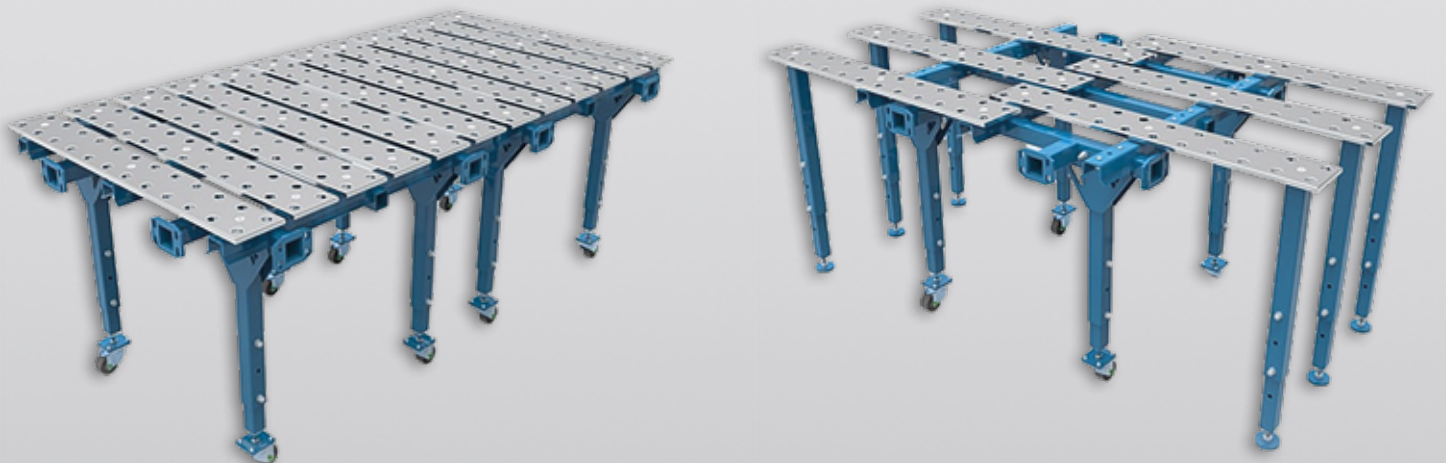


Les tables de soudage offrent des options rapides et précises pour l'usinage d'une construction 2D simple (construction de rails), elles sont utilisées dans presque toutes les branches de l'industrie, principalement dans la tôlerie, chaudronnerie, la construction métallique, la métallerie.



Tables de soudage modulaires

Poids admissible 1000 kg.



REMO Outillages fabricant de poinçons et matrices

La gamme de machines est complétée par l'activité de REMO Outillages qui étudie et produit des poinçons, matrices, lames pour fers plats et profilés, afin d'équiper les poinçonneuses récentes et anciennes. A cette activité s'ajoutent de petits équipements tels que : fraises à carotter, perceuses magnétiques, porteurs magnétiques, lames de pliage, lames de cisailles, lames de scies à ruban, disques abrasifs, générateurs plasma et bien d'autres .

Tous nos poinçons matrices sont réalisés en acier haute qualité, avec un traitement thermique spécifique. Ces outils, conformes aux normes des constructeurs, permettent d'équiper les poinçonneuses et poinçonneuses cisailles, récentes et anciennes, telles que : ALFRA, ABL WHITNEY, ALP, BOUTILLON, FICEP, GEKA, IMS, KINGSLAND, MUBEA, PEDDINGHAUS, SAHINLER, SEG, SUNRISE, TRAMEV, VERNET...



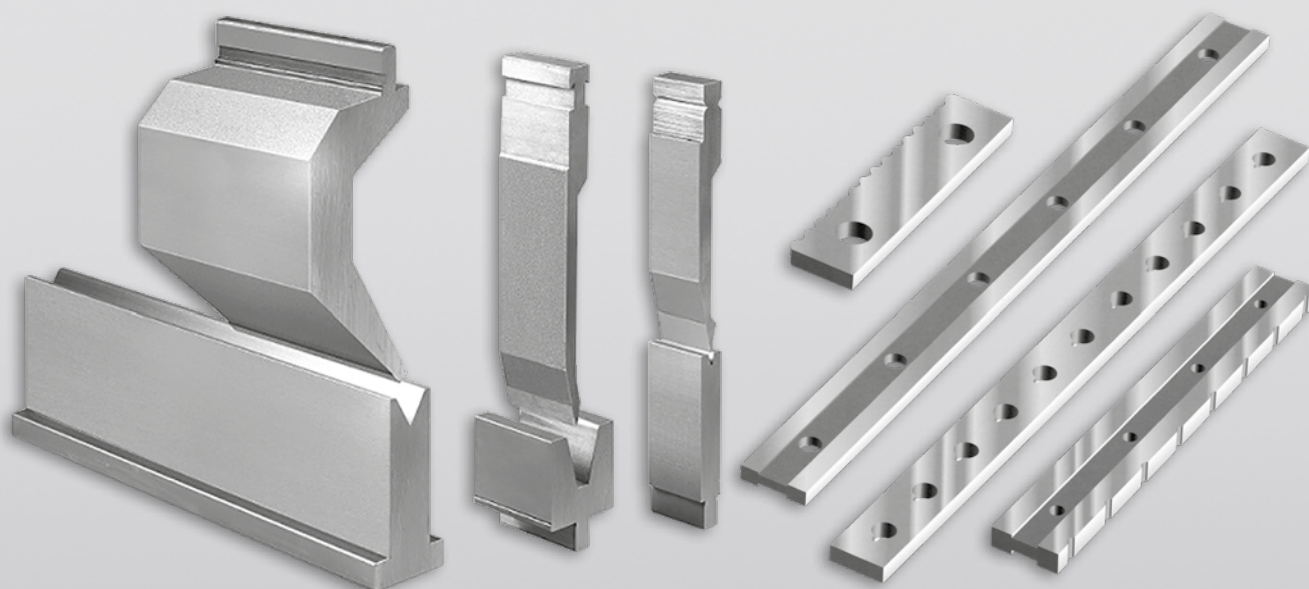
En vente sur www.remo.fr « La boutique »

Lames de cisailles et pliage

Important stock de lames standards pour plieuses AMADA, COLLY, HACO, LVD. Toutes nos lames sont en acier haute qualité avec des traitements aux normes des constructeurs.

Sur demande, traitement et acier spécial pour longévité et performance de l'outil.

Nos lames de cisailles sont conçues suivant les mêmes critères, deux qualités de traitement et d'acier sont proposées.



Porteurs magnétiques

Notre gamme de porteurs magnétiques aide nos clients pour la manutention des tôles, du positionnement d'aciers plats et ronds, lors de la soudure ou du coupage plasma.

Jusqu'à 1000 kg.



Perceuses magnétiques

Une large gamme de perceuses magnétiques, aux capacités Ø 32 à 130 mm et support universel dotés d'aimant permanent (Sans alimentation électrique).



AIMANT PERMANENT
SANS ALIMENTATION
ÉLECTRIQUE



Fraises à carotter, forets et tarauds

Fraises à carotter de type FEIN Quick-in et WELDON 19, HSS-CO, HSS traité et carbure du diamètre 12 à 150 mm et profondeur 30 à 150 mm.

Forets cylindriques et cônes Morse (HSS et Cobalt) et à plaquette carbure.

Tarauds HSS-C05 et adaptateurs.



Systemes de coupage plasma manuels

Ces systemes de coupage plasma sont declinés en 4 versions, avec une capacite de coupage jusqu'à 57 mm d'épaisseur. Arceau de securite TRUE GUARD permet un transport simple et une protection integrale. LED avec codage couleur et compartiment de rangement consommables.

Compacts, robustes et durantes les gammes Cutmaster et Neocut sont adaptees pour des usages occasionnel, recurant et intensif.

NOUVEAU



CUTTER 45

CUTTER 70

NEOCUT 105

NEOCUT 125

Consommables Thermal Dynamic, Hypertherm et Gys

Consommables pour les sources Thermal Dynamics ou Gys, adaptables Hypertherm, qui equipent les torches de decoupe PLASMA manuelles et automatiques. Fabrication en cuivre special garantissant des coupes de qualite et a haut rendement.



Fraises scies coupe tube

Obtenez une coupe nette et precise **sans le moindre effort** pour la decoupe des tubes en inox, acier, cuivre, aluminium et plastique. Tubes de diametre 15 à 1000 mm, épaisseur jusqu'à 20 mm et 50 mm pour les tubes en plastique.



Lames de coupe

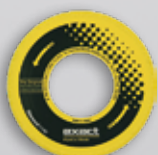
Lames TCT avec plaquettes carbure, CERMET avec insert ceramique et DIAMANT.



TCT



CERMET



DIAMANT

Secteurs des agences de REMO Machines

Pour REMO Machines la proximité de sa clientèle signifie :

- Proposer des machines de marques réputées, judicieusement sélectionnées.
- Offrir une assistance avant la vente:
Présentation des produits, conseils, étude des cahiers des charges, essais, ...
- Accorder un délai opportun à la fourniture des pièces de rechange.
- Assurer des intervention après-vente rapides et de qualité.
- Dispenser des formations efficaces.



REMO LYON

Z.I. de Chesnes
51, avenue des Arrivaux - BP 73
38070 Saint-Quentin-Fallavier

Téléphone : 04 74 94 14 58
Courriel : remo@remo.fr



REMO PARIS

51, rue du Colombier
78420 Carrières-sur-Seine

Téléphone : 01 39 15 09 40
Courriel : contact@remo.fr



REMO BORDEAUX

Z.I. Auguste 5
Chemin des Arestieux - BP 50036
33611 Cestas

Téléphone : 05 56 36 04 12
Courriel : bordeaux@remo.fr



REMO NANTES

1 Ter, rue du Fondeur
44800 Saint Herblain

Téléphone : 06 48 51 36 95
Courriel : philippe@remo.fr