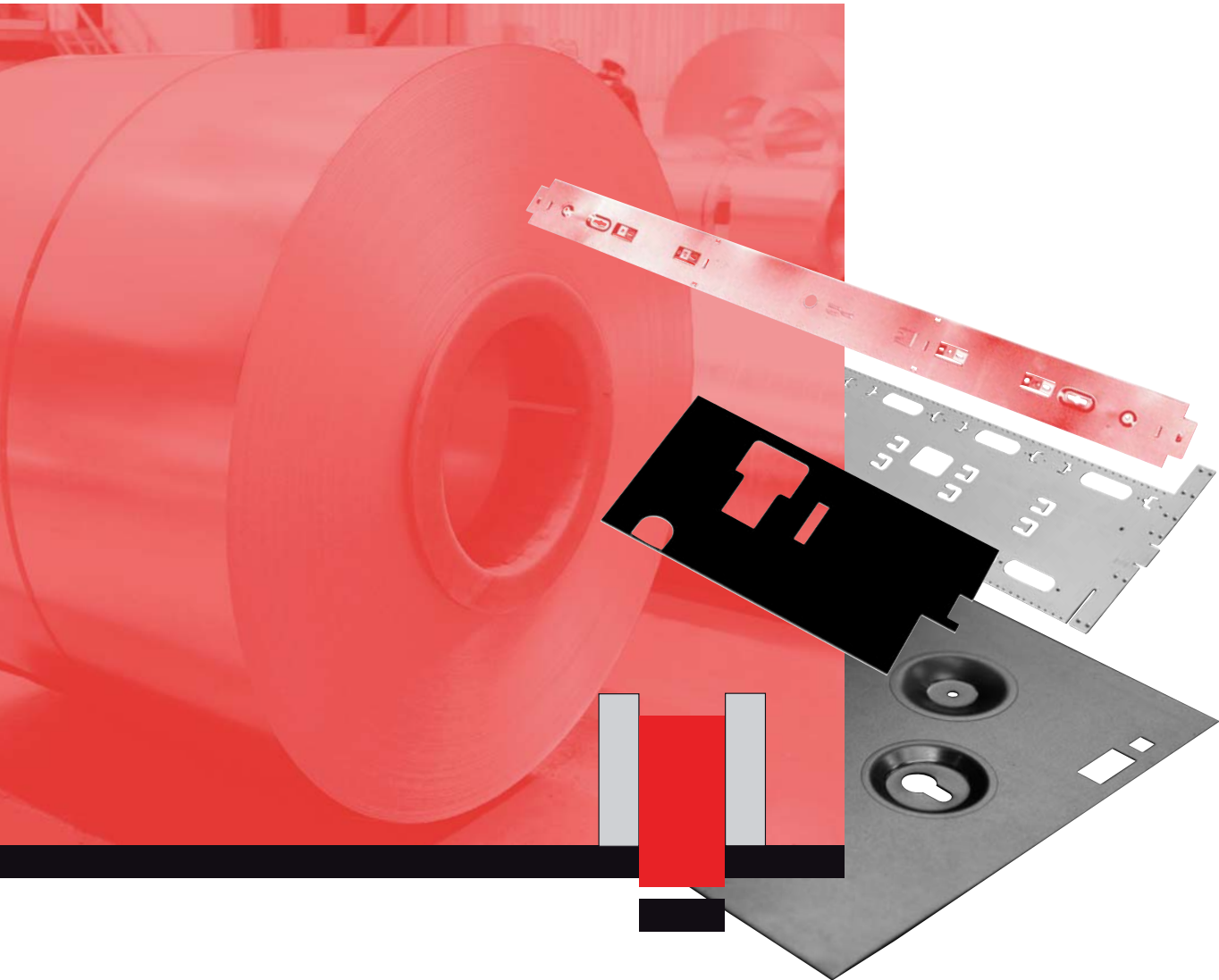


# COIL-FED **PUNCHING SOLUTIONS**

SISTEMAS DE PUNZONADO FLEXIBLE PARTIENDO DE BOBINA



[www.dimeco.com](http://www.dimeco.com)

ES-08.19



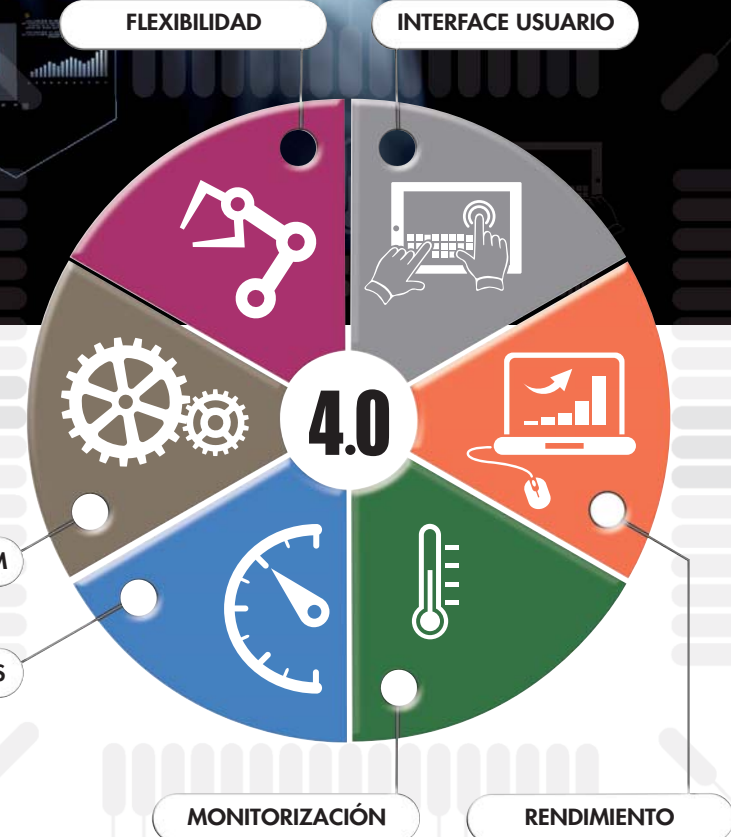
La industria del futuro, industria 4,0 o incluso la cuarta revolución industrial se refieren al uso cada vez más habitual de las impresoras 3D, el corte por láser, la máquina herramienta de C.N.













La industria 4,0 es la base para la digitalización y la conexión en red. Debido a la creciente penetración de las tecnologías de la información y la comunicación en la fabricación industrial, el mundo real se fusiona con el mundo virtual.

Las máquinas, las personas y los procesos están conectados y toda la información esencial se procesa en tiempo real.

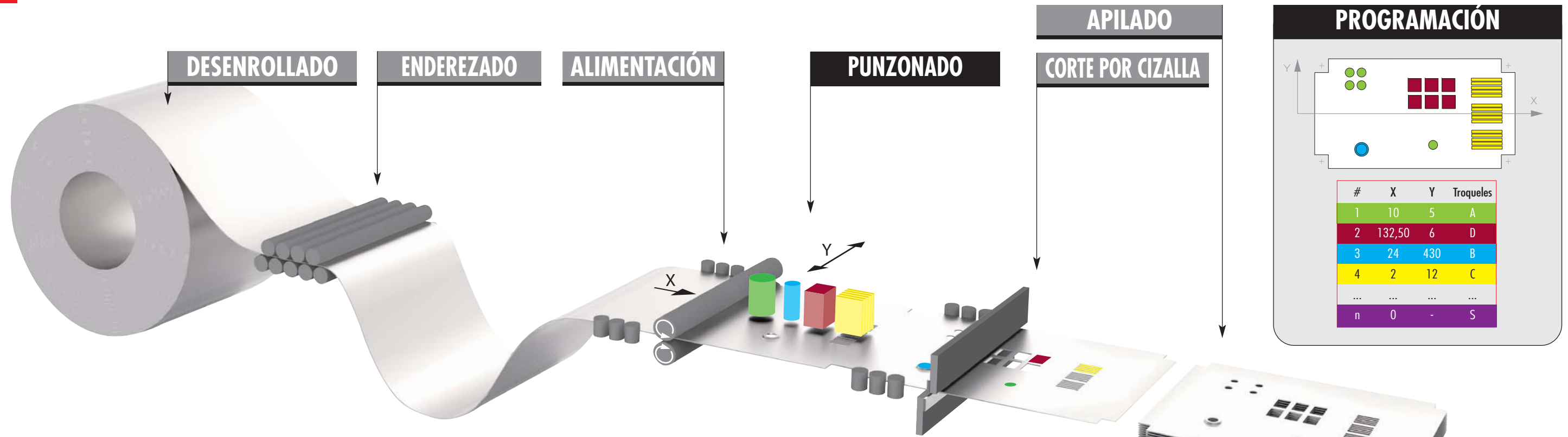
Las soluciones de DIMECO ya están preparadas para la aplicación de tecnologías de comunicación en procesos, órdenes y parámetros de producción.

Desde hace varios años se han venido realizando numerosas aplicaciones de comunicación con un elevado nivel de gestión.



<p>Fundación de DIMECO por Georges JEANNEY</p> <p><b>1957</b></p> 	<p>Lanzamiento del corte embutición de bobinas</p> <p><b>1960</b></p>	<p>Construcción de la fábrica de Pirey-Besançon</p> <p><b>1973</b></p> 	<p>1º Banco de punzonado hidráulico</p> <p><b>1980</b></p> 	<p>Creación de Dimeco España</p> <p><b>1988</b></p>	<p>1º Línea flexible con perfilado y plegado a 4 lados</p> <p><b>1996</b></p> 	<p>Apertura de una oficina comercial en Moscú</p> <p><b>2004</b></p>	<p>Apertura de la filial DKMFS en la India</p> <p><b>2011</b></p>	<p>Julien MARCELLI, nieto del fundador, se convierte en Presidente</p> <p><b>2015</b></p> 	<p>1º Combinado láser-punzonado partiendo de bobina</p> <p><b>2019</b></p> 
<p>1º Instalación desarrollador/alimentador</p> <p><b>1963</b></p> 	<p>1º Punzonadora CN flexible a partir de bobina</p> <p><b>1978</b></p> 	<p>1º Linapunch®</p> <p><b>1982</b></p> 	<p>1º Flexipress®</p> <p><b>1988</b></p>	<p>1º equipo de red y diagnóstico a distancia</p> <p><b>1997</b></p> 	<p>Christine JEANNEY Presidenta</p> <p><b>2009</b></p> 	<p>Primer centro láser de fibra partiendo de bobina</p> <p><b>2013</b></p> 	<p>Apertura de una oficina comercial en Chicago (USA)</p> <p><b>2017</b></p>	<p><b>HOY MAÑANA</b></p> <p>4 centros, 240 colaboradores, 200 000 máquinas vendidas e instaladas en el mundo.</p>	

# SOLUCIONES FLEXIBLES DE PUNZONADO A PARTIR DE BOBINA



### COSTE DEL MATERIAL

### SIN LÍMITE DE LONGITUD

### COMPATIBLE CON MATERIALES DELICADOS

### REDUCCIÓN DE RETALES

### PRODUCTIVIDAD Y FLEXIBILIDAD

**PRODUCTIVIDAD** Número de piezas producidas por año, por referencia

1 000 000  
100 000  
5 000

**DIMECO**  
solución flexible de producción

Flexibilidad

### AHORRO DE TIEMPO CONSIDERABLE

**Corte/embutación** carga troquel

producción A producción B producción C

**DIMECO solución** Tiempo ganado

producción A producción B producción C

**Trabajo del metal en lámina** carga de láminas - descarga de piezas

## EJEMPLOS DE LÍNEAS DE PUNZONADO

Soluciones adaptadas a las necesidades de cada proyecto

### LAS FLEXILÍNEAS

aportan una flexibilidad y una productividad incomparables a las empresas que desean aumentar su capacidad de producción, optimizar precios y responder más rápidamente a las demandas del mercado.

195 LÍNEAS DE PUNZONADO REALIZADAS E INSTALADAS EN EL MUNDO EN TODOS LOS SECTORES DE ACTIVIDAD.



#### FLEXIPRESS®

##### APLICACIÓN

- Fabricación de caminos de cables
- Longitud de pieza: 3 a 6 metros
- Ancho de la pieza: 50 a 900 mm
- Altura de la pieza: 25 a 110 mm
- Espesor de la pieza: 0,80 a 2,0 mm
- Velocidad de producción hasta 20 m/min, para caminos de cable hasta ancho de 200 mm. (para ancho superior a 200 mm, la velocidad de producción es de 10 m/min).

##### COMPOSICIÓN DE LA LÍNEA

- Desenrollador simple / Enderezador / Alimentador electrónico
- FLEXIPRESS®
- Dos perfiladoras dúplex regulables en anchura para conformar piezas en diferentes alturas y anchuras.



#### PUNZONADORA ELÉCTRICA Y CENTRO DE CORTE

##### APLICACIÓN

- Fabricación de paneles de cámaras frigoríficas
- Longitud de la pieza: 1,20 a 6 metros
- Ancho de la pieza: 420 a 1300 mm
- Espesor de la pieza: 0,45 a 1,0 mm
- Velocidad de producción hasta 30m/min

##### COMPOSICIÓN DE LA LÍNEA

- Desenrollador simple / Enderezador / Alimentador electrónico
- LINAPUNCH® doble cabezal
- Unidad de marcado por chorro
- Corte transversal para formatos de 80 a 1300 mm de ancho.
- Robot de apilado FANUC y rack de almacenaje.



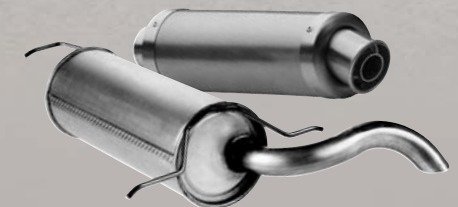
#### PUNZONADORA HIDRÁULICA

##### APLICACIÓN

- Fabricación de vigas metálicas.
- Longitud de la pieza: 2 a 10 metros
- Ancho de la pieza: 60 a 650 mm
- Altura de la pieza: 120 a 250 mm
- Espesor de la pieza: 1,25 a 2,0 mm
- Fabricación de vigas punzonadas de 3,5 m - 16 s. por viga (ejemplo para esta aplicación)

##### COMPOSICIÓN DE LA LÍNEA

- Desenrollador simple / Enderezador / Alimentador electrónico
- LINAPUNCH® doble cabezal
- Cizalla hidráulica y apilador con mesa de recepción automática regulable, de altura constante.



#### BANCO DE PUNZONADO HIDRÁULICO

##### APLICACIÓN

- Fabricación de envoltorios de tubos de escape
- Longitud de la pieza: 200 a 1000 metros
- Ancho de la pieza: 200 a 1000 mm
- Espesor de la pieza: 0,6 a 2,20 mm
- Producción de 20 formatos por minuto

##### COMPOSICIÓN DE LA LÍNEA

- Desenrollador simple / Enderezador / Alimentador electrónico
- Banco de punzonado hidráulico
- Cizalla hidráulica y apilador con sistema automático.

# LINAPUNCH® ELÉCTRICA SERIE MC-E

Multi Configuración Eléctrica

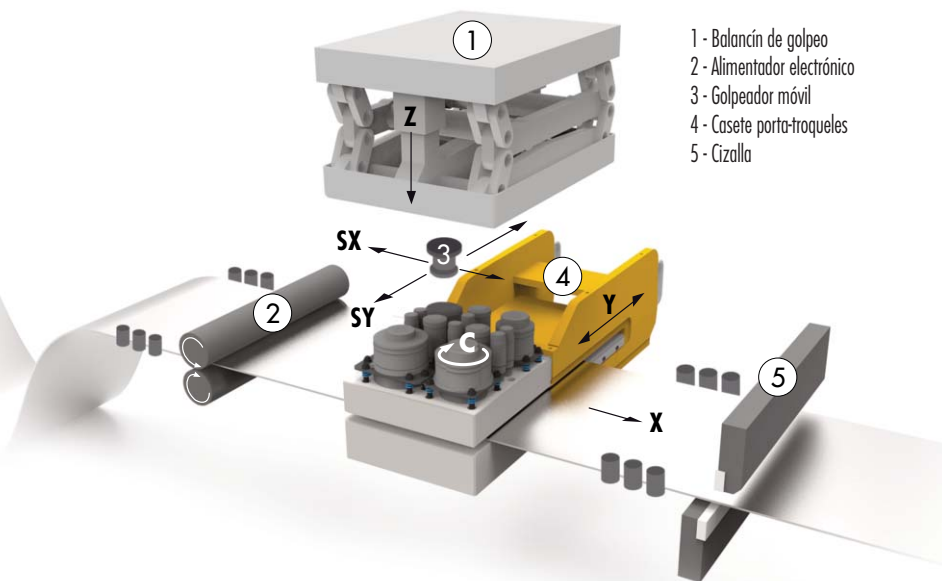


La LINAPUNCH® eléctrica es una punzonadora MULTI-EJES, alimentada por bobina, que utiliza los mismos troqueles estándar que las punzonadoras de torreta disponibles en el mercado. Esta solución suficientemente probada, ha sido aprobada por numerosos usuarios en el mundo desde hace más de 35 años.

## FUNCIONAMIENTO

El alimentador electrónico (2) introduce y posiciona el material a la distancia programada, **eje X**  
 El casete porta-troqueles (4) se desliza de forma transversal al avance de la chapa, por medio de un servomotor, **eje Y**  
 El golpeador móvil (3) se desliza sobre los troqueles en el sentido de los **dos ejes SX y SY**  
 El balancín de golpeo (1) accionado por un motor eléctrico, genera la fuerza para el punzado del material en el **eje Z (1)**  
 La función MULTI INDEX (Multi-tool + Auto-index) está disponible como opción, **eje C**

- 1 - Balancín de golpeo
- 2 - Alimentador electrónico
- 3 - Golpeador móvil
- 4 - Casete porta-troqueles
- 5 - Cizalla



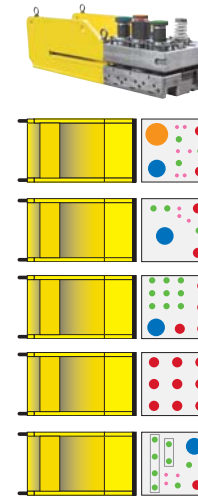
## VENTAJAS

- Punzado en continuo
- Producción de 3 a 20 veces superior a las PCN (Punzonadoras de Control Numérico) alimentadas por formatos.
- Hasta un 20% de ahorro de material.
- Concepto patentado
- Solución que se ajusta a las demandas más exigentes del mercado.

## CARACTERÍSTICAS

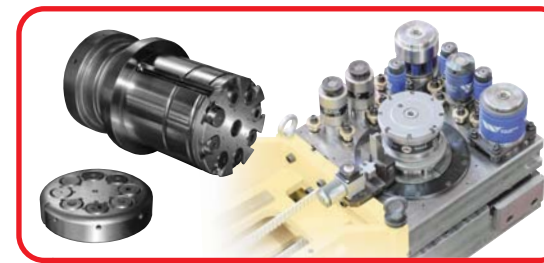
- Capacidad de punzado de 20 toneladas
- Velocidad de 200 a 350 golpes por minuto, según nº de repeticiones
- Ancho de bobina desde 500 mm (20 pulgadas) a 1500 mm (60 pulgadas)
- 2 ó 4 casetes porta-troqueles compatibles, estándar o a medida, de marcas como WILSON TOOLS, MATE, PASS, AMADA, etc.
- Hasta 72 útiles disponibles en aplicación multi-troquel.
- Embutición hacia arriba o roscado, disponibles en opción.
- De 1 a 4 MULTI-INDEX disponible(s) en opción.
- Carro porta-troqueles para una carga rápida y segura de los casetes porta-troqueles.

Modelo preferente	500	650	800	ANCHURA	Modelo preferente	1000	1250	1500
	20"	25"	31"			40"	50"	60"
	Cabezal simple 2 casetes				Cabezal doble 4 casetes			
	26 troqueles con casetes MC-St				52 troqueles con casetes MC-St			
	Hasta 2 cabezales rotatorios				Hasta 4 cabezales rotatorios			

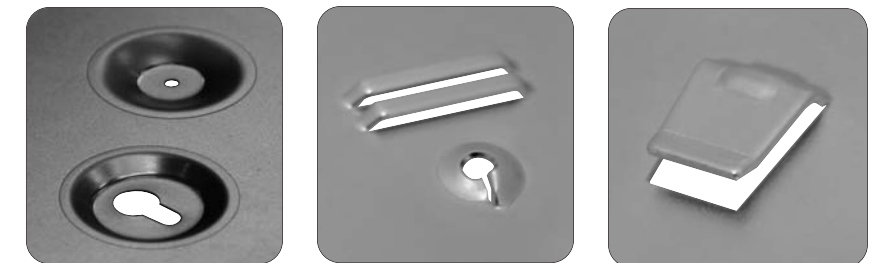


Ø máx (mm)	12,7	31,75	50,8	88,9	114,3
Útiles cartucho torreta reforzada => tamaño	A	B	C	D	E
Casete con troquel fijo - St	6	3	2	1	1
Casete con troquel fijo + Ri	5	3	2	1x D 3x B 8x A	0
Casete con troquel fijo + UF1	0	9	1x C 3x C	1	0
Casete con troquel fijo + UF2	0	0	9x C	0	0
Configuración personalizada - Sp	bajo pedido				

St : Estándar / Ri : Rotatorio indexable / UF : Embutido / Sp : Especial



Multi index es una función 2 en 1 que reagrupa las funciones de auto-index, permite la orientación de un troquel en 360° y de Multitool, que integra en un puesto D varios troqueles (3, 8 ó 16 según la configuración escogida).



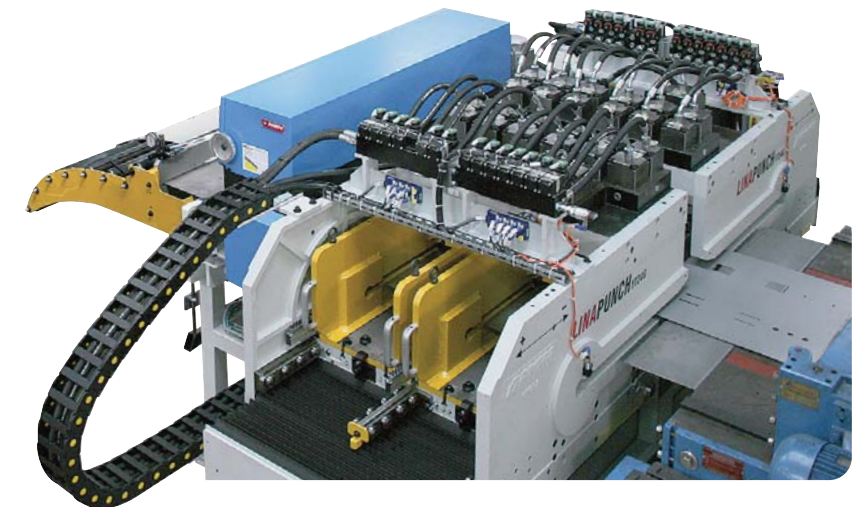
# LINAPUNCH® HIDRÁULICA SERIE YT

Una gama de punzonadoras hidráulicas con capacidad de punzado de 8 toneladas, que pueden alcanzar una cadencia de 150 GPM, incluso 200 GPM en muestreo y que ofrece las mismas ventajas que la LINAPUNCH® MCE.

500	ANCHURA	1000
20"		40"
Cabezal simple 2 casetes		Cabezal doble 4 casetes
14 troqueles con casetes YT-St		28 troqueles con casetes YT-St
Hasta 2 cabezales rotatorios		Hasta 4 cabezales rotatorios

Disponibles en 2 anchos, pueden equiparse con uno o dos cabezales de punzado según el ancho: (500 mm = 1 cabezal y 1000 mm = 2 cabezales). El modelo YT6 está provisto de 6 cilindros (7 en opción) y recibe un solo casete (2 opcionalmente). El modelo YT12 contiene 12 cilindros (14 opcionalmente) y recibe 2 casetes. El número de troqueles por casete es limitado y se define con el pedido: 3 "B", 2 "C", 1 "D".

Es posible añadir en opción un troquel de "entallado" de 10 toneladas de capacidad y tamaño máximo de 120 x 100 mm. a la trasera del casete. Cada casete estándar puede remplazarse por un casete equipado de un cabezal rotatorio para acoger, bien un troquel AUTO-INDEX o un MULTI-TOOL de tamaño "D" para permitir el entallado de formas complejas.





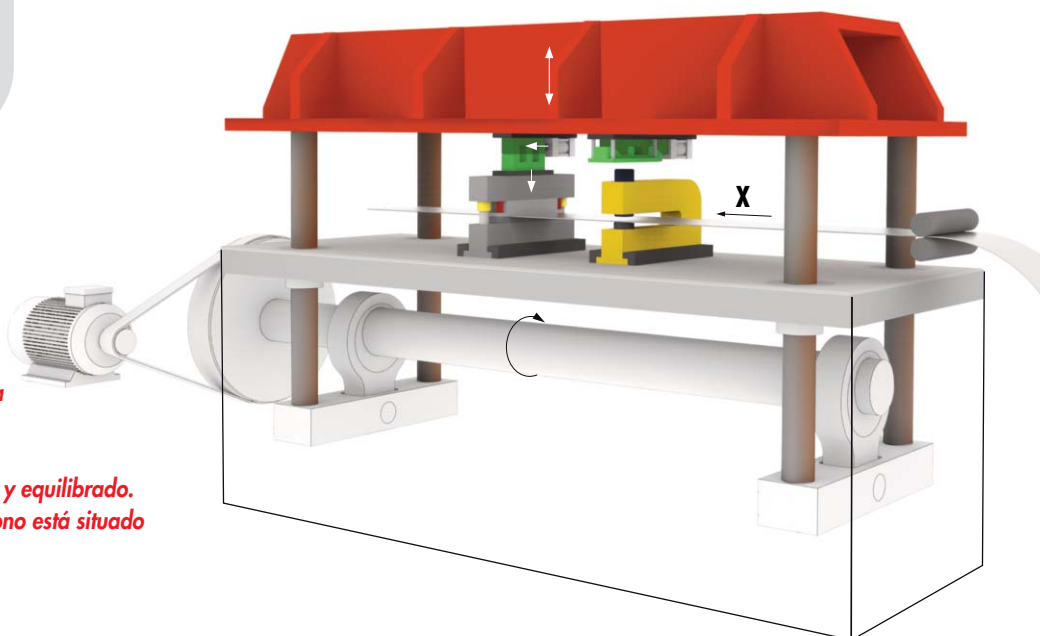
**FLEXIPRESS®** es un sistema de punzonado partiendo de una prensa mecánica, concebida especialmente para punzonado y embutición a fin de obtener altas cadencias con fuerte tonelaje. El sistema de selección de los troqueles, es de hecho un sistema imprescindible para la fabricación de productos en familias, con altos volúmenes de producción.

### FUNCIONAMIENTO

- La prensa en modo "auto" gira a un curso fijo, pero a cadencia variable.
- El carro de la prensa es accionado por el cigüeñal, situado en la parte inferior de la prensa y que está controlado por un motor asíncrono.
- Cada troquel de retorno por muelle, se activa o no, por medio de un selector de troquel, controlado por el sistema DIMECO.

### VENTAJAS

- Prensa a velocidad variable
- Todos los troqueles pertenecen a una misma familia de producto y se instalan sobre la mesa de prensa.
- Construcción mecanosoldada que garantiza una gran robustez y estabilidad mecánica.
- Lubricación centralizada.
- Prensa a 4 columnas de esfuerzo constante y equilibrado.
- El cigüeñal controlado por un motor asíncrono está situado en la parte inferior de la prensa.
- Rapidez y facilidad de instalación.
- Posibilidad de hacer embuticiones.
- Posibilidad de utilizar troqueles estándar de tipo "cartucho"
- Solución que responde a las demandas más exigentes del mercado.
- Existe en modelo "SERVO" :
  - mayor productividad
  - mayor flexibilidad
  - mejor control de la sincronización de la línea de alimentación a prensa.



### CARACTERÍSTICAS

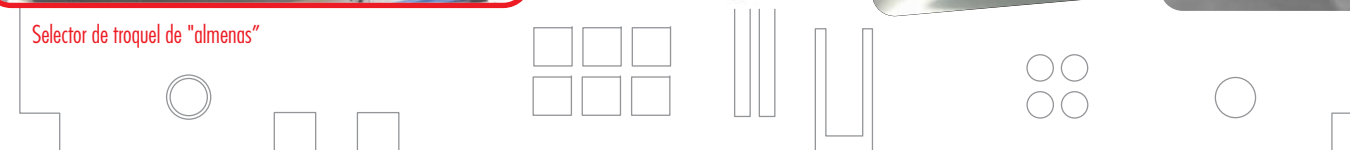
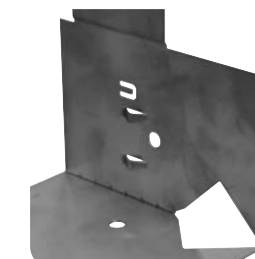
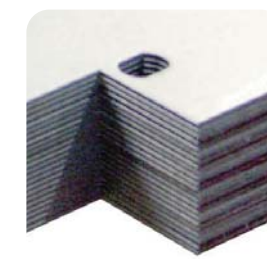
- Tonelaje de 60 a 130 toneladas
- Longitud de la mesa entre columnas de 1 a 2,50 metros
- Ancho útil : 420 a 1050 mm
- Hasta 40 selectores de troqueles
- Cadencia variable, hasta 150 GPM

<b>FUERZA</b> (toneladas)	<b>60 - 80 - 100 - 130</b>	
Ancho	< 420 mm (16")	< 1050 mm (40")
Largo	1000 mm (40")	
	1700 mm (65")	
	2500 mm (100")	
Cadencia	60 a 15 golpes/minuto	

Otras medidas posibles s/demanda



Selector de troquel de "almenas"



## FLEXIPUNCH®

**Más flexibilidad debido al posicionamiento transversal de los troqueles programables.**

Además de todas las ventajas de la FLEXIPRESS®, la FLEXIPUNCH® es la solución multi-ejes que ofrece la posibilidad de controlar cada troquel según la aplicación y las familias de piezas.

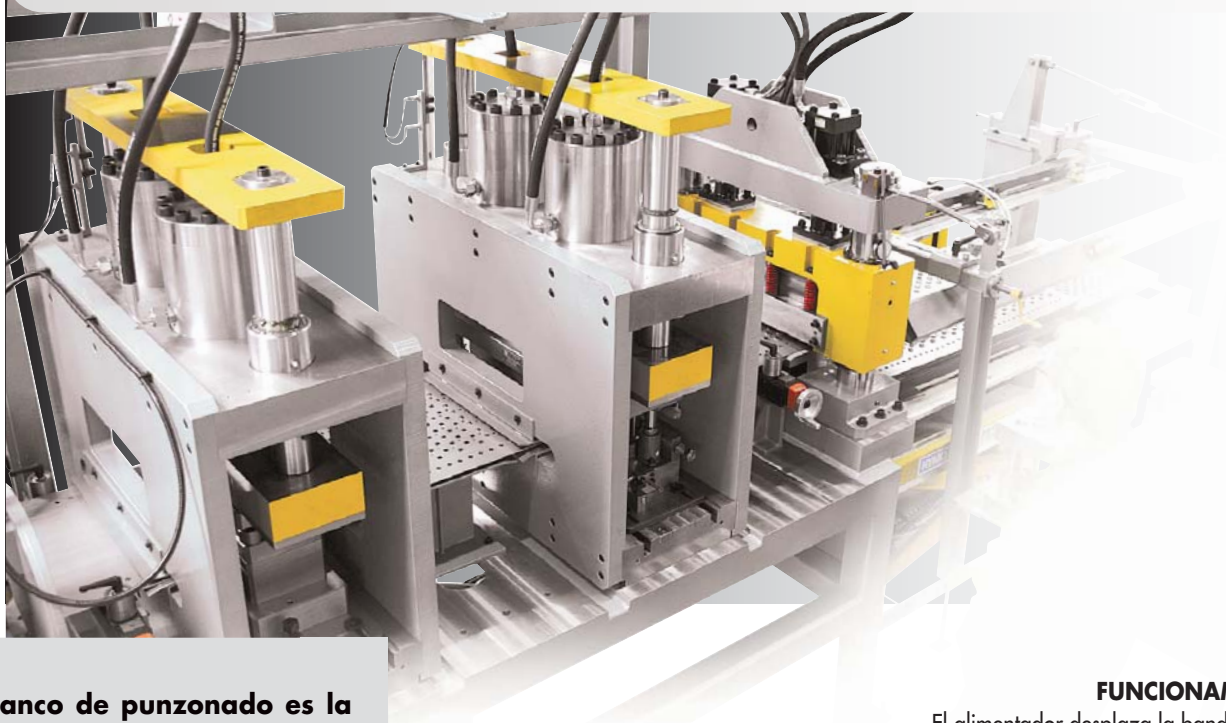
Esto permite posicionar los troqueles necesarios para una serie, antes de arrancar la producción o incluso durante la producción en tiempo real.

La FLEXIPUNCH® está también disponible en versión SERVO.



# BANCO DE PUNZONADO

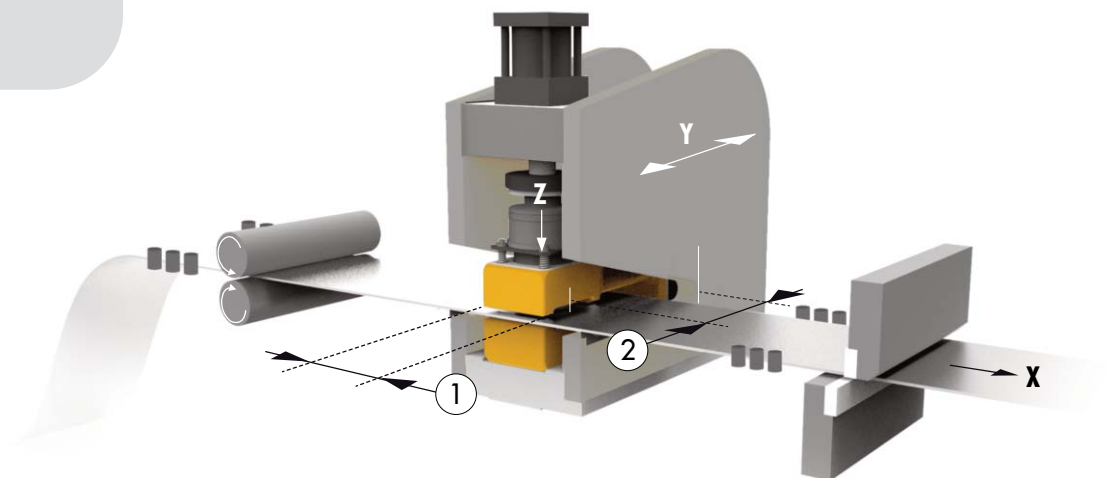
La solución de punzonado más económica



**El banco de punzonado es la solución flexible más económica. DIMECO ofrece una solución a medida que mantiene los costes a niveles fácilmente amortizables.**

## FUNCIONAMIENTO

El alimentador desplaza la banda, **eje X**  
 La unidad de punzonado fijo es regulable, **eje Y**  
 El cilindro hidráulico acciona el troquel de punzonado, **eje Z**  
 La cizalla corta la pieza a medida



## VENTAJAS

- Solución económica y rentable
- Solución personalizada
- Diseñada a partir de unidades de cuello de cisne estándar regulables en profundidad
- Posibilidad de integrar troqueles de tipo arcada fija
- Amplia gama de cilindros hidráulicos de todas las potencias.
- Muy fácil de programar
- Rapidez y facilidad de instalación.

## CARACTERÍSTICAS

- Fuerza de punzonado hasta 100 toneladas
- Zona de punzonado hasta 1050 x 3000 mm
- Utilización de troqueles estándar y troqueles específicos.
- Posibilidad de realizar formas y embuticiones
- Posibilidad de usar troqueles existentes

Ancho de la herramienta ①	Profundidad del cuello de cisne ②		
	100 mm	300 mm	500 mm
Talla B / 31,75 mm	1,5 - 2,5 toneladas		
Talla C / 50,80 mm	1,5 - 2,5 - 3,5 toneladas		
Talla D / 88,90 mm	6 - 10 toneladas		
Talla E / 114,30 mm	10 - 15 - 25 - 30 toneladas		
Talla F / 152,40 mm	10 - 15 - 25 - 30 toneladas		

# DÉCOPRO

Solución de corte multipaso programado



La solución flexible DECOPRO adapta la tecnología de punzado MULTI-PASO a alguna de las prensas del cliente o a una prensa nueva.

Una excelente solución para la fabricación de familias de piezas con variación de formas y dimensiones.

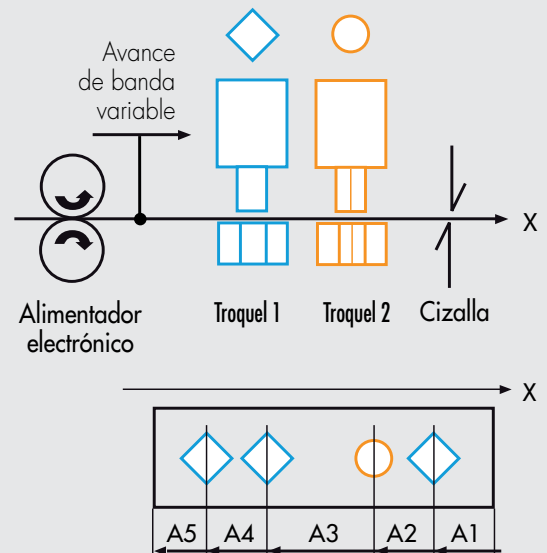
## VENTAJAS

- Utilización de una prensa estándar, de bajo tonelaje.
- Economía de utillaje
- Flexibilidad : por simple programación, la producción de piezas de diferentes longitudes se encadena, sin paradas y sin retales.
- Alto nivel de calidad: precisión de corte  $\pm 0,1\text{mm}$ , gracias al servomotor SIEMENS (encoder motor y captor de medida absoluta situado sobre la chapa).
- Sencillo interfaz hombre-máquina con pantalla táctil en el idioma del usuario.

## FUNCIONAMIENTO

A cada avance del alimentador, el CN activa – o no, uno o varios selectores montados sobre el carro que introducen una cala entre el carro y los troqueles de corte. De este modo se realizan las operaciones de corte programadas a cada ciclo de prensa. Un troquel de corte, separa la pieza recortada al final de la operación, así de sencillo !

## EJEMPLO DE PRODUCCIÓN



### Secuencias

- |                         |                         |
|-------------------------|-------------------------|
| 1 - Avance A1/Troquel 1 | 4 - Avance A4/Troquel 1 |
| 2 - Avance A2/Troquel 2 | 5 - Avance A5/Cizalla   |
| 3 - Avance A3/Troquel 1 |                         |



# APILADORES

Soluciones adaptadas a cada necesidad

## LA ELECCIÓN DE LA MEJOR SOLUCIÓN DE APILADO, DEPENDE DE VARIOS PARÁMETROS Y CRITERIOS TÉCNICOS.

Para dar respuesta a cada situación, DIMECO propone una gama basada en 3 principios alternativos con la posibilidad de añadir opciones y mejorar el rendimiento. Desde una configuración muy sencilla de apilado por gravedad, en el caso de fabricación de series medianas, es posible encontrar una solución altamente flexible para responder a las producciones unitarias.

LA MEJOR SOLUCIÓN SEGÚN SUS NECESIDADES	Tecnologías		
	POR GRAVEDAD	PICK & PLACE	ROBOT MULTI-EJES
Piezas largas y estrechas	•••	••	•
Piezas muy largas y finas	•	••	•••
Cadencias elevadas	•••	••	○
Apilado preciso	•••	••	••
Separación de piezas diferentes	○	•	•••
Pilas diferentes simultaneadas	○	••	•••

••• muy eficiente / •• eficiente / • uso con condiciones / ○ no conviene

## APILADOR POR GRAVEDAD

- Ausencia de rayas en las piezas producidas/acabadas
- Altura constante y regular de las pilas de piezas acabadas

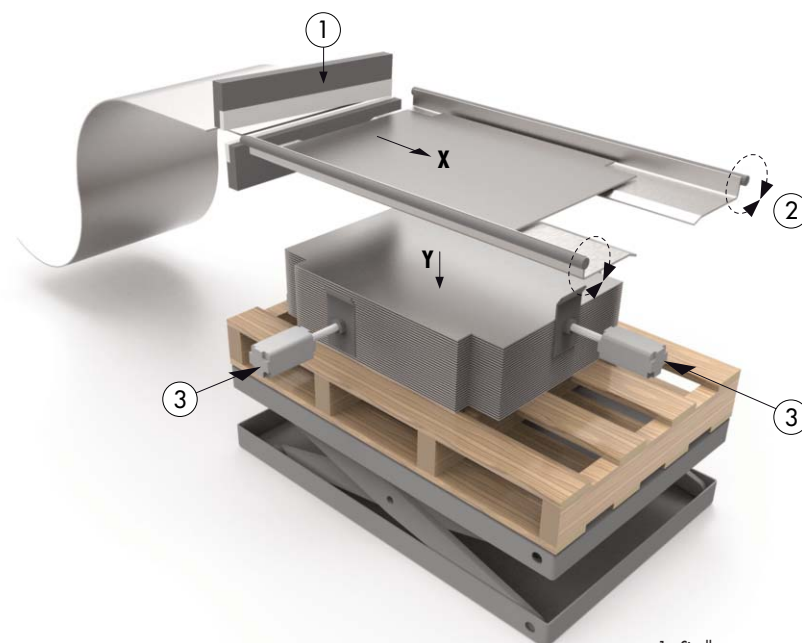
Instalado junto a la cizalla para permitir un apilado casi sin distancia entre la pieza y la pila en curso.

La pieza está sujeta por dos ventanas giratorias durante la fase de avance. La apertura de las ventanas está sincronizada con el final del corte y evita cualquier daño del extremo de la pieza. A menudo acompañada de una mesa de elevación de nivel constante, la altura de caída es limitada y evita el riesgo de rayado de la pieza. Cadencia: 1" aproximadamente.

Opción, apilado de paquete para acabado de pila perfecto

Opción cinta transportadora a rodillos para evacuación de los palets llenos y carga de los palets vacíos.

Longitud de piezas: hasta 6 m.

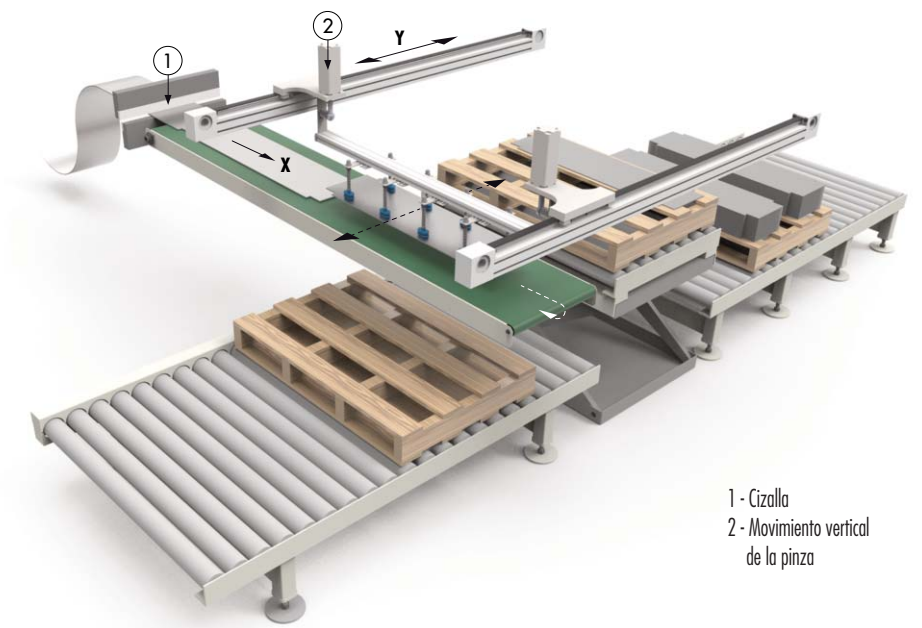


1 - Cizalla  
2 - Ventanas giratorias  
3 - Topes para apilado de las piezas

## PICK & PLACE

- Varias pilas
- Evita daños en las piezas acabadas
- Tiempo de ciclo enmascarado

Una cinta transportadora asegura el transporte de la pieza una vez separada por corte de la banda, hasta la posición de recogida. El manipulador PICK & PLACE recoge la pieza por ventosas (de vacío o magnéticas) y la deposita sobre una pila situada en un lado de la línea. La producción puede arrancar desde que se retira la pieza. Así, el tiempo de ciclo de manipulación puede ser completamente enmascarado. El riesgo de rayado queda minimizado, ya que la pieza se posiciona sobre la pila en curso. Se pueden generar varias pilas por palet gracias a la gestión programable del eje de desplazamiento horizontal del manipulador.



1 - Cizalla  
2 - Movimiento vertical de la pinza

## ROBOT MULTI-EJES

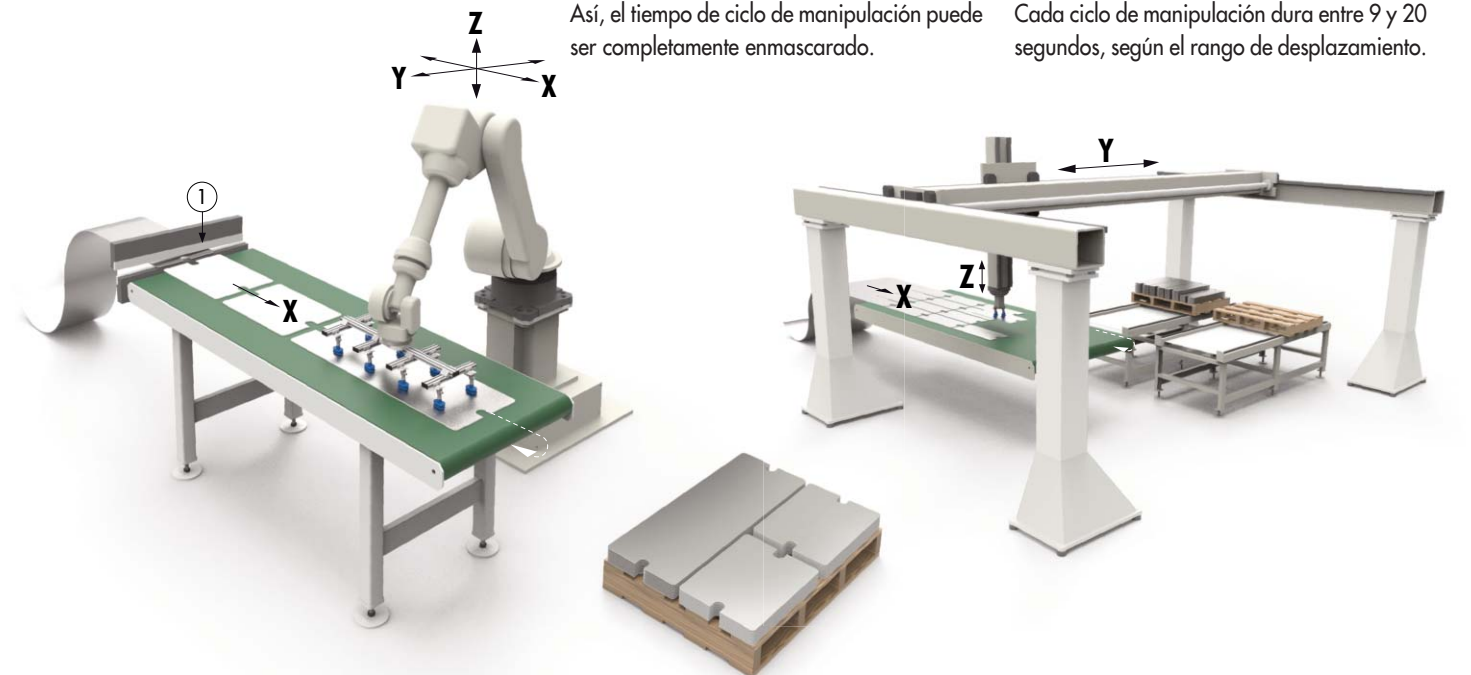
- Tiempo de ciclo enmascarado
- Sin rayado en las piezas
- Flexibilidad total

Una cinta transportadora asegura el transporte de la pieza, una vez separada por corte. El robot multi-ejes recoge la pieza por ventosas (de vacío o magnéticas) y la deposita sobre una de las pilas situadas alrededor de la línea. La producción puede volver a arrancar, en cuanto se retira la pieza. Así, el tiempo de ciclo de manipulación puede ser completamente enmascarado.

El riesgo de rayado queda minimizado, ya que la pieza se posiciona sobre la pila en curso.

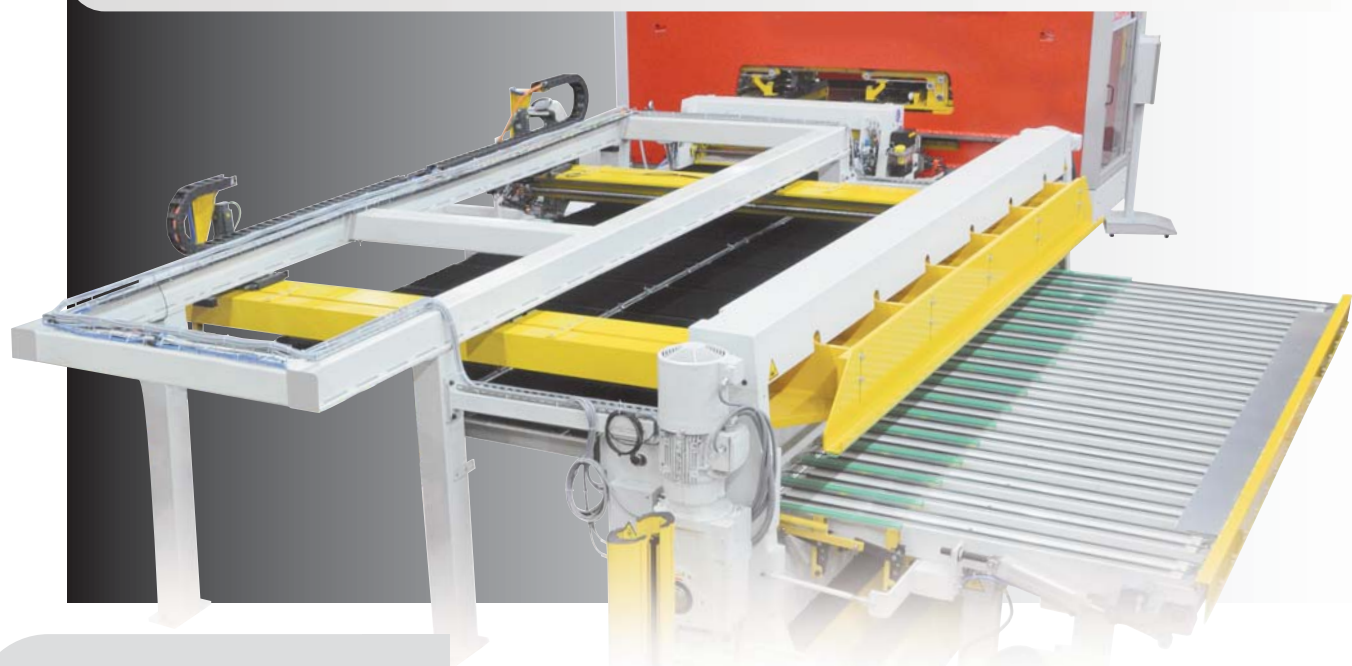
La flexibilidad es máxima gracias a la estructura robot de (6 ó 7) ejes para una superficie de trabajo reducida o la estructura Gantry (4 ejes) para una superficie de trabajo mayor.

Cada ciclo de manipulación dura entre 9 y 20 segundos, según el rango de desplazamiento.

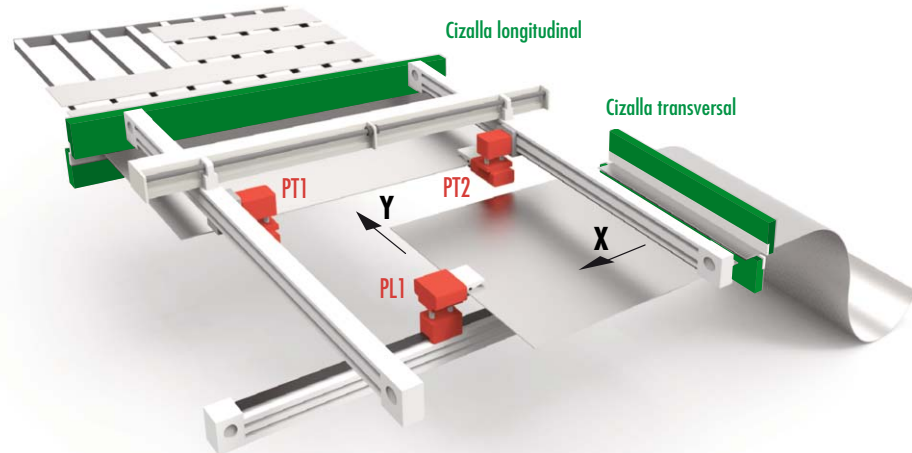


# CENTRO DE CORTE POR CIZALLA

Producción de formatos unitarios



Este CENTRO de CORTE POR CIZALLA es un módulo que supera los límites de la flexibilidad y la productividad, integrándose en la línea de punzonado o de corte. Permite la separación de las diferentes piezas imbricadas a lo largo de la banda, por corte por cizalla longitudinal.



## VENTAJAS

- solución económica y rentable
- solución personalizada
- muy fácil de programar

## DESCRIPCIÓN

La gama propuesta se basa en una construcción robusta que confiere una gran precisión en el corte.

El producto se apoya sobre cepillos, para evitar el rayado. El desplazamiento se realiza por medio de servo-motores con transmisión precisa y sin juego.

A la salida de la cizalla longitudinal, un dispositivo de apoyo de la chapa acompaña el movimiento de corte, hasta depositar el formato

## MARCADO POR CHORRO DE TINTA

Opcional en las 2 direcciones (X e Y).

GAMA	Longitud *		
	Ancho	2000 mm	3000 mm
1000 mm	CC.10/20 (HD)	CC.10/30 (HD)	CC.10/40 (HD)
1250 mm	CC.13/20 (HD)	CC.13/30 (HD)	CC.13/40 (HD)
1500 mm	CC.15/20 (HD)	CC.15/30 (HD)	CC.15/40 (HD)

\* otras medidas bajo petición

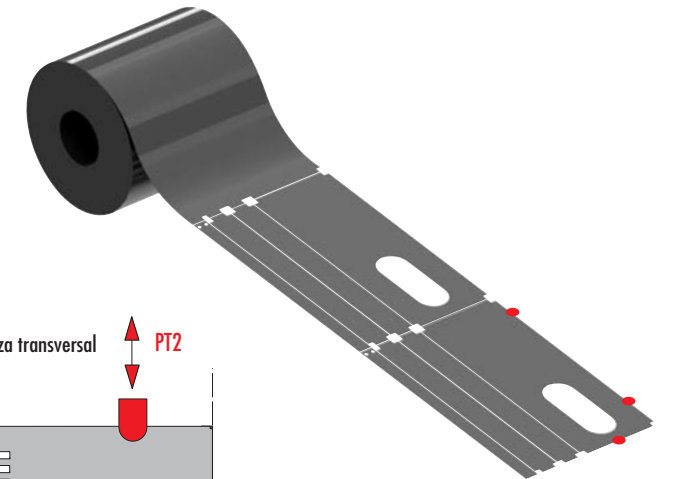
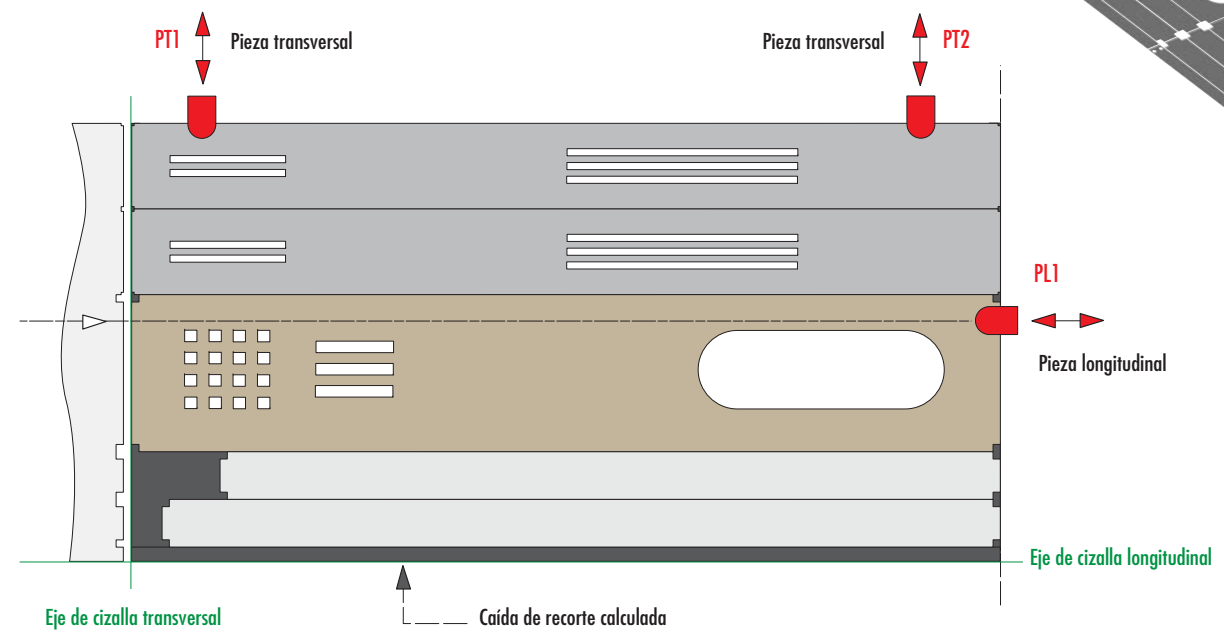
Versión STD : espesor máx. 2 mm para acero 400 Mpa

Versión HD : espesor máx. 4 mm para acero 400 Mpa

# PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

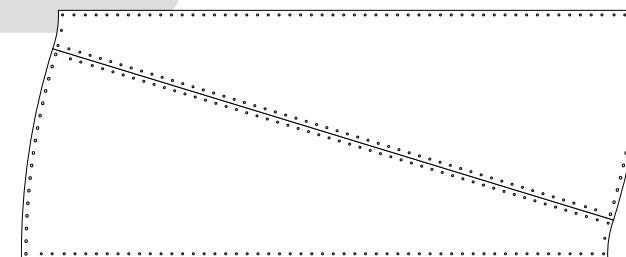
## FUNCIONAMIENTO

El formato se separa de la banda mediante corte por cizalla transversal. Después esta se transfiere mediante una pinza (PL1) frente a la cizalla longitudinal. Dos pinzas transversales (PT1 y PT2) sitúan el formato en una posición de referencia, después lo colocan en la cizalla longitudinal. Mientras se realizan los cortes, se prepara un nuevo formato.



# UNA APLICACIÓN IMPRESCINDIBLE

## El corte transversal no paralelo !



## DESCRIPCIÓN

Las dos pinzas transversales se programan independientemente. Esto permite efectuar cortes oblicuos para la obtención de trapecios.

## OPCIONES DE DESCARGA

Además de las funciones de soporte de la chapa, es posible también integrar una cinta transportadora de evacuación. Nuestras soluciones de descarga con "robot multi-ejes" son perfectamente integrables en el centro de corte por cizalla.



# ALIMENTACIÓN A PRENSA

LA BOBINA : cómo definir el desenrollador correcto

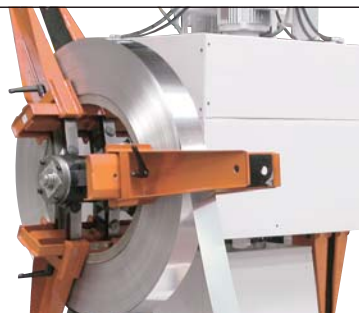
**PESO DE BOBINA**  
de 50 kg a 33 toneladas ?



**ANCHO DE BANDA**  
de 10 mm a 2000 mm ?



Guiado por discos



Guiado por palas

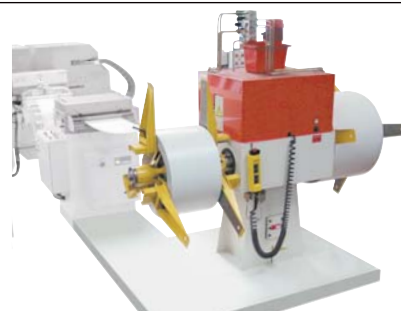


Apoyo extremo del mandrino

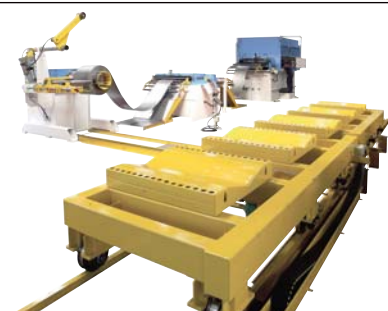
**CONFIGURACIONES**  
del desenrollado



Simple

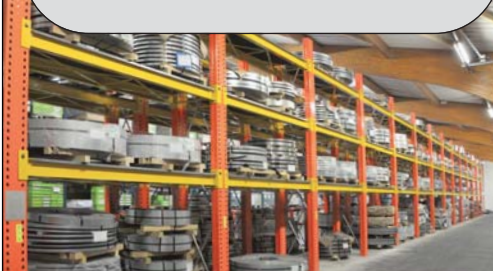


Doble

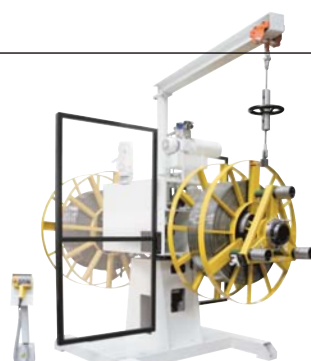


Multi-bobina

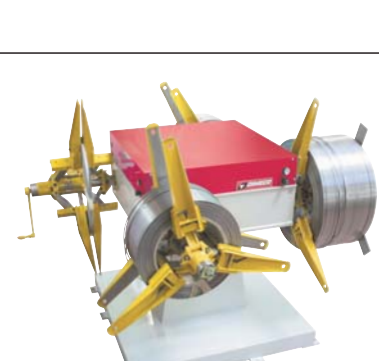
**FUNCIONES**  
COMPLEMENTARIAS



Almacenaje de bobinas



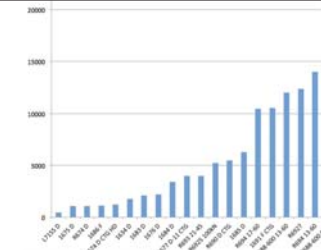
Equipamiento periférico



Diseños especiales

ENDEREZADO : Elección dentro de la gama

**DEFINICIÓN DE LA MÁQUINA**



La gama

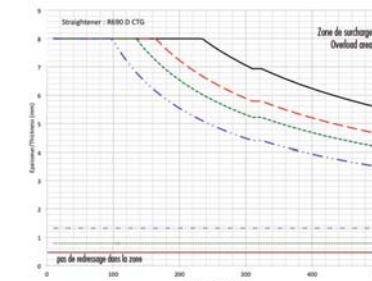


Diagrama de capacidad-enderezador

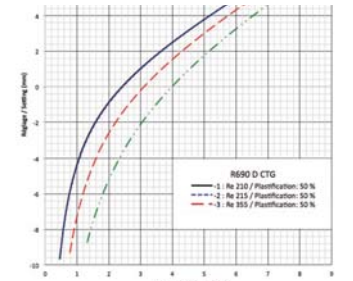


Diagrama de regulación-enderezador

**CORRECCIÓN DE DEFECTOS**  
DEL MATERIAL



Aplicación clásica - 11 rodillos



Para eliminación de defectos

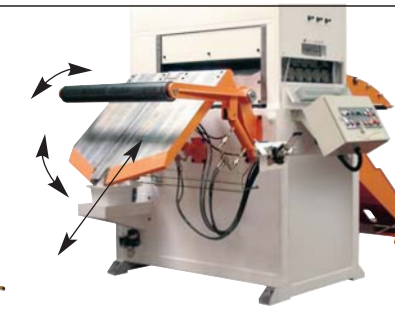


Alta precisión de enderezado

**ERGONOMÍA Y SEGURIDAD**  
DEL OPERARIO



Accesorio de introducción 3 ejes



Accesorio de introducción 3 ejes reforzado

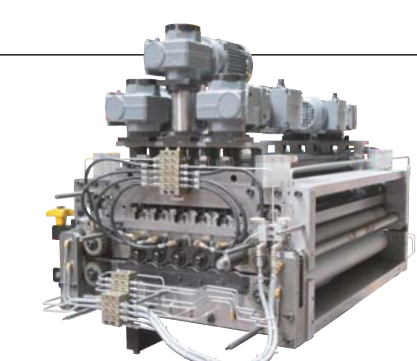


Mesa sobre foso

**OPCIONES Y FUNCIONES**  
ESPECIALES



Enderezador a cassetes



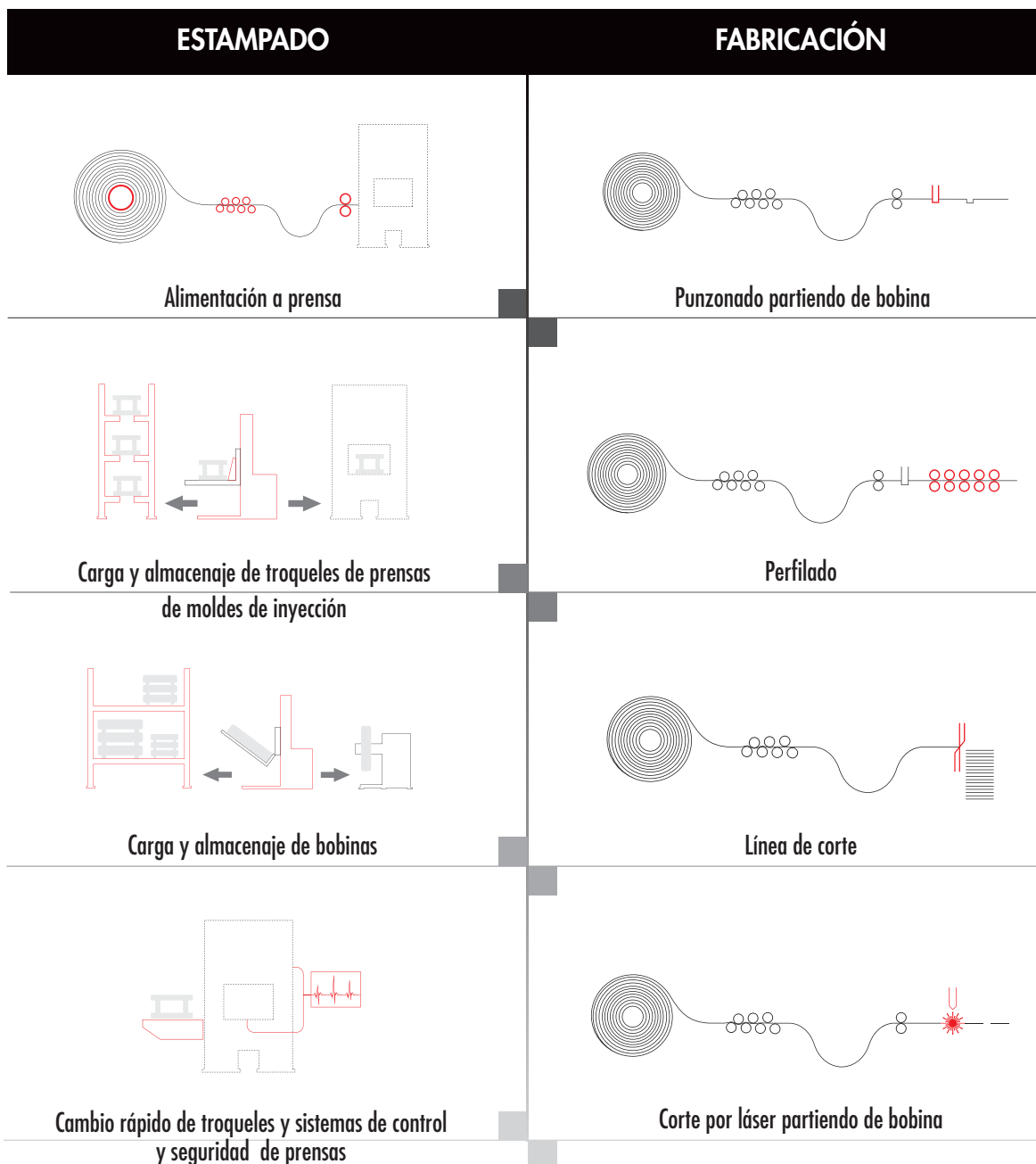
Regulación motorizada



Limpieza



FABRICANTE DE EQUIPOS DESDE 1957



2, rue du chêne - Z.I. la Louvière - 25480 PIREY - FRANCE

Tél. +33 (0)3 81 48 38 00

Fax +33 (0)3 81 48 38 28

[contact@dimeco.com](mailto:contact@dimeco.com)

[www.dimeco.com](http://www.dimeco.com)