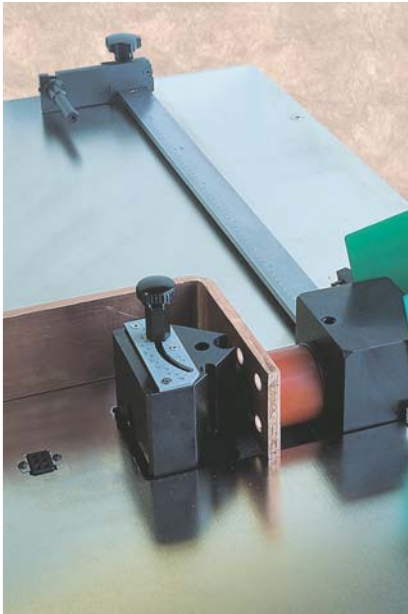




WORK BENCH



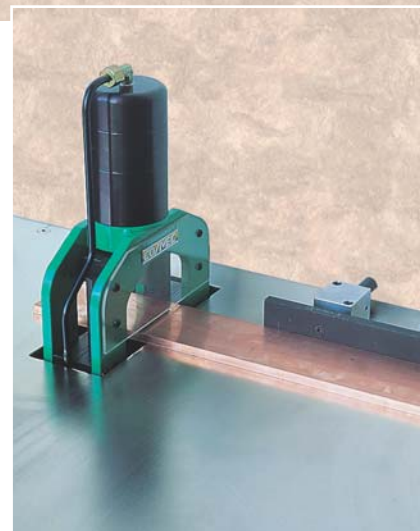
**FORA BARRE
BAR DRILLING**



Cod 008900+E



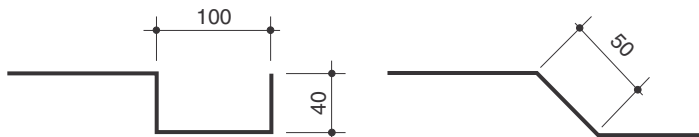
**FORA - PANNELLI
ELECTRICAL PANEL
BOARD DRILLING**



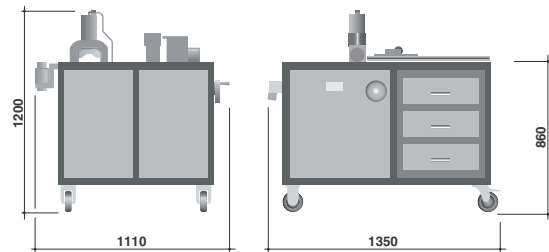
**TAGLIA BARRE
BAR CUTTING**



**PIEGA BARRE
BAR BENDING**



FORME MINIME DI PIEGATURA (mm)
SMALLEST BENDING SHAPES (mm)



BANCO DI LAVORO

Cod. 008900+E con encoder

Attrezzatura multiuso da officina, indispensabile per chi deve cablare quadri in cui sia necessario piegare, forare, tagliare barre rigide o flessibili di rame ed alluminio, forare pannelli per la strumentazione, ed aggraffare terminali. L'attrezzatura di base può inoltre, all'atto dell'esecuzione del banco, essere modificata con l'aggiunta o la sostituzione di altri utensili. Questa attrezzatura è costituita da un banco in profilati metallici con piano in acciaio zincato, e da pannelli laterali verniciati. È corredata anche da una comoda cassettera a tre cassetti, ed è munita di ruote per un agevole spostamento. Il banco di lavoro è dotato del cilindro piegaforabarre, del tagliabarre cod. 009018, e del cilindro perforatore cod. 00C61. E' predisposto per il collegamento ai cilindri aggraffatori cod. 00TC500-00TC240N-00TC185N. Questi utensili sono alimentati da una centralina elettroidraulica a doppia velocità, azionata da un motore trifase di 1,1 kW. Una particolarità che distingue questo banco da altri simili è che i quattro utensili possono lavorare contemporaneamente in automatico. Ogni operatore inserisce il terminale della propria pedaliera nella presa corrispondente all'utensile che deve usare, ed al suo consenso questo esegue il lavoro, contemporaneamente altri tre operatori possono azionare altrettanti utensili. Questo sistema consente di ridurre notevolmente i tempi, sia perché utilizza una centralina veloce, ed anche perché consente una simultaneità di operazioni diverse. Il cilindro piega forabarre è inserito nel piano di lavoro e tramite un dispositivo oleodinamico azionato da un volantino posto sul pannello anteriore, può muoversi in senso verticale per meglio posizionarsi rispetto alla barra da lavorare. Un'asta millimetrata con fermobarra consente di posizionare orizzontalmente la barra rispetto all'utensile. Un selettore consente l'intervento del goniometro elettrico in caso di piegatura. È dotato di un programmatore di piega le cui caratteristiche sono descritte a pag 32, e del sensore di fine lavoro in caso di foratura. Il funzionamento di questi utensili è uguale a quello descritto per il piegaforabarre Art. 009012. L'utensile tagliabarre inserito nel banco è in grado di tagliare le barre di rame o alluminio delle dimensioni 120x12 mm, ed un dispositivo regolabile consente di ottenere tagli ortogonali. Il cilindro perforatore è collegato al banco tramite innesto rapido, ed è supportato da un braccio telescopico che ne consente un più agevole impiego. Può inoltre essere asportato per eseguire lavori di foratura su particolari inamovibili. I cilindri aggraffatori 00TC500-00TC240N-00TC185N in alternativa, sono collegati al banco tramite innesti rapidi e possono quindi essere asportati ed utilizzati anche in cantiere, con l'ausilio di una pompa portatile.

La rapidità e la precisione con cui si possono effettuare le lavorazioni, accompagnate dalla affidabilità che trova nella scelta dei materiali usati una garanzia di durata anche in condizioni gravose, fanno considerare questa attrezzatura tra le migliori in commercio. La capacità di piegatura va da 5 mm a 12 mm di spessore per una altezza massima di 120 mm. I punzoni di foratura sono costruiti per forare fino a 10 mm di spessore. La foratura su spessore di 12 mm è possibile ma implica un precoce degrado delle molle di estrazione. Per un corretto uso dei punzoni conviene non forare spessori superiori al diametro del punzone stesso. I punzoni di foratura sono da richiedere separatamente, la gamma disponibile è indicata a pag. 28.

Alimentazione	1100 W - 380 V - 50 Hz
Tensione comandi ausiliari	24V cc
Absorbimento	1,1 kW
Massa totale	325 Kg

THE WORK BENCH

Code 008900+E with encoder

This is a multi-use piece of equipment for workshops, indispensable for anyone having to wire boards requiring bending, piercing, rigid or flexible copper and aluminium bars cutting, panel board drilling for instrumentation and terminal board seaming. At the time of construction, the base work bench design can be modified by adding or replacing other tools. This piece of equipment consists of a cabinet with metal structure, galvanized steel top and painted side panels. It has a set of three handy drawers and is equipped with wheels to facilitate movement. The work bench is equipped with the bar bender/piercer cylinder, bar cutter code 009018 and piercer code 00C61. It has been designed to be connected to the seamer cylinders code 00TC500, 00TC240N and 00TC185N.

Power is supplied to these tools by a double-speed, electro-hydraulic power pack, operated by a 1.5 HP three-phase motor.

One of the features that distinguishes this work bench from others is that four tools may operate simultaneously in automatic.

Each operator plugs his pedal into the socket of the tool he wishes to use and, when ready, carries out the job, at the same time three other operators may be using three other tools.

This system offers enormous time savings, first because it uses a fast power pack, and second because it makes it possible for a number of different tasks to be performed simultaneously. The bar piercer bender cylinder is inserted in the work surface and, using a hydraulic device controlled by a wheel on the front panel, can be moved vertically to position it properly with respect to the workpiece. A gauge with stop makes it possible to horizontally position the workpiece and tool. For bending, a selector also allows for the use of the electric goniometer. A bend programmer code 009101 (described on page 31) may also be used, or, for piercing, a sensor that detects when the task is complete. The functioning of these tools is identical to that given for Bar Bender/Piercer code 009012.

The bar cutter inserted in the work bench can cut 120x12 mm copper and aluminium bars, and an adjustable device makes it possible to perform right angle cuts. The piercing cylinder is connected to the work bench using a quick coupling and is supported by a telescopic arm to facilitate its use. It may also be removed to pierce objects that may not be moved. The alternative seaming cylinders 00TC500-00TC240N-00TC185N are connected to the work bench using quick couplings, making it possible for them to be removed and operated on-site using a portable pump.

This tool is considered one of the best on the market given the speed and accuracy with which it pierces and bends, along with the proven reliability of the materials from which it is manufactured that withstand even the most exacting conditions.

Its bending capacity ranges from a thickness of 5mm to 12mm with a max. height of 120 mm. Its punches can pierce material up to 10 mm thick. Holes can be made in material up to 12mm, but this causes premature wear and tear on the extraction spring. For correct use, do not punch material thicker than the punch bit itself. The piercing punches should be requested separately; the range available appears on page 28.

Installed power:	1100 W - 380 V - 50 Hz
Auxiliary controls	24V cc
Absorption	1,1 kW
Weight	325 Kg