



ROLL-FORMERS





MISIÓN

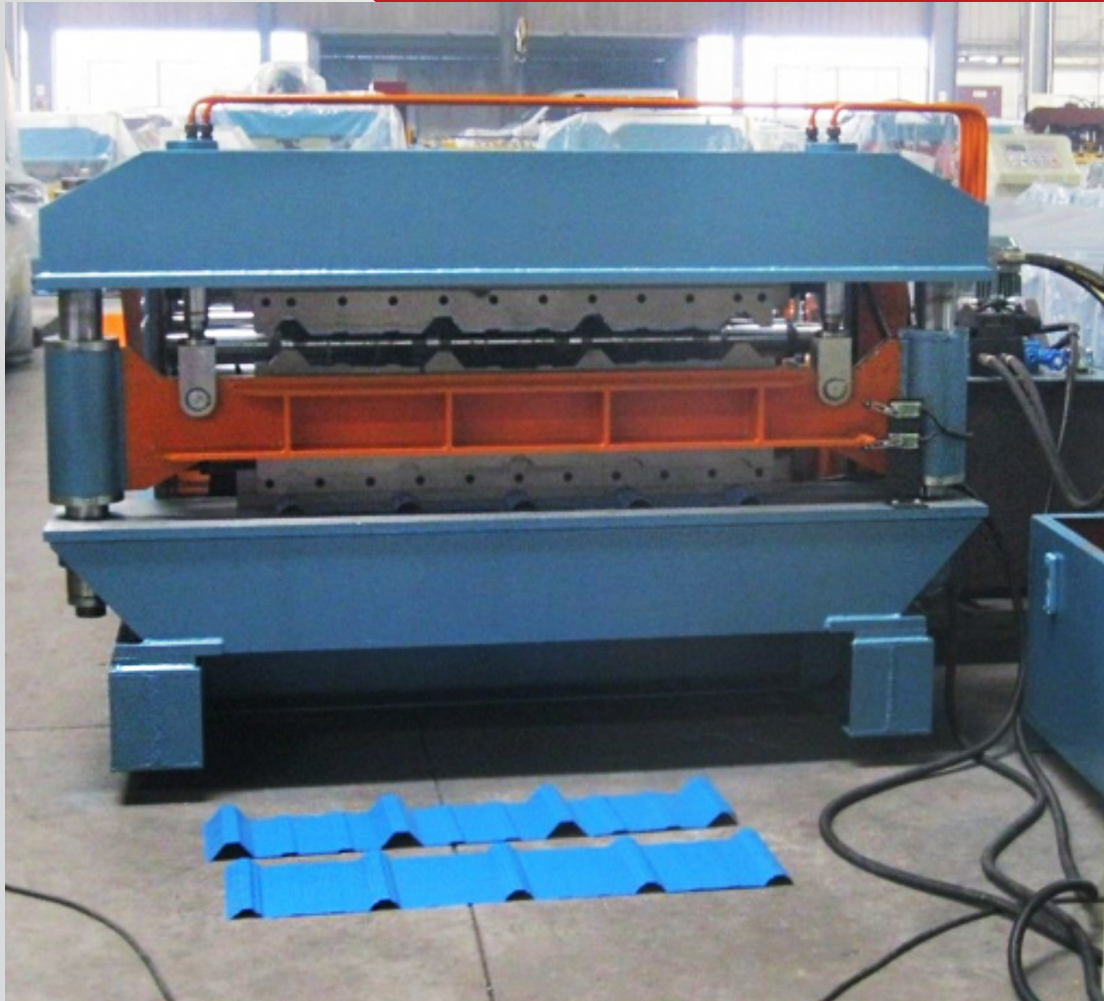
Impactar de manera positiva en el desarrollo del negocio de nuestros clientes ofreciendo productos de alta calidad, entregas oportunas y precios competitivos.

VISIÓN

Ser su aliado confiable en la adquisición de equipos de transformación de acero para la industria y la construcción.



EQUIPOS
ROLL-FORMERS



**Dimensiones
de la máquina**
60' x 6'-1" x 5'-4"
(L x W x H)



**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
26,000
Lbs

ACANALADORA DOBLE R-PANEL Y AG-PANEL



Sistema de formado

El material de los rodillos es de acero grado No. 45 con precisión controlada digitalmente. Los rodillos son instrumentados en una esmeriladora dos veces para asegurar precisión en el producto final y cuentan con un chapado de 0.05mm de cromo en la superficie para durabilidad.

El eje cuenta con un diámetro de 3 pulgadas.

Toda actividad de la máquina es controlada por el panel de control PLC Mitsubishi.

Equipo de corte post-formado

El material de la cuchilla es de acero grado Cr12 con tratamiento templado. La tolerancia de longitud de corte es de 1/16 de pulgada. La energía para ejecución del corte la suministra la estación hidráulica.

El producto final puede llevar un corte configurado en el panel de control PLC y la longitud es medida automáticamente por el codificador. Cuando el producto alcanza la medida configurada, la máquina realiza el corte automáticamente. Al terminar la acción de corte, la máquina continúa el proceso configurado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 60'x6'-1"x5'-4" (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 15,000 lbs (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero pintada

Panel de control: PLC Mitsubishi

Límite elástico: 37 Ksl & 50 Ksl

Diámetro de eje: 3"

Calibre: 24, 26 y 29

Tipo de corte: Pre corte y post corte

Potencia motor principal: 10HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Potencia estación hidráulica: 3 HP

Peso total maquinaria: 26,000 Lbs

Rapidez de formado: 70ft/min. antes del corte



**Dimensiones
de la máquina**
60' x 6'-1" x 5'-4"
(L x W x H)



**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
26,000
Lbs

ACANALADORA DOBLE R-PANEL Y U-PANEL



Sistema de formado

El material de los rodillos es de acero grado No. 45 con precisión controlada digitalmente. Los rodillos son instrumentados en una esmeriladora dos veces para asegurar precisión en el producto final y cuentan con un chapado de 0.05mm de cromo en la superficie para durabilidad.

El eje cuenta con un diámetro de 3 pulgadas.

Toda actividad de la máquina es controlada por el panel de control PLC Mitsubishi.

Equipo de corte post-formado

El material de la cuchilla es de acero grado Cr12 con tratamiento templado. La tolerancia de longitud de corte es de 1/16 de pulgada. La energía para ejecución del corte la suministra la estación hidráulica.

El producto final puede llevar un corte configurado en el panel de control PLC y la longitud es medida automáticamente por el codificador. Cuando el producto alcanza la medida configurada, la máquina realiza el corte automáticamente. Al terminar la acción de corte, la máquina continúa el proceso configurado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 60'x6'-1"x5'-4" (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 15,000 lbs (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero pintada

Panel de control: PLC Mitsubishi

Límite elástico: 37 Ksl & 50 Ksl

Diámetro de eje: 3"

Calibre: 24, 26 y 29

Tipo de corte: Pre corte y post corte

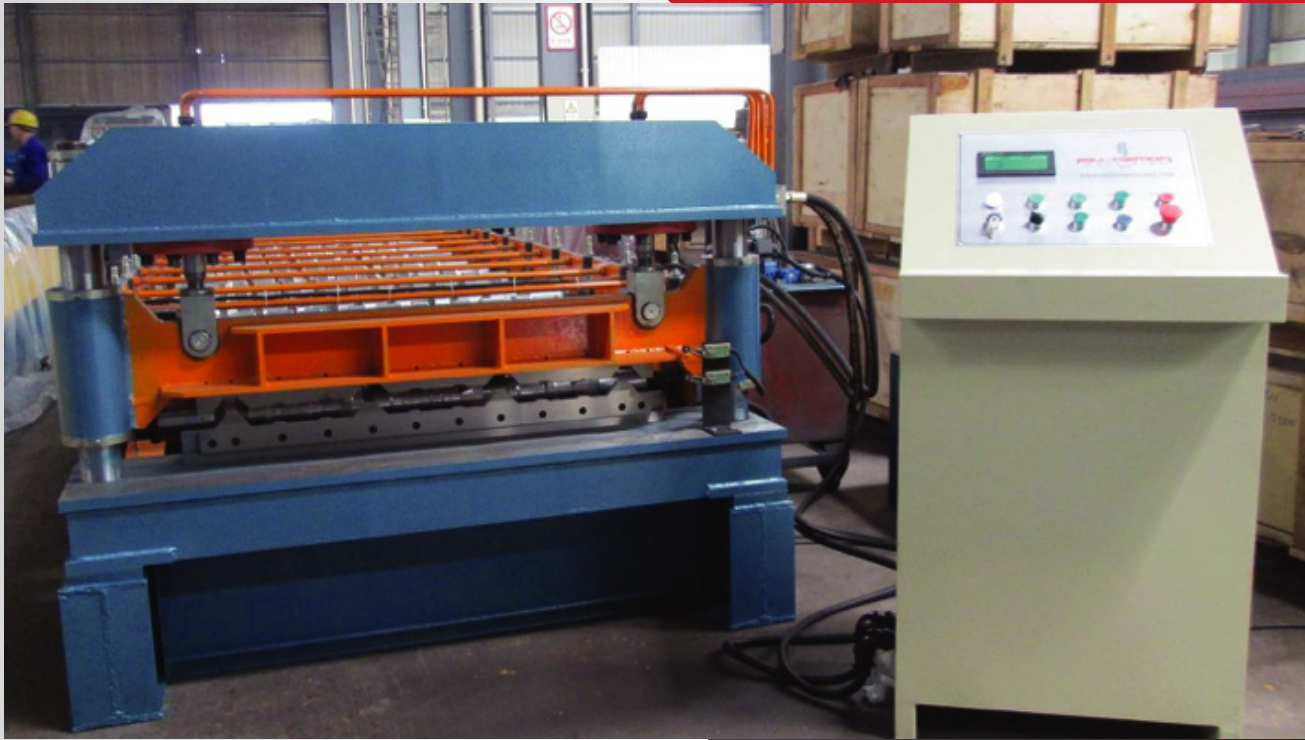
Potencia motor principal: 10HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Potencia estación hidráulica: 3 HP

Peso total maquinaria: 26,000 Lbs

Rapidez de formado: 70ft/min. antes del corte



**Dimensiones
de la máquina**
60' x 6'-1" x 5'-4"
(L x W x H)



**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
26,000
Lbs

ACANALADORA R PANEL



Sistema de formado

El material de los rodillos es de acero grado No. 45 con precisión controlada digitalmente. Los rodillos son instrumentados en una esmeriladora dos veces para asegurar precisión en el producto final.

Los rodillos cuentan con un chapado de 0.05mm de cromo en la superficie para durabilidad. El eje cuenta con un diámetro de 3 pulgadas.

Toda actividad de la máquina es controlada por el panel de control PLC Mitsubishi.

Equipo de corte post-formado

El material de la cuchilla es de acero grado Cr12 con tratamiento templado. La tolerancia de longitud de corte es de 1/16 de pulgada. La energía para ejecución del corte la suministra la estación hidráulica.

El producto final puede llevar un corte configurado en el panel de control PLC y la longitud es medida automáticamente por el codificador. Cuando el producto alcanza la medida configurada, la máquina realiza el corte automáticamente. Al terminar la acción de corte, la máquina continúa el proceso configurado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 60'x5'-8"x5'-4" (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 15,000 lbs (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero pintada

Panel de control: PLC Mitsubishi

Límite elástico: 37 Ksl & 50 Ksl

Diámetro de eje: 3"

Calibre: 24, 26 y 28

Tipo de corte: Pre corte y post corte

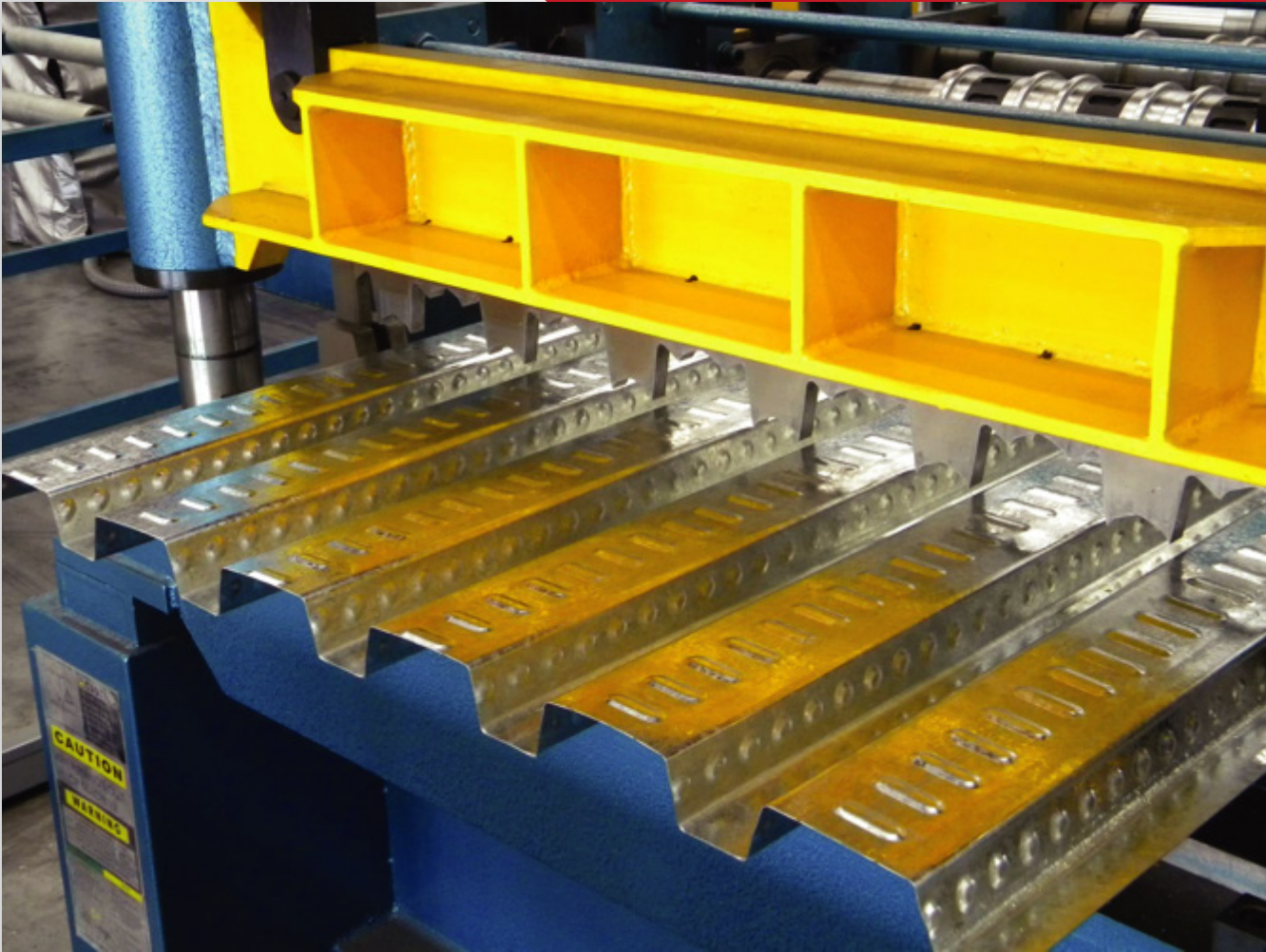
Potencia motor principal: 10HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Potencia estación hidráulica: 3 HP

Peso total maquinaria: 17,500 Lbs

Rapidez de formado: 70ft/min. antes del corte



**Dimensiones
de la máquina**
82' x 6'3" x 5'10"
(L x W x H)

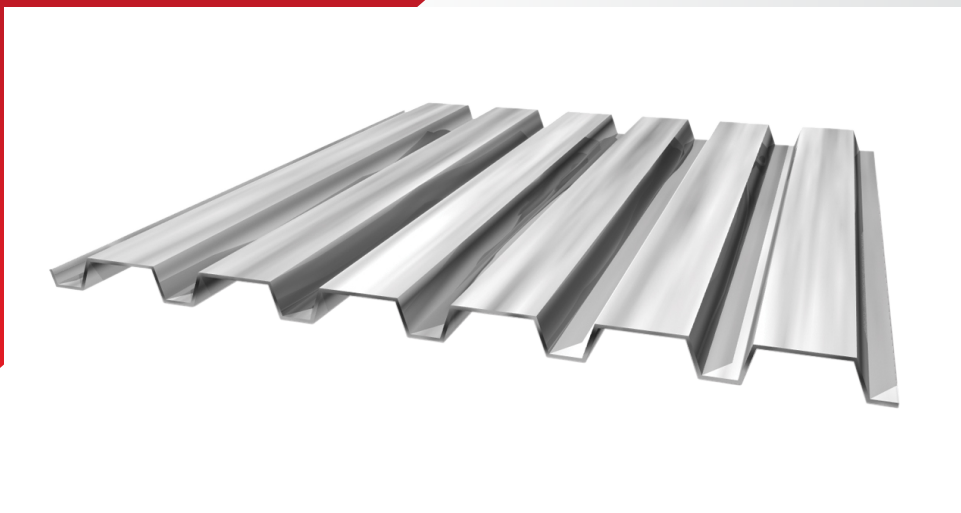


**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
32,000
Lbs

ACANALADORA LOSACERO 36/15



Sistema de formado

El material de los rodillos es de acero grado No. 45 con precisión controlada digitalmente. Los rodillos son instrumentados en una esmeriladora dos veces para asegurar precisión en el producto final y cuentan con un chapado de 0.05mm de cromo en la superficie para durabilidad.

El eje cuenta con un diámetro de 3 pulgadas.

Toda actividad de la máquina es controlada por el panel de control PLC Mitsubishi.

Equipo de corte post-formado

El material de la cuchilla es de acero grado Cr12 con tratamiento templado. La tolerancia de longitud de corte es de 1/16 de pulgada. La energía para ejecución del corte la suministra la estación hidráulica.

El producto final puede llevar un corte configurado en el panel de control PLC y la longitud es medida automáticamente por el codificador. Cuando el producto alcanza la medida configurada, la máquina realiza el corte automáticamente. Al terminar la acción de corte, la máquina continúa el proceso configurado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 82'x6'3"x5'10" (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 15,000 lbs (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero galvanizado

Panel de control: PLC Mitsubishi

Límite elástico: 235 Mpa

Diámetro de eje: 3.25"

Calibre: 20 a 24

Rodillos: 30 estaciones

Potencia motor principal: 25HP

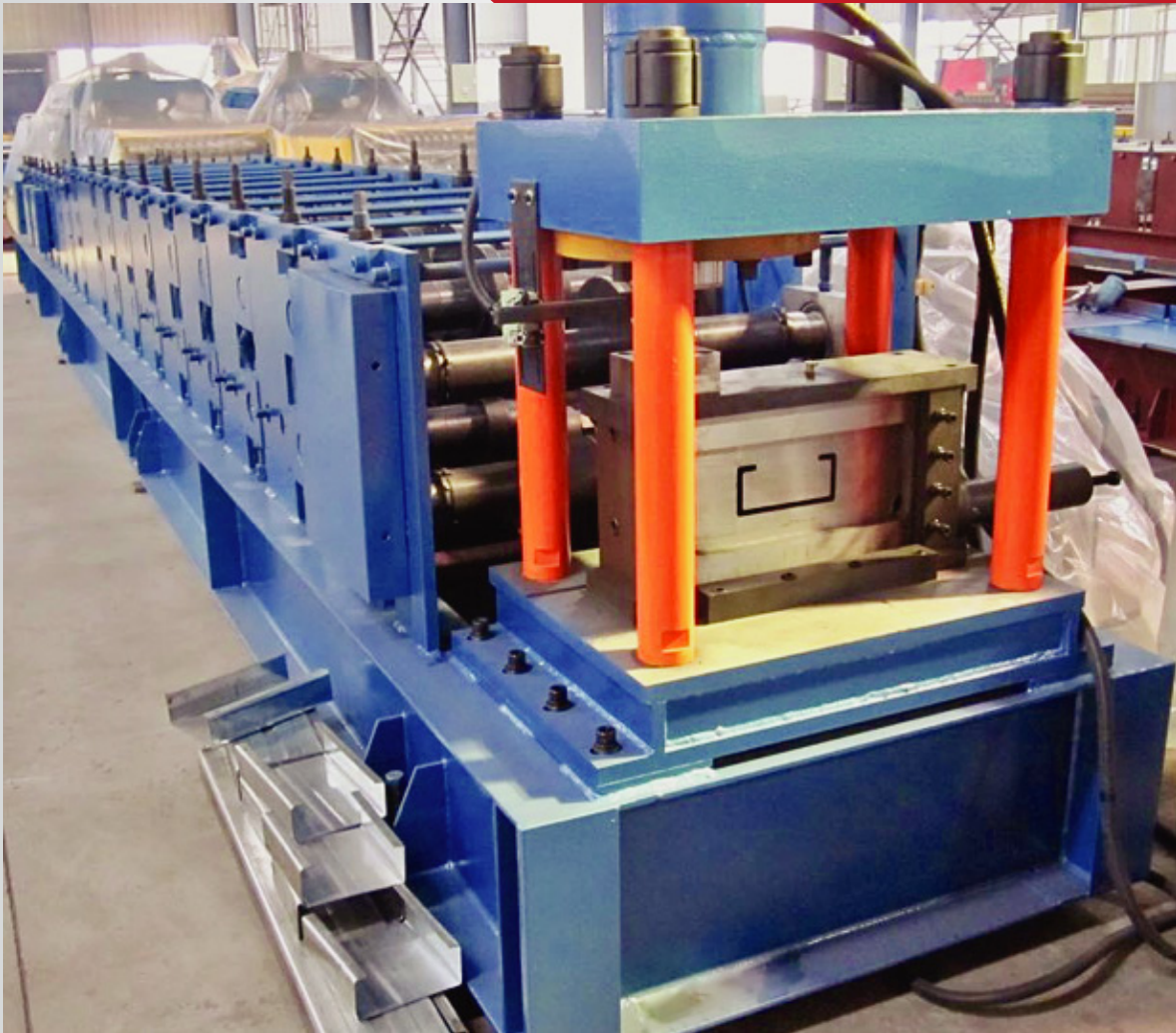
Tipo de corte: Pre corte y post corte

Potencia estación hidráulica: 7.5 HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Rapidez de formado: 60ft/min. antes del corte

Peso total maquinaria: 32,000 Lbs



**Dimensiones
de la máquina**
60' x 5' x 5'
(L x W x H)

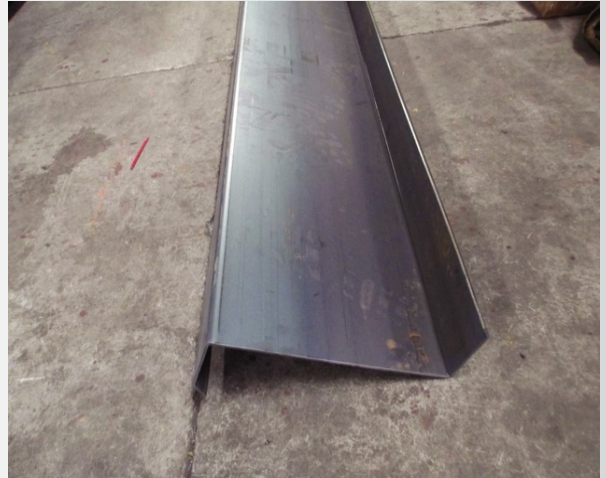


**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
18,700 -
25,000
Lbs

**ROLADORAS
POLIN
TIPO C (3-12")
TIPO Z (4-12")**



Sistema de formado

Los rodillos principales de esta línea están fabricados con material de acero Cr12 y tratado en máquina de precisión CNC. La superficie pasa por un tratamiento térmico templado por lo que el rodillo se mantiene rígido. La tira que se fabrica con los rodillos tendrá un perfil de mejor calidad y precisión. El eje de los rodillos es fabricado con acero de alto grado de calidad 45. Para modificar el tamaño del producto es necesario ajustar el espacio entre los rodillos. Para modificar el grosor del producto es necesario ajustar manualmente el espacio entre los tornillos entre los rodillos superiores e inferiores.

Equipo de corte post-formado

La longitud y bloques pueden ser configurador por el usuario en el panel de control. Cuando se cumpla la longitud, la máquina realizará el corte de manera automática. El corte se realiza al final de la estación hidráulica lo que garantiza precisión en el movimiento.

El tipo de corte post-formado asegura un buen corte del polín en forma de C.

El material del filo de corte es de acero de grado Cr12 con tratamiento templado.

El equipo se podrá elegir a tipo C o Z.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 60'x5'x5' (LxWxH)

Capacidad de desenrollador doble: 6,000 lbs (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero galvanizado

Panel de control: PLC Mitsubishi

Límite elástico: 235 Mpa - 450 Mpa

Diámetro de eje: 3"

Calibre: 12, 14 y 16

Tipo de corte: Pre corte y post corte

Potencia motor principal: 25HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Potencia estación hidráulica: 7.5 HP

Peso total maquinaria Polin C: 18,700 Lbs



**Dimensiones
de la máquina**
60' x 5' x 5'
(L x W x H)

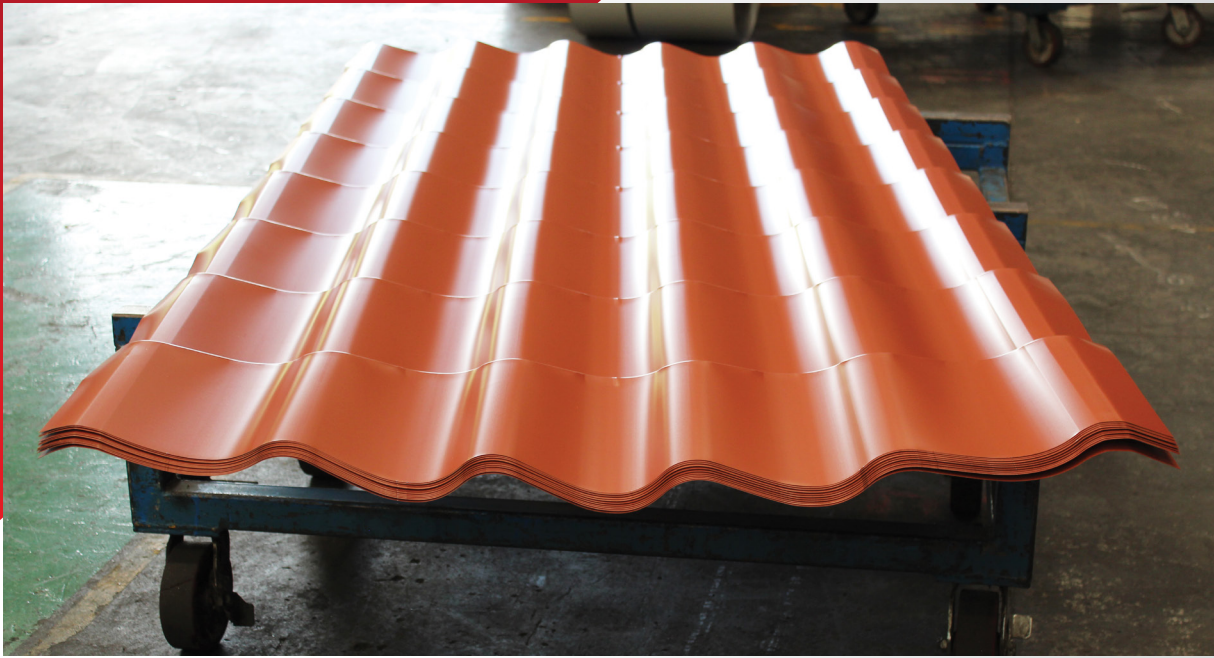


**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
17,500
Lbs

ACANALADORA TEJA



Sistema de formado

El material de los rodillos es de acero grado No. 45 con precisión controlada digitalmente. Los rodillos son instrumentados en una esmeriladora dos veces para asegurar precisión en el producto final.

Los rodillos cuentan con un chapado de 0.05mm de cromo en la superficie para durabilidad. Posterior al formado del panel, la prensa da forma de aceroteja.

Equipo de corte post-formado

El material de la cuchilla es de acero grado Cr12 con tratamiento templado. La tolerancia de longitud de corte es de 1/16 de pulgada. La energía para ejecución del corte la suministra la estación hidráulica.

El producto final puede llevar un corte configurado en el panel de control PLC y la longitud es medida automáticamente por el codificador. Cuando el producto alcanza la medida configurada, la máquina realiza el corte automáticamente. Al terminar la acción de corte, la máquina continúa el proceso configurado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 60'x6'x5' (LxWxH)

Rapidez de formado: 10ft/min. antes del corte

Material a manejar: Acero pintado

Capacidad de desenrollador: 15,000 lbs (Máx).

Ancho de rollo: 48"

Panel de control: PLC Mitsubishi

Límite elástico: 37 Ksl

Tipo de corte: Pre corte y post corte

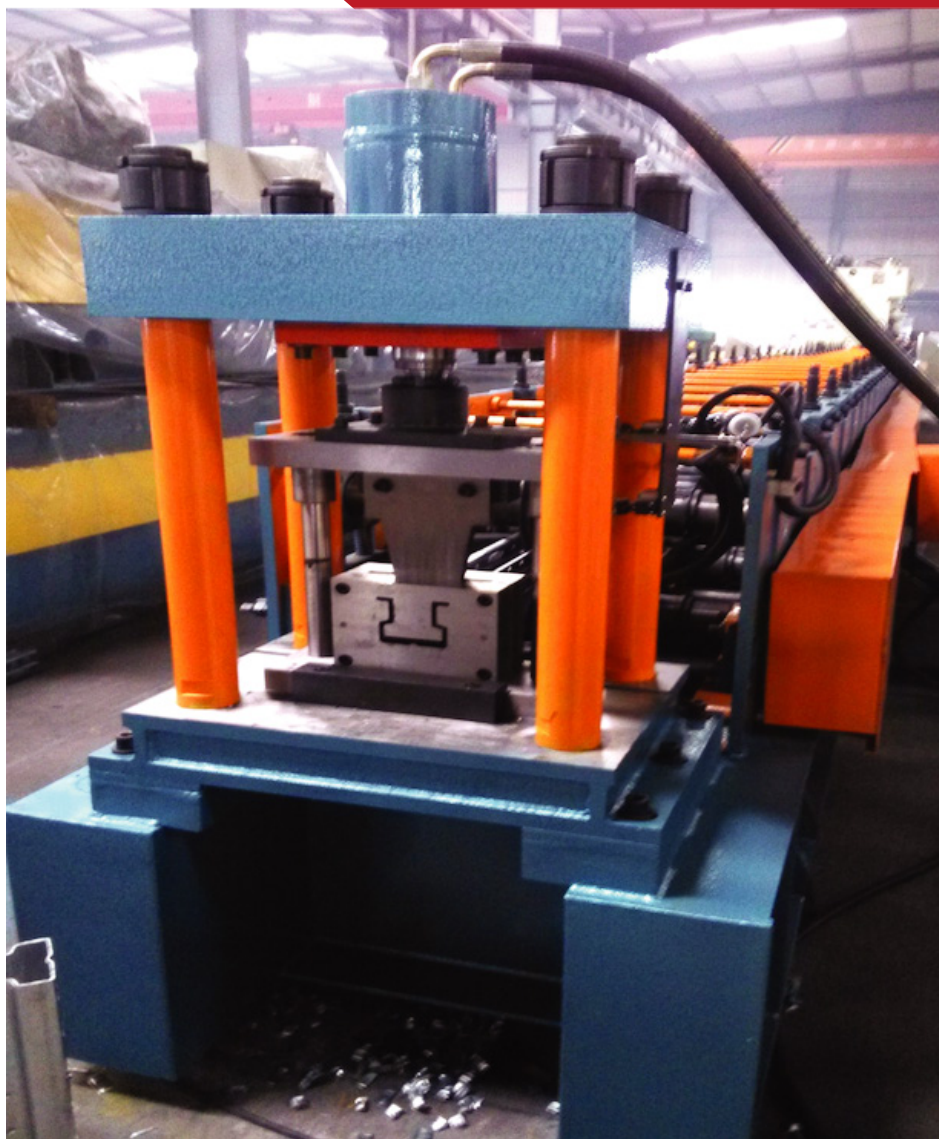
Calibre: 24, 26 y 28

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Potencia motor principal: 10HP

Peso total maquinaria: 17,500 Lbs

Potencia estación hidráulica: 7.5 HP



**Dimensiones
de la máquina**
95' x 5' x 5'
(L x W x H)

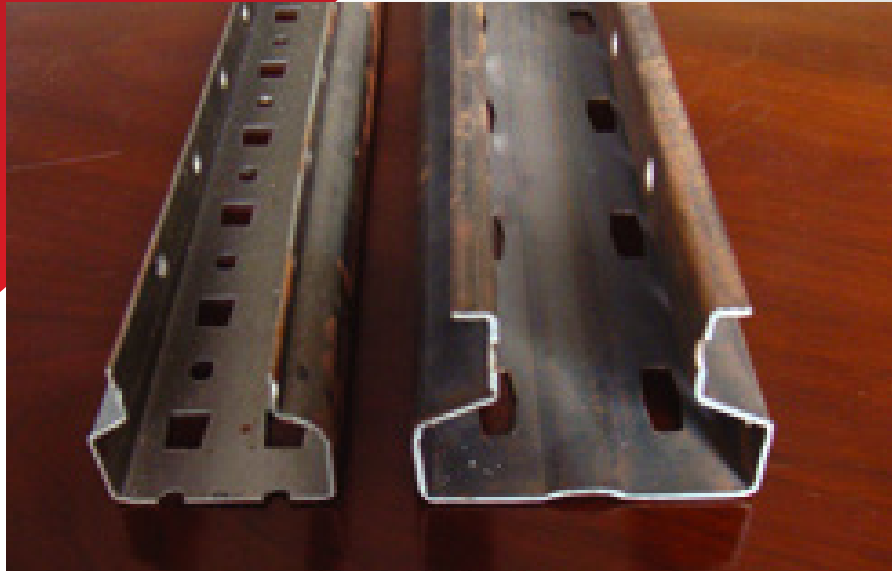


**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
25,000
Lbs

ROLADORA PARA ESTANTERÍA METÁLICA



Sistema de formado

Los rodillos principales de esta línea están fabricados con material de acero Cr12 y tratado en máquina de precisión CNC. La superficie pasa por un tratamiento térmico templado por lo que el rodillo se mantiene rígido. La tira que se fabrica con los rodillos tendrá un perfil de mejor calidad y precisión. El eje de los rodillos es fabricado con acero de alto grado de calidad 45. Para modificar el tamaño del producto es necesario ajustar el espacio entre los rodillos. Para modificar el grosor del producto es necesario ajustar manualmente el espacio entre los tornillos entre los rodillos superiores e inferiores.

Equipo de corte post-formado

La longitud y bloques pueden ser configurador por el usuario en el panel de control. Cuando se cumpla la longitud, la máquina realizará el corte de manera automática. El corte se realiza al final de la estación hidráulica lo que garantiza precisión en el movimiento. El material del filo de corte es de acero de grado Cr12 con tratamiento templado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 97'x5'x5' (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 6,000 lbs (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero galvanizado

Panel de control: PLC Mitsubishi

Rapidez de formado: 60 ft/min. antes del corte

Diámetro de eje: 3.25"

Calibre: 12, 14 y 16

Tipo de corte: Post corte

Potencia motor principal: 25HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Potencia estación hidráulica: 7.5 HP

Peso total maquinaria: 25,000 Lbs



**Dimensiones
de la máquina**
95' x 5' x 5'
(L x W x H)

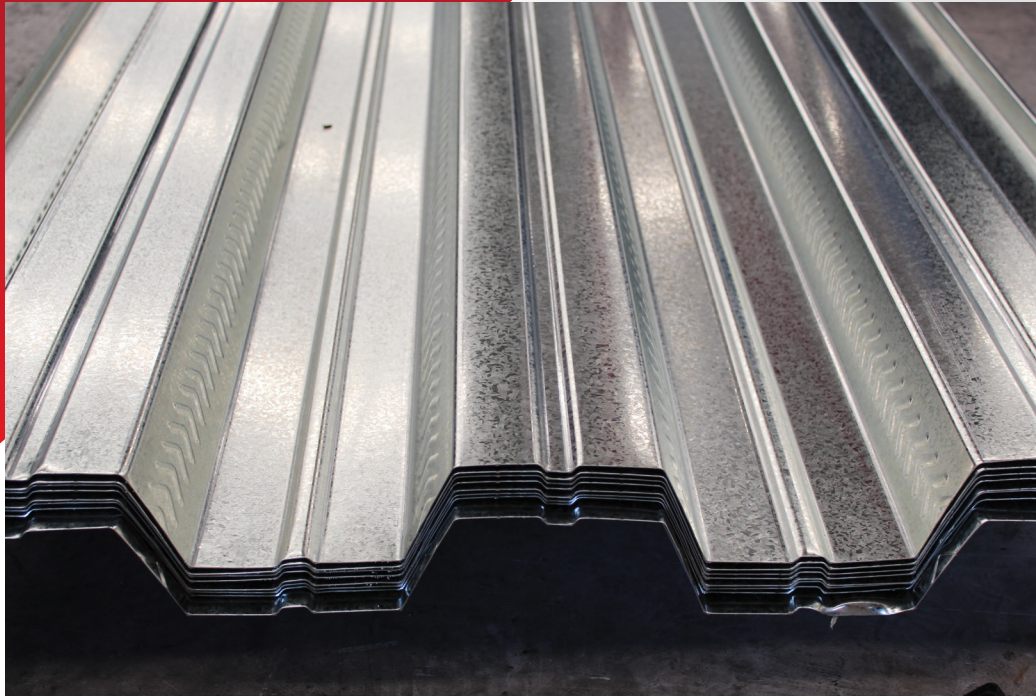


**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
25,000
Lbs

ACANALADORA LOSACERO 25



Sistema de formado

El material de los rodillos es de acero grado No. 45 con precisión controlada digitalmente. Los rodillos son instrumentados en una esmeriladora dos veces para asegurar precisión en el producto final.

Los rodillos cuentan con un chapado de 0.05mm de cromo en la superficie para durabilidad. El eje cuenta con un diámetro de 3 pulgadas.

Toda actividad de la máquina es controlada por el panel de control PLC Mitsubishi.

Equipo de corte post-formado

El material de la cuchilla es de acero grado Cr12 con tratamiento templado. La tolerancia de longitud de corte es de 1/16 de pulgada. La energía para ejecución del corte la suministra la estación hidráulica.

El producto final puede llevar un corte configurado en el panel de control PLC y la longitud es medida automáticamente por el codificador. Cuando el producto alcanza la medida configurada, la máquina realiza el corte automáticamente. Al terminar la acción de corte, la máquina continúa el proceso configurado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 82'x6'3"x5'10" (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 15,000 lbs (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero galvanizado

Panel de control: PLC Mitsubishi

Límite elástico: 235 Mpa

Diámetro de eje: 3.25"

Calibre: 20 a 24

Rodillos: 30 estaciones

Potencia motor principal: 25HP

Tipo de corte: Pre corte y post corte

Potencia estación hidráulica: 7.5 HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Rapidez de formado: 60ft/min. antes del corte

Peso total maquinaria: 32,000 Lbs



**Dimensiones
de la máquina**
60' x 4' x 5'
(L x W x H)

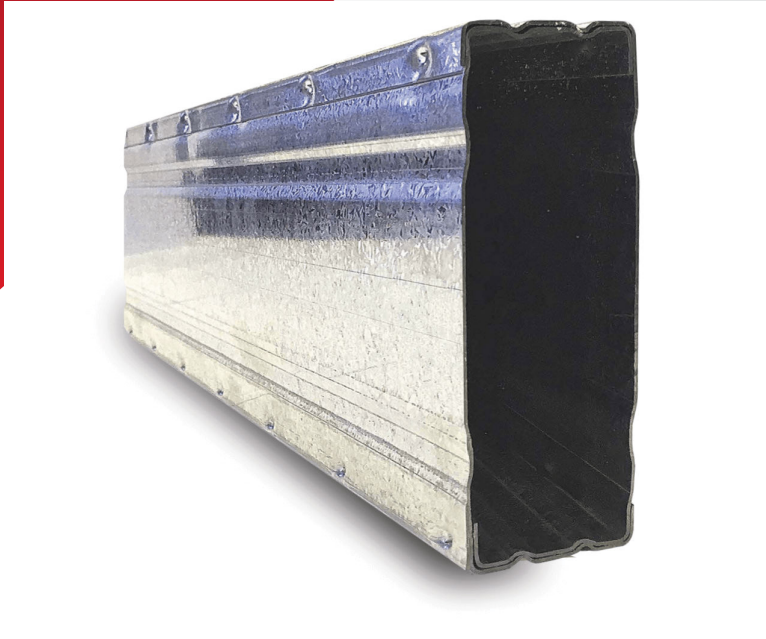


**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
18,700
Lbs

ROLADORA PARA VIGA RECTANGULAR



Sistema de formado

Los rodillos principales de esta línea están fabricados con material de acero Cr12 y tratado en máquina de precisión CNC. La superficie pasa por un tratamiento térmico templado por lo que el rodillo se mantiene rígido. La tira que se fabrica con los rodillos tendrá un perfil de mejor calidad y precisión. El eje de los rodillos es fabricado con acero de alto grado de calidad 45.

Equipo de corte post-formado

La longitud y bloques pueden ser configurador por el usuario en el panel de control. Cuando se cumpla la longitud, la máquina realizará el corte de manera automática. El corte se realiza al final de la estación hidráulica lo que garantiza precisión en el movimiento. El material del filo de corte es de acero de grado Cr12 con tratamiento templado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 60'x4'x5' (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 6,000 lbs (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero galvanizado

Panel de control: PLC Mitsubishi

Límite elástico: 37 Ksl & 50 Ksl

Diámetro de eje: 3.25"

Calibre: 12, 14 y 16

Tipo de corte: Post corte

Potencia motor principal: 20HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Potencia estación hidráulica: 7.5 HP

Peso total maquinaria: 18,700 Lbs

Rapidez de formado: 50ft/min. antes del corte



**Dimensiones
de la máquina**
52' x 4' x 5'
(L x W x H)



**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
21,500
Lbs

ROLADORA POSTE Y CANAL METÁLICO PARA TABLAROCA TRIPLE PERFORACIÓN



Sistema de formado

Los rodillos principales de esta línea están fabricados con material de acero Cr12 y tratado en máquina de precisión CNC. La superficie pasa por un tratamiento térmico templado por lo que el rodillo se mantiene rígido. La tira que se fabrica con los rodillos tendrá un perfil de mejor calidad y precisión. El eje de los rodillos es fabricado con acero de alto grado de calidad 45. Para modificar el tamaño del producto es necesario ajustar el espacio entre los rodillos. Para modificar el grosor del producto es necesario ajustar manualmente el espacio entre los tornillos entre los rodillos superiores e inferiores.

Equipo de corte post-formado

La longitud y bloques pueden ser configurador por el usuario en el panel de control. Cuando se cumpla la longitud, la máquina realizará el corte de manera automática. El corte se realiza al final de la estación hidráulica lo que garantiza precisión en el movimiento. El material del filo de corte es de acero de grado Cr12 con tratamiento templado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Estaciones: 16

Tipo de poste y canal: 410, 635, 920 y 15.24

Dimensiones de máquina: 52'x4'x5' (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 6,000 lbs (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero galvanizado

Panel de control: PLC Mitsubishi

Rapidez de formado: 80 ft/min. antes del corte

Diámetro de eje: 3"

Calibre: 18 a 26

Tipo de corte: Pre corte y post corte

Potencia motor principal: 10HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Potencia estación hidráulica: 7.5 HP

Peso total maquinaria: 21,500 Lbs



**Dimensiones
de la máquina**
60' x 5' x 5'
(L x W x H)

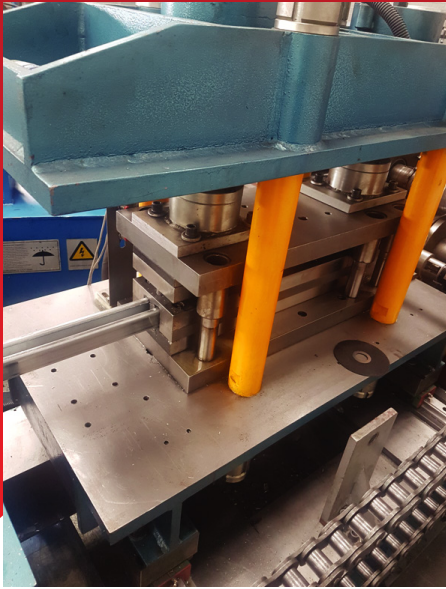


**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
21,500
Lbs

UNICANAL 4X4 Y 4X2



Sistema de formado

Los rodillos principales de esta línea están fabricados con material de acero Cr12 y tratado en máquina de precisión CNC. La superficie pasa por un tratamiento térmico templado por lo que el rodillo se mantiene rígido. La tira que se fabrica con los rodillos tendrá un perfil de mejor calidad y precisión. El eje de los rodillos es fabricado con acero de alto grado de calidad 45. Para modificar el tamaño del producto es necesario ajustar el espacio entre los rodillos. Para modificar el grosor del producto es necesario ajustar manualmente el espacio entre los tornillos entre los rodillos superiores e inferiores.

Equipo de corte post-formado

La longitud y bloques pueden ser configurador por el usuario en el panel de control. Cuando se cumpla la longitud, la máquina realizará el corte de manera automática. El corte se realiza al final de la estación hidráulica lo que garantiza precisión en el movimiento. El material del filo de corte es de acero de grado Cr12 con tratamiento templado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Estaciones: 16

Tipo de unicanal: 4x4 y 4x2

Dimensiones de máquina: 52'x4'x5' (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 6,000 lbs (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero galvanizado

Panel de control: PLC Mitsubishi

Rapidez de formado: 60 ft/min. antes del corte

Diámetro de eje: 3"

Calibre: 12, 14 y 16

Tipo de corte: Post corte

Potencia motor principal: 10 HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Potencia estación hidráulica: 7.5 HP

Peso total maquinaria: 21,500 Lbs



**Dimensiones
de la máquina**
60' x 5' x 5'
(L x W x H)

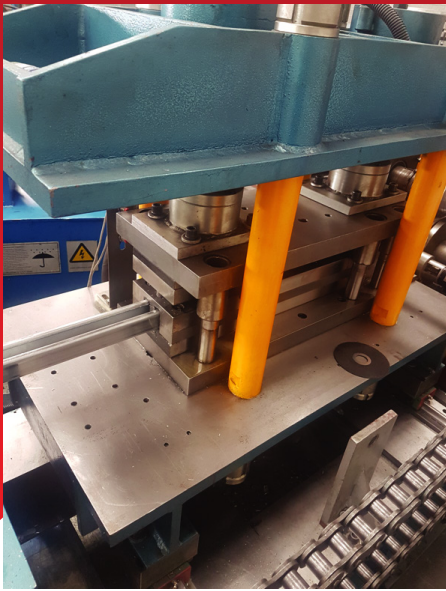


**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
21,500
Lbs

**UNICANAL
4X4 Y 4X2 CON
PERFORACIÓN
AUTOMÁTICA**



Sistema de formado

Los rodillos principales de esta línea están fabricados con material de acero Cr12 y tratado en máquina de precisión CNC. La superficie pasa por un tratamiento térmico templado por lo que el rodillo se mantiene rígido. La tira que se fabrica con los rodillos tendrá un perfil de mejor calidad y precisión. El eje de los rodillos es fabricado con acero de alto grado de calidad 45. Para modificar el tamaño del producto es necesario ajustar el espacio entre los rodillos. Para modificar el grosor del producto es necesario ajustar manualmente el espacio entre los tornillos entre los rodillos superiores e inferiores.

Equipo de corte post-formado

La longitud y bloques pueden ser configurador por el usuario en el panel de control. Cuando se cumpla la longitud, la máquina realizará el corte de manera automática. El corte se realiza al final de la estación hidráulica lo que garantiza precisión en el movimiento. El material del filo de corte es de acero de grado Cr12 con tratamiento templado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Estaciones: 16

Tipo de unicanal: 4x4 y 4x2

Dimensiones de máquina: 52'x4'x5' (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 6,000 lbs (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero galvanizado

Panel de control: PLC Mitsubishi

Rapidez de formado: 60 ft/min. antes del corte

Diámetro de eje: 3''

Calibre: 12, 14 y 16

Tipo de corte: Post corte

Potencia motor principal: 10 HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Potencia estación hidráulica: 7.5 HP

Peso total maquinaria: 21,500 Lbs



Dimensiones de la máquina
62' x 6'x 5'6"
(L x W x H)



Suministro eléctrico
440V/60Hz
3 Fases



Peso de la máquina
17,500
Lbs

ACANALADORA CORTINAS METÁLICAS TIPO AMERICANO



Sistema de formado

El material de la cuchilla es de acero grado Cr12 con tratamiento templado. La tolerancia de El material de los rodillos es de acero grado No. 45 con precisión controlada digitalmente. Los rodillos son instrumentados en una esmeriladora dos veces para asegurar precisión en el producto final.

Los rodillos cuentan con un chapado de 0.05mm de cromo en la superficie para durabilidad. El eje cuenta con un diámetro de 3 pulgadas.

Toda actividad de la máquina es controlada por el panel de control PLC Mitsubishi.

Equipo de corte post-formado

El material de la cuchilla es de acero grado Cr12 con tratamiento templado. La tolerancia de longitud de corte es de 1/16 de pulgada. La energía para ejecución del corte la provee la estación hidráulica. El producto final puede llevar un corte configurado en el panel de control PLC y la longitud es medida automáticamente por el codificador. Cuando el producto alcanza la medida configurada, la máquina realiza el corte automáticamente. Al terminar la acción de corte, la máquina continúa el proceso configurado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 62'x6'x5'6" (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 15,000 lbs (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero pintado

Panel de control: PLC Mitsubishi

Límite elástico: 37 Ksl & 50 Ksl

Diámetro de eje: 3"

Calibre: 24 a 32

Rodillos: 26 estaciones

Potencia motor principal: 10HP

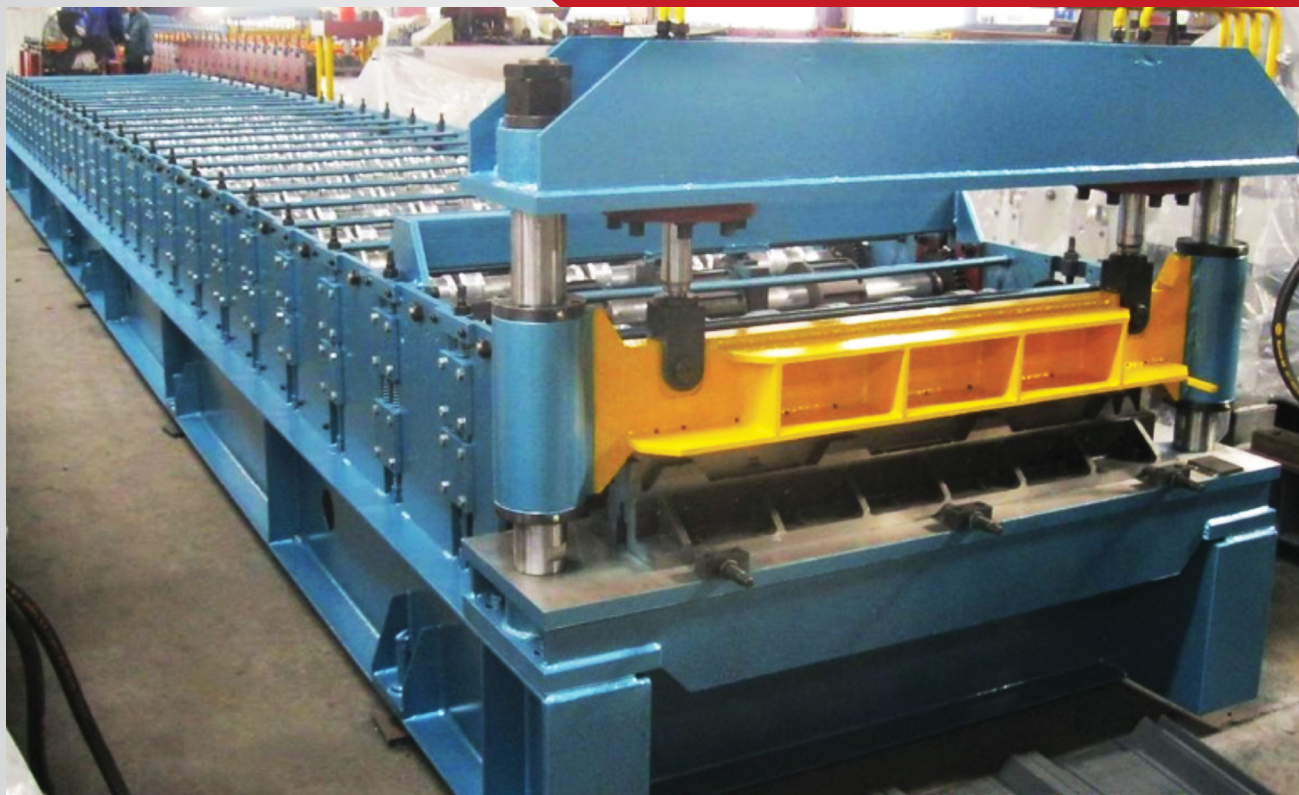
Tipo de corte: Pre corte y post corte

Potencia estación hidráulica: 7.5 HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Rapidez de formado: 70ft/min. antes del corte

Peso total maquinaria: 17,500 Lbs



ACANALADORA RN 100/35



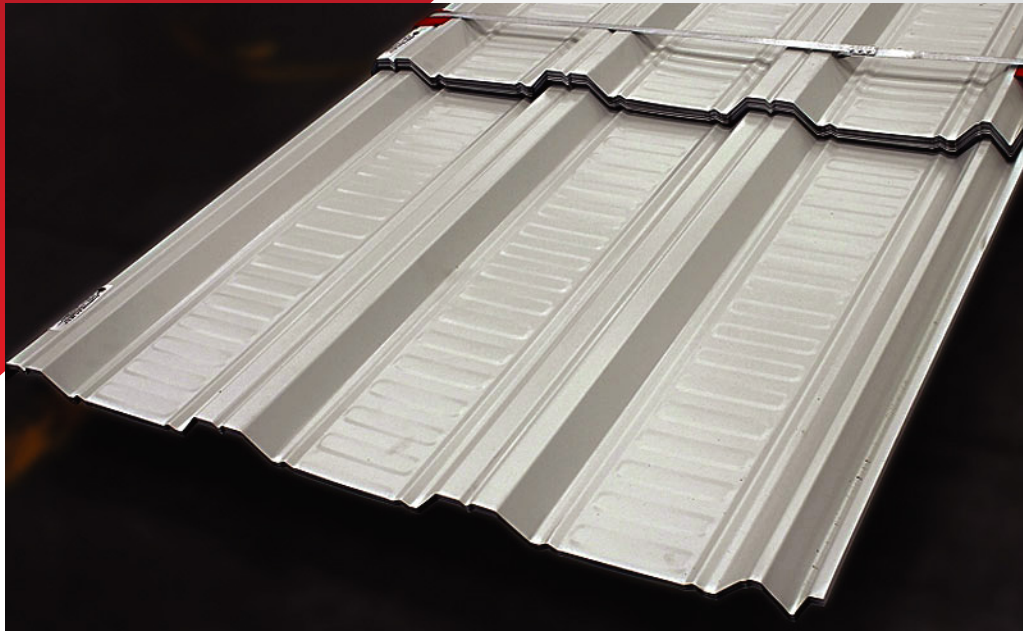
**Dimensiones
de la máquina**
72' x 6' x 5'4"
(L x W x H)



**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
15,000
Lbs



Sistema de formado

El material de los rodillos es de acero grado No. 45 con precisión controlada digitalmente. Los rodillos son instrumentados en una esmeriladora dos veces para asegurar precisión en el producto final.

Los rodillos cuentan con un chapado de 0.05mm de cromo en la superficie para durabilidad. El eje cuenta con un diámetro de 3 pulgadas.

Toda actividad de la máquina es controlada por el panel de control PLC Mitsubishi.

Equipo de corte post-formado

El material de la cuchilla es de acero grado Cr12 con tratamiento templado. La tolerancia de longitud de corte es de 1/16 de pulgada. La energía para ejecución del corte la suministra la estación hidráulica.

El producto final puede llevar un corte configurado en el panel de control PLC y la longitud es medida automáticamente por el codificador. Cuando el producto alcanza la medida configurada, la máquina realiza el corte automáticamente. Al terminar la acción de corte, la máquina continúa el proceso configurado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 72'x6'x5'4" (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 15,000 lbs /7.5 Ton (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero galvanizado o pintado

Panel de control: PLC Mitsubishi

Límite elástico: 37 ksi y 50 ksi

Diámetro de eje: 3"

Calibre: 22 a 26

Rodillos: 26 estaciones

Potencia motor principal: 15 HP

Tipo de corte: Pre corte y post corte

Potencia estación hidráulica: 7.5 HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Rapidez de formado: 60ft/min. antes del corte

Peso total maquinaria: 15,000 Lbs



**Dimensiones
de la máquina**
62' x 6' x 5'6"
(L x W x H)



**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
26,000
Lbs

ACANALADORA DOBLE

R-101, R-72 Y ONDULADA 0-100



Sistema de formado

El material de los rodillos es de acero grado No. 45 con precisión controlada digitalmente. Los rodillos son instrumentados en una esmeriladora dos veces para asegurar precisión en el producto final.

Los rodillos cuentan con un chapado de 0.05mm de cromo en la superficie para durabilidad. El eje cuenta con un diámetro de 3 pulgadas.

Toda actividad de la máquina es controlada por el panel de control PLC Mitsubishi.

Equipo de corte post-formado

El material de la cuchilla es de acero grado Cr12 con tratamiento templado. La tolerancia de longitud de corte es de 1/16 de pulgada. La energía para ejecución del corte la suministra la estación hidráulica.

El producto final puede llevar un corte configurado en el panel de control PLC y la longitud es medida automáticamente por el codificador. Cuando el producto alcanza la medida configurada, la máquina realiza el corte automáticamente. Al terminar la acción de corte, la máquina continúa el proceso configurado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 62'x6'x5'6" (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 15,000 lbs /7.5 Ton (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero galvanizado o pintado

Panel de control: PLC Mitsubishi

Límite elástico: 235 Mpa

Diámetro de eje: 3"

Calibre: 24 a 32

Rodillos: 26 estaciones

Potencia motor principal: 10 HP

Tipo de corte: Pre corte y post corte

Potencia estación hidráulica: 3 HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Rapidez de formado: 80 ft/min. antes del corte

Peso total maquinaria: 26,000 Lbs



**Dimensiones
de la máquina**
62' x 6' x 5'4"
(L x W x H)



**Suministro
eléctrico**
440V/60Hz
3 Fases



**Peso de
la máquina**
26,000
Lbs

ACANALADORA R-101 Y R-72



Sistema de formado

El material de los rodillos es de acero grado No. 45 con precisión controlada digitalmente. Los rodillos son instrumentados en una esmeriladora dos veces para asegurar precisión en el producto final.

Los rodillos cuentan con un chapado de 0.05mm de cromo en la superficie para durabilidad. El eje cuenta con un diámetro de 3 pulgadas.

Toda actividad de la máquina es controlada por el panel de control PLC Mitsubishi.

Equipo de corte post-formado

El material de la cuchilla es de acero grado Cr12 con tratamiento templado. La tolerancia de longitud de corte es de 1/16 de pulgada. La energía para ejecución del corte la suministra la estación hidráulica.

El producto final puede llevar un corte configurado en el panel de control PLC y la longitud es medida automáticamente por el codificador. Cuando el producto alcanza la medida configurada, la máquina realiza el corte automáticamente. Al terminar la acción de corte, la máquina continúa el proceso configurado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 62'x6'x5'4" (LxWxH)

Capacidad de desenrollador: 15,000 lbs /7.5 Ton (Máx).

Ancho de rollo: 48"

Panel de control: PLC Mitsubishi

Material a manejar: Láminas de acero galvanizado o pintado

Diámetro de eje: 3"

Límite elástico: 235 Mpa

Rodillos: 26 estaciones

Calibre: 24 a 32

Tipo de corte: Pre corte y post corte

Potencia motor principal: 10 HP

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Potencia estación hidráulica: 3 HP

Peso total maquinaria: 26,000 Lbs

Rapidez de formado: 80 ft/min. antes del corte



LÍNEA DE CORTE Y SLITTER



Dimensiones de la máquina
50' x 6' x 5'4"
(L x W x H)



Suministro eléctrico
440V/60Hz
3 Fases



Peso de la máquina
15,000
Lbs



Equipo de corte post-formado

El material de la cuchilla es de acero grado Cr12 con tratamiento templado. El ancho máximo de corte es 48”.

Dispositivo slitter

Las láminas de acero son cortadas por cuchillas posicionadas en la parte superior e inferior. La medida mínima de corte es 4”.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones de máquina: 50’x6’x5’4” (LxWxH)

Rapidez de formado: 60 ft/min. antes del corte

Ancho de rollo: 48”

Capacidad de desenrollador: 15,000 lbs /7.5 Ton (Máx).

Material a manejar: Láminas de acero galvanizado o pintado

Panel de control: PLC Mitsubishi

Límite elástico: Q235 o 34 KSI

Tipo de corte: Pre corte y post corte

Calibre: 20 a 30

Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases

Potencia motor principal: 10 HP

Peso total maquinaria: 15,000 Lbs

Potencia estación hidráulica: 3 HP



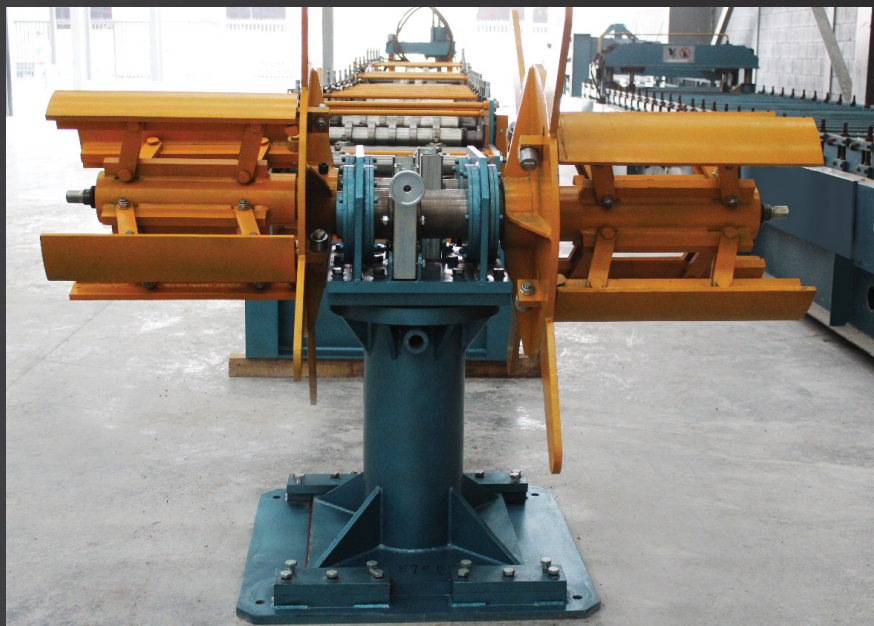
COMPONENTES
ROLL-FORMERS

DESENROLLADOR



- Incluye base y mandril expandible de 19" a 28".
- Soporta rollo de hasta 50"
- Capacidad de desenrollador de 20,000 Lbs. (10 ton)

DESENROLLADOR DOBLE



- Incluye mandril expandible de 18" a 28".
- Soporta rollo de hasta 22"
- Capacidad de desenrollar de 6,000 Lbs. (3 ton)

PANEL DE CONTROL



- Touch screen
- Control manual
- Pantalla para configuración de parámetros de funciones de la máquina
- Control PLC Mitsubishi
- Actualizaciones y repuestos
- Permite selección de paneles por medio de listado

ESTACIÓN HIDRÁULICA



- Dimensiones de maquinaria: 40''x24''x46''
- Suministro eléctrico: 440V/60Hz 3 Fases
- Capacidad: 7.5Hp

MESAS DE SALIDA



- Mide 5 pies de longitud
- Se incluyen 2 mesas por máquina