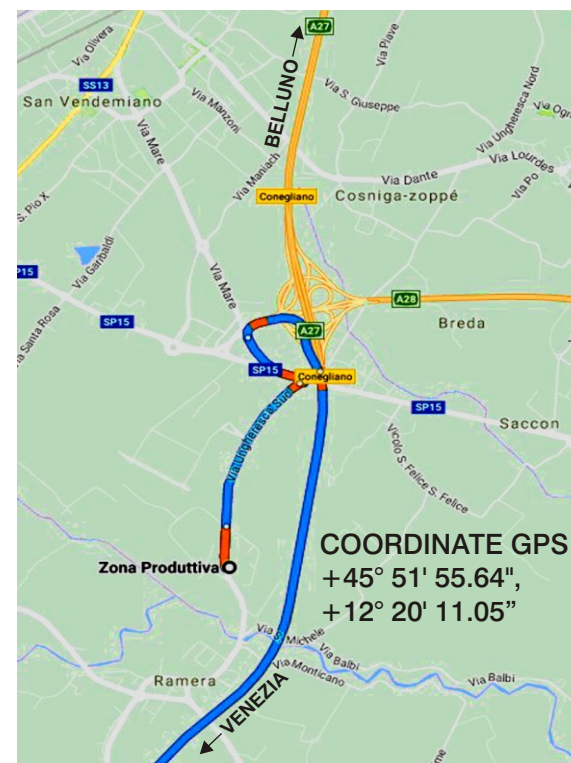


L'impegno nella ricerca dell'innovazione, il costante aggiornamento tecnologico, progetti ambiziosi, fanno della IRON un gruppo industriale leader nel settore delle automazioni della lavorazione lamiera. Nata nel 1969 e situata a Mareno di Piave, occupa una superficie coperta di 5000 mq. Tutta la produzione è progettata e realizzata all'interno dell'azienda da tecnici specializzati che utilizzano sistemi di progettazione CAD-CAM-CAE. La IRON dunque, avvalendosi di un know-how specifico, riesce a garantire oltre a un rigoroso controllo di qualità l'assoluta conformità agli standard di certificazione europei. La dimensione aziendale, le tecniche produttive, l'assistenza clienti, sono tali da assicurare anche in futuro caratteristiche di assoluta avanguardia per soddisfare l'esigenza dei maggiori mercati a coronamento di un successo che trova riscontro nelle numerose linee di alimentazione e taglio nastro in tutto il mondo.

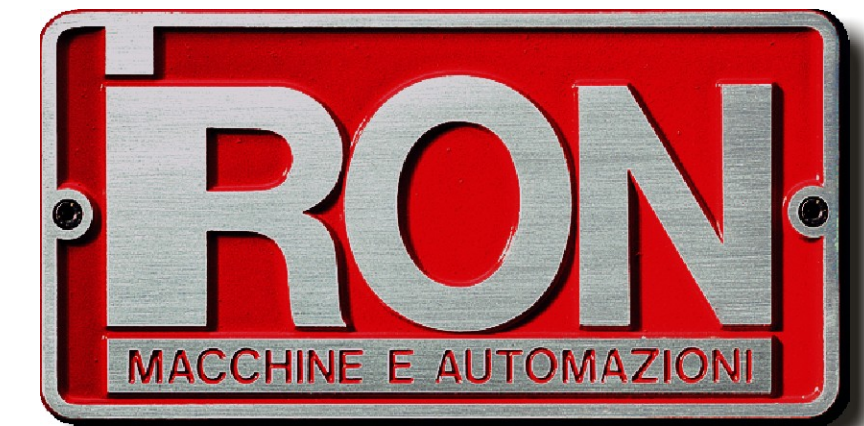
L'engagement dans la recherche de l'innovation une mise à jour technologique constante, des projets ambitieux font d'IRON un groupe industriel leader dans le secteur de l'automatisation de l'usinage de la tôle. Né en 1969, son siège à Mareno di Piave occupe une superficie couverte de 5000 m². Toute la production est conçue et réalisée au sein de l'entreprise par des techniciens spécialisés qui appliquent les systèmes d'étude CAD-CAM-CAE. IRON donc, en basant sur un know-how spécifique, réussit à garantir non seulement un contrôle de la qualité rigoureux, mais aussi la normalisation point par point aux standards d'homologation européens. La dimension de l'entreprise, les techniques de production, l'assistance clients sont telles à garantir même dans le futur des caractéristiques d'avant-garde absolues pour répondre aux exigences des plus grands marchés qui se sont concrétisées par la vente de lignes d'aménagement et de coupe du feuillard dans le monde entier.

A commitment to research into innovation, constant technological updating and ambitious projects, make IRON a leading industrial group in the field of automation for the sheet metal industry. Founded in 1969 and located at Mareno di Piave, the company's premises cover an area of 5000 square metres. All production is designed and carried out within the company by expert engineers using CAD-CAM-CAE design systems. Able to count on special know-how, IRON can guarantee not only stringent quality control but also strict compliance with European standards of certification. The company's dimensions, production techniques and customer service are such as to ensure constantly updated avant garde characteristics to meet demands from the major markets, crowning a success story of which numerous supply and strip cutting lines throughout the world are ample proof.

Die ständige Suche nach Innovation und fortschrittlichen technologischen Lösungen und bedeutende Projekte machten IRON zu einem führenden Unternehmen im Bereich der automatisierten Blechbearbeitung. Der im Jahre 1969 in Mareno di Piave gegründete Betrieb erstreckt sich über eine bedeckte Fläche von 5000 m². Die gesamte Produktion und Planung wird innerhalb der Firma von geschultem technischen Personal mit Hilfe von CAD-CAM-CAE Systemen durchgeführt. IRON gewährleistet dank ihres Know-how strengste Qualitätskontrollen und die Übereinstimmung der Produkte mit dem europäischen Standard. Die Größe des Betriebs, die fortschrittlichen Produktionstechniken und der ausgezeichnete Kundendienst gewährleisten auch in Zukunft modernste Produkte, die den Ansprüchen der wichtigsten Märkte nachkommen, als Krönung eines Erfolges, der seinen Beweis in den zahlreichen Vorschub- und Schneidelinien auf der ganzen Welt findet.



Linee di Spianatura e Taglio Quadrotti Levelling and Transversal Cutting Lines



Serie SARC

Linee di Spianatura e Taglio Quadrotti

Levelling and Transversal Cutting Lines

Lignes de Planage et de Coupe Transversale

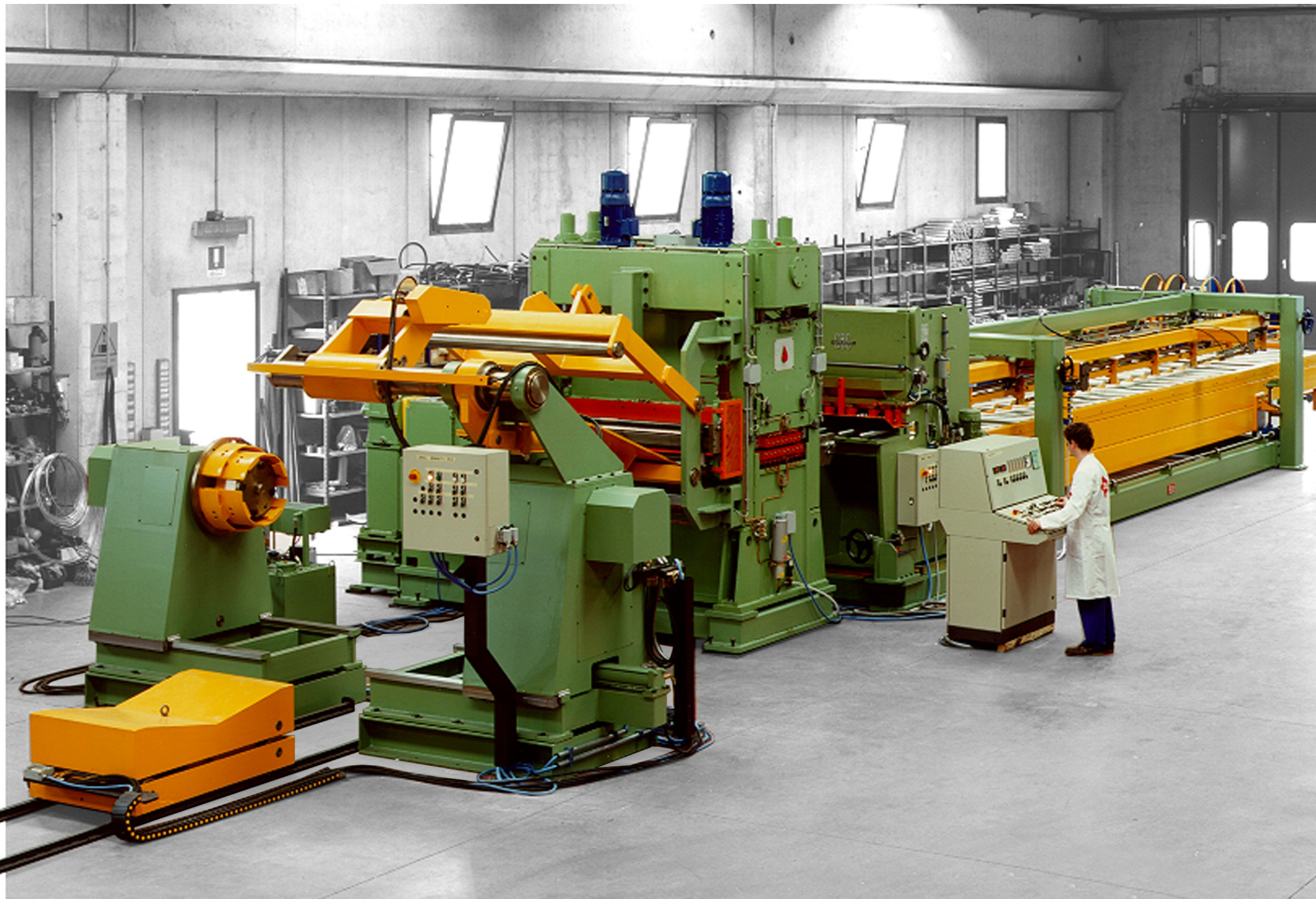
Feine Richt- und Schneidelinien für das Querschneiden von Coils

Vengono costruite in tre larghezze nastro e con tre conformazioni e sono generalmente composte da svolgitori motorizzati, culla di carico coils, gruppo introduttore, spianatrice a 19 o 21 rulli, piani di introduzione, avanzatore elettronico a rulli, cesoia a ghigliottina, dispositivo impilatore, pianale di carico pacchi e rulliere di evacuazione. Le lunghezze dell'impilatore sono in funzione delle esigenze del cliente e variano da un minimo di mm 2000 ed un massimo di mm 12000, taglio lunghezza minima mm 400. Le velocità di lavoro sono tre: da 0 a 20 m/min.; da 0 a 40 m/min.; da 0 a 60 m/min. Le spianatrici sono tutte con doppia controrullatura; con bancata superiore basculante e con bancata inferiore a rulli deformabili per la migliore spianatura trasversale sia negativa che positiva. Le spianatrici sono costruite in due serie: a 19 rulli con diametro 56 per i materiali normali ed a 21 rulli con diametro 45 per materiali delicati come alluminio, rame, acciaio inox, ecc. Le spianatrici sono tutte con lubrificazione centralizzata e continua a recupero per la parte trasmissione. L'avanzatore elettronico viene gestito da un CNC posizionato su un armadio elettrico a legg. con tutte le funzioni in manuale ed automatico. Un armadio elettrico di potenza completa la linea. Sono complete di cesoia a ghigliottina, dispositivo impilatore-impaccatore e pianale di carico con o senza rulliera di evacuazione pacchi. Una centralina oleodinamica di adeguata potenza alimenta tutte le funzioni delle varie macchine. Precisione sulla lunghezza dei tagli ± 0.1 per mille; la precisione sulla ortogonalità dei tagli è registrabile.

EVENTUALI ACCESSORI:
 • Secondo esigenze produttive

Built in three strip widths and three conformations, the line normally comprises a motorized decoiler, coil loading cradle, input unit, 19 or 21 roller flattening machine, feed-in table, electronic roller advancer, guillotine shears, stacker, batch-loading table and take-off conveyor. Stacker length varies according to customer requirements, from a minimum of 2000 mm to a maximum of 12000 mm, minimum cutting length 400 mm. Three working speeds are available: 0 to 20 m/min.; 0 to 40 m/min.; 0 to 60 m/min. All the flattening machines have double counter rollers; the upper section is mobile and the lower one has deforming rollers for both positive and negative transversal flattening. Two series of flattening machines are available: with 19 rollers, diameter 56 for standard metals and with 21 rollers, diameter 45, for fragile metals such as aluminium, copper, stainless steel, etc. The machines all have centralized lubrication, with continuous recycling for transmission. The electronic advancer is run by a CNC located on an electric console box which contains controls for all the manual and automatic functions. An electric power box completes the line, which also includes guillotine shears, stacker and loading table, with or without a batch take-off conveyor. All functions are powered by a suitable rated oleodynamic power pack. Cutting length precision is ± 0.1 per thousand. Squaring precision is adjustable.

ACCESSORIES AVAILABLE:
 • According to production requirements

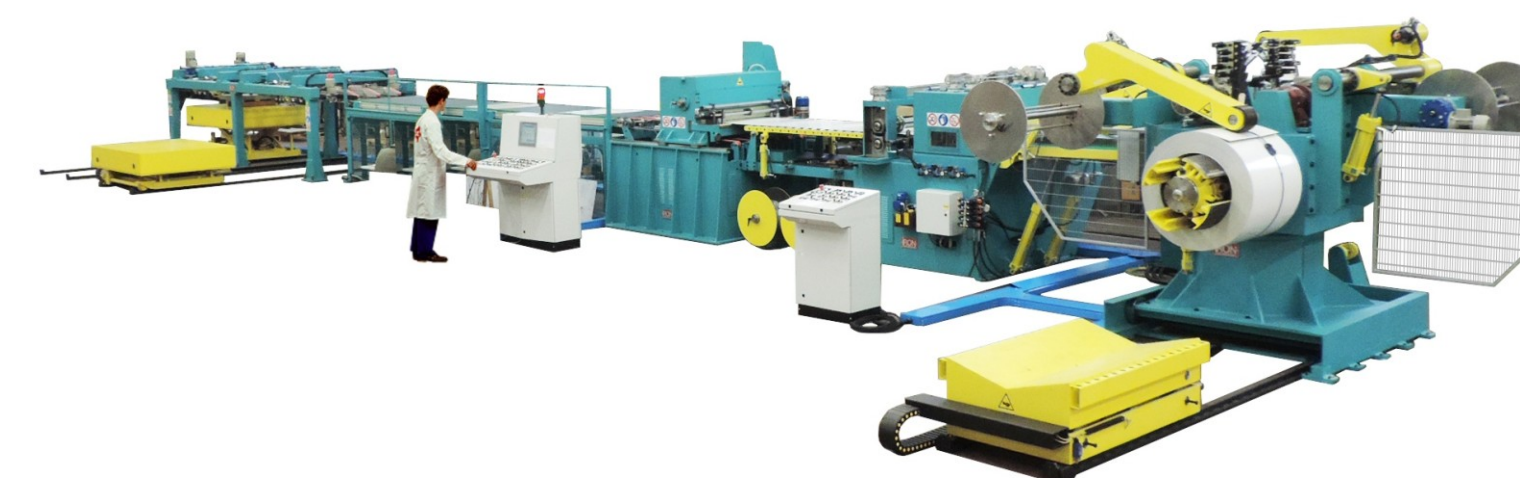
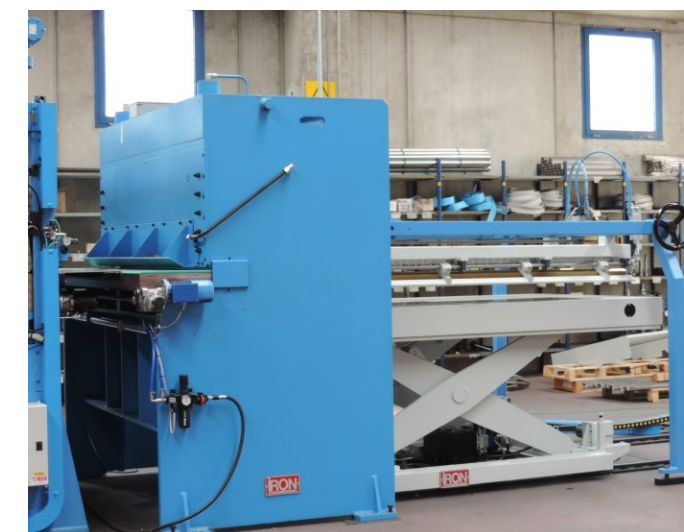
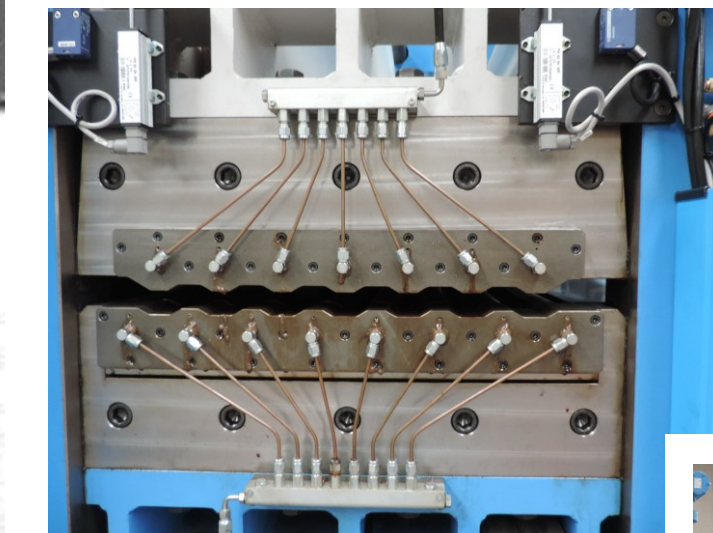


Ces machines, disponibles en trois largeurs de feuillard et en trois conformations, se composent généralement d'un dérouleur à moteur, d'un berceau de chargement des coils, d'un groupe introducteur, d'une machine à planer à 19 ou 21 galets, de plateaux d'introduction, d'aménagement électronique à galets, de cisaille à guillotine, d'un dispositif d'empilement, de plateau de chargement des paquets et de galets d'évacuation. Les longueurs de l'empileur dépendent des exigences du client et varient d'un minimum de 2000 mm à un maximum de 12000 mm. Longueur de coupe minimum 400 mm. Il y a trois vitesses d'usinage: de 0 à 20 m/min.; de 0 à 40 m/min. et de 0 à 60 m/min. Toutes les machines à planer ont un contrebalancement double, le plateau haut est basculant et le plateau bas à galets déformables pour un meilleur planage transversal que ce soit en positif ou en négatif. Les machines à planer existent en deux séries: à 19 galets ayant un diamètre 56 pour les matériaux normaux et à 21 galets ayant un diamètre 45 pour les matériaux plus délicats comme l'aluminium, le cuivre, l'acier inox, etc... Toutes les machines à planer sont à graissage centralisé et continu à récupération en ce qui concerne la partie transmission. L'aménagement électronique est géré par CNC installé dans une armoire électrique avec affichage donnant toutes les fonctions en manuel et en automatique. Une armoire électrique de puissance complète la ligne. Les machines sont fournies avec la cisaille à guillotine, le dispositif d'empilement-empaquetage et plateau de chargement avec ou sans galets d'évacuation des paquets. Une unité de contrôle hydraulique à la puissance appropriée alimente toutes les fonctions des différentes machines. Précision des coupes sur la longueur ± 0.1 pour mille. On peut régler la précision des coupes sur les angles droits.

ACCESSOIRES EVENTUELS:
 • Selon les exigences du client

Lieferbar für drei Bandbreiten und in drei Ausführungen bestehend aus motorgesteuerter Abwickelhaspel, Coilszuführer, Einschubeinheit, Richteinheit mit 19 oder 21 Walzen, Einschubplattform, elektronische Vorschubeinheit, Tafelschere, Stapelvorrichtung, Ladegrutsche für Bündel und Förderbänder. Die Staplerlängen werden je nach Kundenanforderung ausgeführt und gehen von mindestens 2000mm bis maximal 12000mm; Mindestschnittlänge 400mm. Drei Arbeitsgeschwindigkeiten: von 0 bis 20 m/min.; von 0 bis 40 m/min.; von 0 bis 60 m/min.; Richteinheiten mit übereinandergelagerten Walzen; obere Reihe schwingend und untere Reihe mit verformbaren Walzen für besseres Überrichten, sowohl negativ als auch positiv. Die Richteinheiten sind in zwei Ausführungen lieferbar: mit 19 Walzen mit Durchmesser 56 für Standardmaterial und mit 21 Walzen mit Durchmesser 45 für empfindliches Material wie Aluminium, Kupfer, Edelstahl, usw. Die Richteinheiten und das Getriebe sind mit ständiger Zentralschmierung ausgestattet. Die elektronische Vorschubeinheit wird von einem Elektroschrank mit allen manuellen und automatischen Funktionen CNC gesteuert. Ein Hochspannungs-Elektroschrank vervollständigt die Linie. Komplett mit Tafelscheren, Stapelvorrichtung und Ladebühne mit oder ohne Förderband. Ein Hydraulikaggregat mit entsprechender Leistung steuert alle Funktionen der Maschine. Präzision der Schnittlänge ± 0.1 Promille; die Präzision der Rechtwinkigkeit der geschnittenen Teile kann eingestellt werden.

ZUBEHÖR AUF ANFRAGE:
 • Je nach Anforderung



Caratteristiche - Specification - Caracteristiques - Technische Daten

CULLA DI CARICO LOADING CRADLE			ASPO SVOLGITORE DECOILER			SPIANATRICE A RULLI ROLL LEVELLER				AVANZATORE ELETTRONICO A RULLI ROLL ELECTRONIC FEEDER				CESOIA DI SPEZZONATURA CUTTING SHEAR						
Modello	Portata da N		Modello	Portata da N	Ø Presa Rotoli	Ø Esterno	Larghezza Max	Modello	Larghezza Max	Spessore	N° Rulli	N° Regolatori	Modello	Larghezza Max	Spessore	Motorizzazione	Modello	Larghezza Max	Spessore	Velocità di Lav.
Model	Load da N		Model	Load da N	I. Diameter	O. Diameter	Max Width	Model	Max Width	Thickness	No. of Rolls	Side no. of Regulators	Model	Max Width	Thickness	Motorization	Model	Max Width	Thickness	Working Speed
	da N			da N	mm	mm	mm		mm	mm				mm	mm			mm	mm	m/min.
CST 10	10000		SA 10000	10000	480-620	1600	1000	SPF 2110	1000	0,3-6	19-21	5	AVER 100	1000	0,3-6	Brushless	CG 153	1000	0,3-6	20-60
CST 15	15000		SA 15000	15000	480-620	1800	1500	SPF 2115	1500	0,3-4	19-21	7	AVER 150	1500	0,3-4	Brushless	CG 203	1500	0,3-4	20-60
CST 20	20000		SA 20000	20000	480-620	1800	1750	SPF 2117	1750	0,3-3	19-21	7	AVER 175	1750	0,3-3	Brushless	CG 253	1750	0,3-3	20-60