

PROFILE	1	2	3	4	5	6	7	W cm³ Section modulus	Velocità di rotolamento Inches / min speed	Potenza kW HP Power	Ø Alberi mm. Shafts diameter “	Ø Rulli mm. Rolls diameter “	Peso Kg. Weight Lbs.
SZ 60 Dimensioni Dimensions Ø Int. Min Inside Diameter	 70 x 10 25 x 5 2 3/4 x 3/8 1 1/8 x 3/16	 100 x 20 4 x 7/8	 38 1 1/2	 35 1 3/8	 60 x 3 2 x 3/8 1/8	 70 x 20 4 x 2 3/4 1 3/16	 60 x 3 2 x 3/8 1/8	10 - 18	6 237	3 4	60 2 3/8	215 8 1/2	960 2,110
SZ 80 Dimensioni Dimensions Ø Int. Min Inside Diameter	 90 x 15 80 x 18 3 1/2 x 5/8 3 1/8 x 3/4	 120 x 30 4 3/4 x 1 1/4	 50 2	 60 2 3/8	 89 x 3 3 x 1/2 1/8	 100 x 40 3 x 4 x 1 1/2 1/8	 70 x 4 3 3/4 x 3/16	20 - 28	6 237	5 5.5	80 3 1/8	275 10 7/8	1.730 3,800
SZ 110 Dimensioni Dimensions Ø Int. Min Inside Diameter	 110 x 25 40 x 10 4 3/8 x 1 1/2 3/8	 180 x 30 7 x 1 1/4	 60 2 1/2	 75 3	 140 x 3 50 x 2 5 1/2 x 1/8 2 1/8	 100 x 50 4 x 2 x 1 1/4	 90 x 5 3 5/8 x 1/4	35 - 55	6 237	8 10	110 4 3/8	380 15"	3.100 6,820
SZ 140 Dimensioni Dimensions Ø Int. Min Inside Diameter	 150 x 20 50 x 10 6 x 7/8 2 x 1/2	 200 x 35 8 x 1 1/2	 80 3 1/4	 90 3 1/2	 168 x 6 60 x 2 6 1/2 x 1/4 2 1/2 x 1/8	 150 x 70 5 x 6 x 2 x 3/4 1/4	 120 x 10 4 3/4 x 3/8	45 - 95	6 237	15 20	140 5 1/2	400 15 3/4	4.200 9,240
LEGENDA ● Curvatura con rulli standard - Bending with standard rolls - Cintrage avec rouleaux standard - Curvado con rodillos estandard ■ Un set rulli ogni diametro tubi - One set of rolls for each pipe diameter - Un set de rouleaux chaque diametre de tube - Un set de rodillos para cada diámetro de tubo ▲ Per spessori sottili o raggi minimi sono richiesti rulli speciali - For thin parts or very small radii special rolls are needed - Cintrage avec rouleaux speciaux pour petits épaisseurs Se necesitan rodillos especiales siempre que la pared del perfil sea estrecha o el radio a obtener sea pequeño													

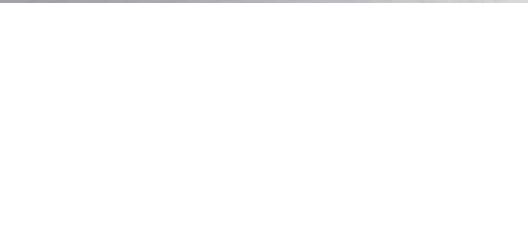
• Le lavorazioni segnalate nelle tabelle tecniche, calcolate in base alla potenza delle macchine, sono puramente indicative e non vincolanti. MG S.r.l. si riserva il diritto di apportare modifiche alle macchine ed alle loro prestazioni senza preavviso.

• The workings mentioned in the technical chart, calculated depending on machine power, are merely suggestive and therefore, not compelling. MG S.r.l. reserves the right to make product design and engineering changes without notice.

• Les travaux signalés dans les performances techniques, calculés en fonction de la puissance de la machine, sont purement indicatifs et non contractuels. MG S.r.l. se réserve le droit d'apporter modifications aux machines et à leur performances sans preavis.

• Los trabajos mencionados en el gráfico o tabla técnica han sido calculados en función de la potencia de la maquina. Estos trabajos son meramente indicativos y por tanto no son concluyentes. MG S.r.l. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso el proyecto, el diseño y las especificaciones de los modelos presentados.

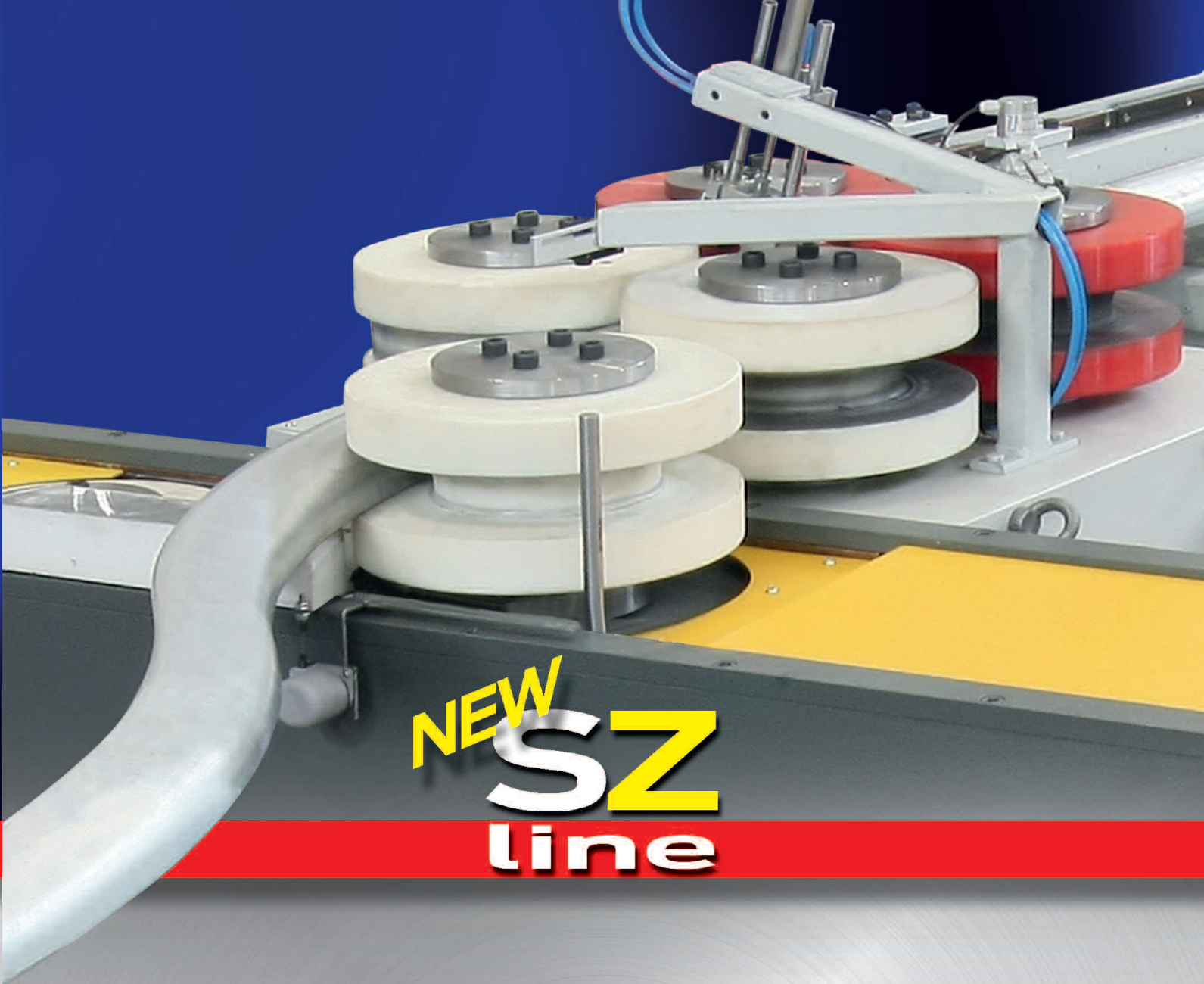
www.mgsrl.com



Sede Operativa: 12045 FOSSANO (CUNEO) Italy
Via Ceresolia, 20 Tel. +39 0172 691327 Fax +39 0172 691676

Sede Commerciale: 47020 SANTA MARIA NUOVA (FC) Italy
Via Delle Fosse, 35 Tel. +39 0543 441080 Fax +39 0543 441039

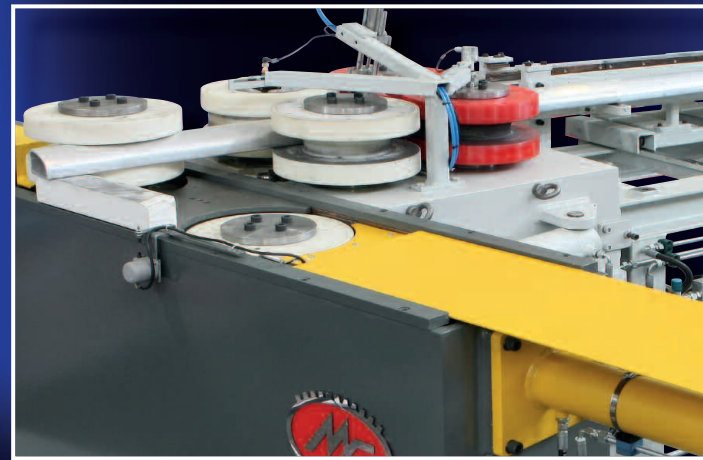
info@mgsrl.com - www.mgsrl.com



NEW
SZ
line



SIX ROLLS



I VANTAGGI DELLA TECNOLOGIA MG NELLA NUOVA CURVA-PROFILATI A 6 RULLI

Un'innovazione importante in grado di curvare il profilo in due direzioni, formando una "S". il profilo passa attraverso due coppie di rulli: due sono gommati per aumentare il grip con il profilo, due in ferro o nylon in base al materiale da lavorare (Foto 1). I due rulli calandratrici, che si muovono su un asse verticale, sono a scomparsa, per permettere l'inserimento del profilo. Si muovono inoltre su un sistema guide lineare orizzontale con possibilità di lavorare in obliquo per ridurre al minimo la parte dritta tra un cambio di direzione e l'altro (Foto 2-3). Inoltre la macchina lavora con l'ausilio di un'anima snodata: elemento fondamentale che, inserendosi all'interno del profilo, mantiene la conformità del pezzo ed evita qualsiasi tipo di deformazione durante la curvatura (Foto 4). Per evitare gli attriti da contatto, una testina all'interno dell'anima nebulizza un lubrificante differente in base al tipo di materiale da calandrare. Un supporto mobile segue il movimento dei rulli e guida il profilo per evitare torsioni o spostamenti. Utilizza il CNC - EVO 4.0: ultima versione del nostro sistema, realizzato da MG DELSY, frutto di anni di esperienza ed in continua evoluzione. Facile da usare, con un potente motore digitale che, grazie al suo sistema "closed loop", offre una precisione di controllo ottimizzata che controlla costantemente la posizione di tutti i rulli, con interpolazione tripla e controllo di retroazione. Programmi e passi per programmi illimitati. Sistema operativo Real Time RTI. Motore grafico 3D. Movimento sincronizzazione automatica. I/O espandibile per assi aggiuntivi. Alta velocità di comunicazione. Sullo schermo sarà possibile visualizzare in qualsiasi momento la posizione dei due rulli pinzatori, dei due rulli posteriori e dei due rulli curvatori. Inoltre il computer ci mostrerà in tempo reale la posizione dell'anima snodata, dello spintore, della cella rotante e del profilo in calandratrice. Ogni movimento dei rulli è costantemente controllato dal sistema e per questo motivo la macchina può vantare affidabilità e precisione.

ADVANTAGES OF OUR NEW 6 ROLLS SECTION BENDING MACHINE

An important innovation able to bend the profile in two directions, forming an "S". the profile passes through two pairs of rollers: two are rubberized to increase the grip with the profile, two in iron or nylon depending on the material to be worked (Photo 1). The two bending rollers, which move on a vertical axis, are retractable, to allow the insertion of the profile. They also move on a horizontal linear guide system with the possibility of working in oblique to minimize the straight part between a change of direction and the other (Photo 2-3). Furthermore, the machine works with the aid of a jointed mandrel: a fundamental element which, by inserting itself into the profile, maintains the conformity of the piece and avoids any type of deformation during the curvature (Photo 4). To prevent contact friction, a head inside the mandrel atomizes a lubricant, different according to the type of the material to bend. A mobile support follows the movement of the rollers and guides the profile to avoid twisting or moving. It uses CNC - EVO 4.0: latest version of our system, created by MG DELSY, the result of years of experience and in continuous evolution. Easy to use, with a powerful digital motor that, thanks to its "closed loop" system, offers an optimized control precision that constantly controls the position of all the rollers with triple interpolation and feedback control. Programs and steps for programs are unlimited. RTI Real Time operating system. 3D graphic engine. Automatic synchronization movement. Expandable I/O for additional axes. High communication speed. The position of the two pinch rollers, the two rear rollers and the two bending rollers can be displayed at any time on the screen. Furthermore, the computer will show us in real time the position of the jointed mandrel, the pusher, the rotating cell and the profile during the bending process. Every movement of the rollers is constantly controlled by the system and for this reason the machine can boast reliability and precision.

LES AVANTAGES DE LA TECHNOLOGIE MG DANS LA NOUVELLE CINTREUSE DES PROFILÉS À 6 ROULEAUX

Une innovation importante capable de plier le profil dans deux directions, formant un "S". Le profil passe à travers deux paires de rouleaux: deux sont caoutchoutés pour augmenter l'adhérence avec le profil, deux en fer ou en nylon selon le matériel à travailler (Photo 1). Les deux rouleaux de roulage, qui se déplacent sur un axe vertical, sont rétractables, pour permettre l'insertion du profil. Ils se déplacent également sur un système de guidage linéaire horizontal avec la possibilité de travailler en oblique pour minimiser la partie droite entre un changement de direction et l'autre (Photo 2-3). En outre, la machine fonctionne à l'aide d'une âme articulée: élément fondamental qui, étant inséré à l'intérieur du profil, il maintient la conformité de la pièce et évite tout type de déformation pendant le processus de cintrage (Photo 4). Pour éviter le frottement par contact, une tête à l'intérieur de l'âme atomise un lubrifiant différent selon le type de matériel à rouler. Un support mobile suit le mouvement des rouleaux et guide le profil pour éviter les torsions ou les déplacements. Utilisez CNC - EVO 4.0: la dernière version de notre système, créé par MG DELSY, le résultat d'années d'expérience et en constante évolution. Facile à utiliser, avec un moteur numérique puissant qui, grâce à son système de "circuit fermé", offre une précision de contrôle optimisée qui contrôle en permanence la position de tous les rouleaux, avec triple interpolation et contrôle de rétroaction. Programmes et étapes pour des programmes illimités. Système d'exploitation Real Time RTI. Moteur graphique 3D. Mouvement de synchronisation automatique. E/S extensible pour les axes supplémentaires. Haute vitesse de communication. La position des deux rouleaux de pincement, des deux rouleaux arrière et des deux rouleaux de cintrage peut être affichée à tout moment sur l'écran. De plus, l'ordinateur nous montrera en temps réel la position de l'âme articulée, du poussoir, de la cellule tournante et du profil dans la phase de cintrage. Chaque mouvement des rouleaux est constamment contrôlé par le système et pour cette raison, la machine peut se vanter de fiabilité et de précision.

VENTAJAS TECNOLOGICAS MG DE LA NUEVA CURVADORA DE PERFILES DE 6 RODILLOS

Una innovación importante capaz de doblar el perfil en dos direcciones, formando una "S". el perfil pasa por dos pares de rodillos: dos están engomados para aumentar el agarre con el perfil, dos en hierro o nylon dependiendo del material a trabajar (Foto 1). Los dos rodillos para doblar, que se mueven en un eje vertical, son retráctiles, para permitir la inserción del perfil. También se mueven en un sistema de guía lineal horizontal con la posibilidad de trabajar en oblicuo para minimizar la parte recta entre un cambio de dirección y el otro (Foto 2-3). Además, la máquina funciona con la ayuda de un alma articulada: un elemento fundamental que, al insertarse en el perfil, mantiene la conformidad de la pieza y evita cualquier tipo de deformación durante la curvatura (Foto 4). Para evitar la fricción por contacto, una cabeza dentro del alma atomiza un lubricante diferente según el tipo de material a doblar. Un soporte móvil sigue el movimiento de los rodillos y guía el perfil para evitar torsiones o movimientos. Use CNC - EVO 4.0: la última versión de nuestro sistema, creado por MG DELSY, el resultado de años de experiencia y en constante evolución. Fácil de usar, con un potente motor digital que, gracias a su sistema de "circuitos cerrados", ofrece una precisión de control optimizada que controla constantemente la posición de todos los rodilloscon, con triple interpolación y control de retroacción. Programas y pasos para programas ilimitados. Sistema operativo Real Time RTI. Motor gráfico 3D. Movimiento de sincronización automático. E/S expansible para ejes adicionales. Alta velocidad de comunicación. La posición de los dos rodillos para el pellizcos, los dos rodillos posteriores y los dos rodillos para doblar se puede visualizar en cualquier momento en la pantalla. Además, la computadora nos mostrará en tiempo real la posición del alma articulada, el empujador, la celda giratoria y el perfil durante la dobladura. Cada movimiento de los rodillos es controlado constantemente por el sistema y por esta razón, la máquina puede presumir de fiabilidad y precisión.

