

ART.	TON	 mm/min	 mm/min	 A mm	 B mm	 C mm	 D mm	 E mm	 F mm	 G mm	 H mm		 KG	
164/RP	100	2360	1600	180	2260	900	1950	1050	400	280	310	110	3 kw	1700
164/RPA	100	2360	1600	180	2300	900	1950	1050	400	280	300	110	3 kw	1900
204/RP	150	1600		120	2500	1300	2530	1500	400	410	400	140	4 kw	3100
204/RPA	150	1600		120	2850	1200	2550	1500	400	410	400	140	4 kw	3100

 Potenza motore • Motor power • Puissance moteur • Motorleistung  Velocità lavoro • Working speed • Vitesse travail • Arbeitsgeschwindigkeit

 Velocità avvicinamento • Approaching speed • Vitesse approche • Vorlaufgeschwindigkeit

TRACCIATO TECNICO COSTRUTTIVO

- Stelo del cilindro in acciaio speciale, trattato e cromato.
- Lama in acciaio ad altissima resistenza.
- **Dotate di una particolare matrice che ospita 5 differenti impronte.**
- **Cinque accessori in uno.**
- Dispositivo elettrico di finecorsa.
- Centralina motorizzata a due velocità ad inserimento automatico.
- Funzionamento tramite distributore a leva e pulsante sul quadro da azionare contemporaneamente (164/RP - 204/RP).
- Funzionamento tramite pulsantiera di comando a due mani che consente manovre automatiche condizionate dal dispositivo di finecorsa (164/RPA - 204/RPA).
- Complete di pannelli protettivi posteriore e laterali in acciaio zincato.
- Dotate di valvola di taratura per regolare la potenza in base alla lavorazione da eseguire.
- Per lastre fino a 10 mm. di spessore a mt. 1 di larghezza.

TECHNICAL AND STRUCTURAL LAY-OUT

- Shafts of treated and chromium-plated special steel.
- Blade made of high resistance steel.
- **Supplied with a special forming-die housing 5 different forms. 5 accessories in 1.**
- Electric limit switch device.
- Motorized 2-speeds control unit with automatic insertion.
- Operated by a lever distributor and a button on the control box to be activated simultaneously (164/RP - 204/RP).
- Operated by a two-hand pushbutton board to control automatic operations conditionally to the limit switch device (164/RPA - 204/RPA).
- Protection rear and lateral panels made of zinc-plated steel.
- Calibrating valve to control the power according to the work you have to do.
- For press-bending plates up to 10 mm. thick and 1 mt. wide.

RELEVÉ TECHNIQUE

- Tige du cylindre en acier spécial traité et chromé.
- lame en acier haute résistance.
- **Livré avec une matrice spéciale qui comprend 5 moules différents.**
- **5 accessoires en un.**
- Dispositif électrique de fin de course.
- Groupe hydraulique motorisé à deux vitesses à insertion automatique.
- Fonctionnement par distributeur à levier et bouton sur le boîtier à activer en simultanée (164/RP - 204/RP).
- Pupitre à boutons poussoir pour les manœuvres automatiques contrôlées par le dispositif de fin de course (164/RPA - 204/RPA).
- Panneaux de protection arrières et sur les côtés en acier galvanisé.
- Soupape de calibrage pour régler la puissance en fonction du travail à faire.
- Pour tôle jusqu'à 10 mm. d'épaisseur et 1 mt. de largeur.

TECHNISCHE UND KONSTRUKTIVE ANGABEN

- Zylinderkolben aus speziellen Stahl, behandelt sowie auch verchromt.
- Messer aus sehr haltbaren Stahl.
- **Mit eine spezielle Matrice, um 5 besondere Biegeformen zu unterstellen. 5 Zubehöre in nur 1.**
- **Elektroendschalter.**
- Zweistufiges motorisiertes Steuergerät mit automatischen Einstecken.
- Betrieb mittels einem Hebelverteiler und einem Druckknopf auf die Schaltkaste, die gleichzeitig geschaltet sein müssen (164/RP - 204/RP).
- Betrieb mittels einem Zweihand-Schalttafel, wodurch automatische Bedienung möglich sind, die vom Endschalter beeinflusst werden (164/RPA - 204/RPA).
- Mit hinter- und seitlich Schutztafel aus verzinktem Stahl.
- Mit einem Eichventil, um die Kraft der Maschine gemäß die Arbeitstypologie zu regeln.
- Für Blechplatten bis zu 10 mm. Stärke und 1 m Breite.