



ROULAGE À PLAQUES CNC

MG MODÈLE MI512 R



ACIERS

- ACIER
- ACIER INOXYDABLE

MÉTAUX NON FERREUX

- ALUMINIUM

CARACTÉRISTIQUES DE TRAITEMENT

La machine est conçue pour le **cintrage et le roulage** de tôles métalliques en différentes formes et profils. Elle est particulièrement adaptée aux applications nécessitant une précision et une force élevées pour la fabrication de pièces cylindriques ou coniques.

Excellente répétabilité et précision, permettant de réaliser des pièces avec des tolérances serrées.

Épaisseur de roulage:

Jusqu'à **10 mm** pour des tôles en acier (3/8 max.).

Largeur maximale:

1550 mm (61 pouces)

Diamètre minimal de roulage:

273 mm pour des tôles de **6 mm d'épaisseur**, permettant de réaliser des cylindres relativement petits.

10,75 pouces intérieur (1/4)



**IDÉALE POUR LA TRANSFORMATION DE PIÈCES
POUR LES FABRICANTS D'ÉQUIPEMENTS D'ORIGINE (OEM)**

**CONSTRUCTION | INDUSTRIEL | AGRICOLE | TRANSPORT | ÉNERGIE
MILITAIRE | MÉDICAL | PHARMACEUTIQUE**

PLIS CYLINDRIQUES ET CONIQUES

La machine peut réaliser des plis cylindriques et coniques, ce qui est courant pour la fabrication de composants tels que des tuyaux, des réservoirs ou des coupoles.

PLIS EN FORME DE U

Elle peut créer des plis en forme de U ou des plis en canal pour des applications structurelles.

PLIS DE TUYAUX

Pour produire des tuyaux courbés, la machine peut traiter des tôles qui sont enroulées dans le rayon souhaité.

SECTIONS PRÉ-PLIÉES

La machine peut manipuler des sections pré-pliées de tôle, qui sont ensuite façonnées davantage selon les exigences du design.

PLIAGE LOURD

Le modèle M 1512 R/SV est capable de traiter des tôles plus épaisses et des charges plus lourdes, ce qui le rend adapté à la production de gros composants utilisés dans les machines industrielles, la construction et les applications structurelles.

