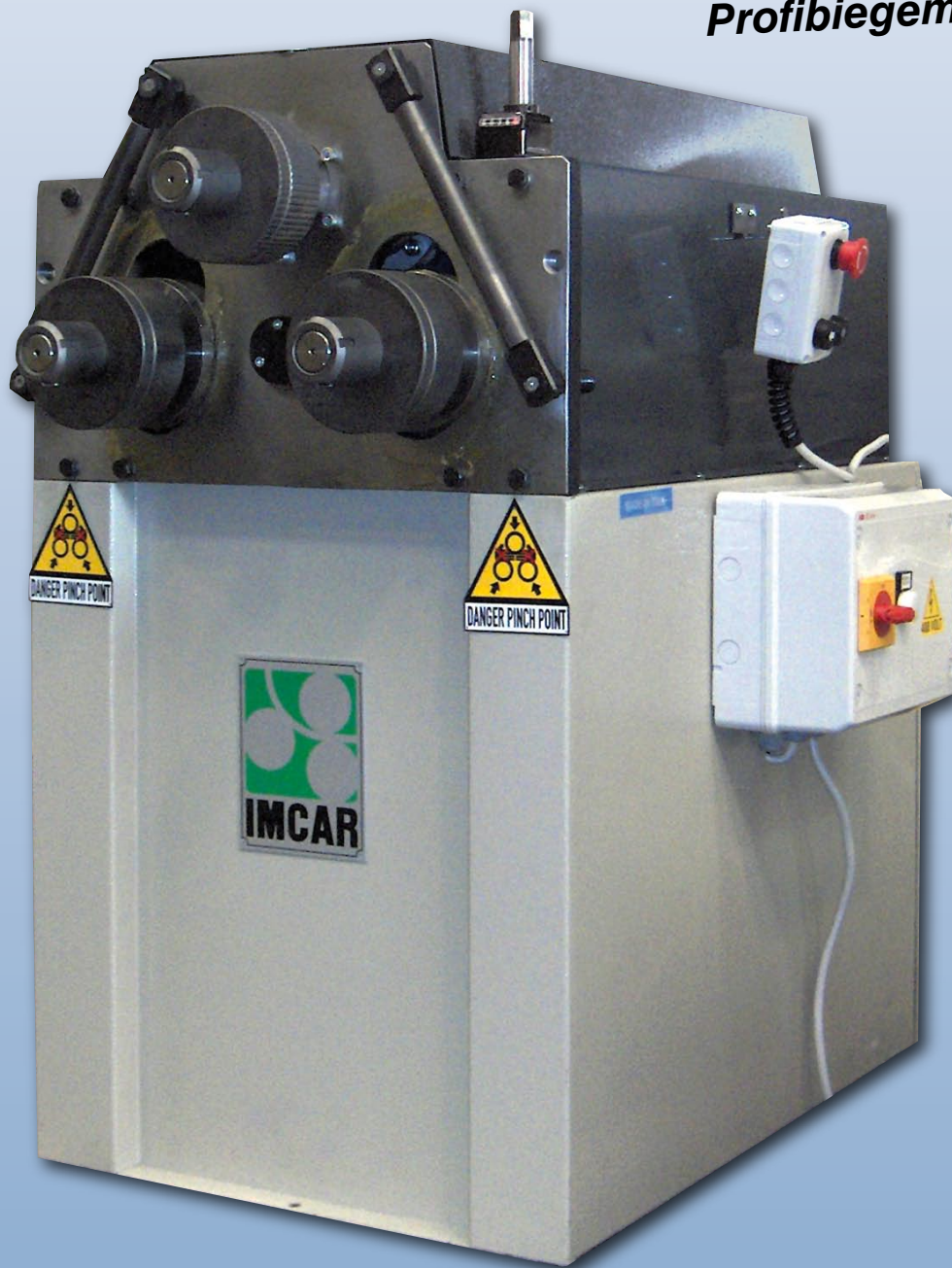


# CPM 30

Curvatrici per profilati  
*Cintreuses pour profiles*  
Profiles bending machines  
*Profibiegemaschinen*



PRESTAZIONI MASSIME DI CURVATURA CON RAGGI INTERNI MINIMI (calcolati su acciaio R450 N/mm<sup>2</sup>)  
 PERFORMANCES MAX DE CINTRAGE AVEC RAYONS INTERIEURS MINIMUM (calculés sur acier R450 N/mm<sup>2</sup>)  
 MAXIMUM BENDING PERFORMANCE WITH MINIMUM INSIDE RADIUS (calculated with steel R450 N/mm<sup>2</sup>)  
 MAXIMALE BEWERTUNGEN DES KURVENS MIT INNEREM LICHTSTRAHLMINIMUM (Es errechnet zu Ihnen auf Stahl R450 N/mm<sup>2</sup>)

Model		CPM 30	
		Sizes mm	R min. mm
		25 x 5 50 x 8	75 250
		40 x 10 80 x 15	125 200
		15 x 15 30 x 30	125 300
		diam. 15 diam. 30	125 300
◆		25 x 2 60 x 1,5	125 500
◆		1/4" x 2,3 1 1/4" x 3,6	125 250
□		50 x 30 x 3	600
□		50 x 30 x 3	500
□		40 x 3	400
●		40 x 4	250
		50 x 50 x 6	250
		50 x 50 x 6	400
		50 x 50 x 6	250
		50 x 25	200
		50 x 25	300

All the sizes are in mm.

TECHNICAL DATA	
Total power (kW)	M 0,75
Rolling speed (mt/min)	4,2
Rolls diameter (mm)	135
Shaft diameter (mm)	35
Dimensions (mm)	1000 x 560 x 1040 (h)
Weight (kg)	185

LEGENDA: ◆ necessita una terna di rulli per ogni diametro di tubo  
 ● sono necessari rulli correttori □ consigliabile usare rulli per tubo  
 LEGENDE: ◆ il est nécessaire un jeu de trois galets pour chaque diamètre de tube.  
 ● ils sont nécessaires les galets correcteurs  
 □ il est conseillé utiliser les galets pour tube  
 LEGEND: ◆ a set of three rolls for each pipe diameter is necessary.  
 ● correcting rolls are necessary. □ We suggest the use of rolls for pipes.

ATTENZIONE: I diametri di curvatura indicati in tabella si possono ottenere in un solo passaggio con i rulli laterali zigrinati in dotazione, o in più passaggi con i rulli laterali completamente lisci. La macchina può lavorare indifferentemente ad assi orizzontali o ad assi verticali.

ATTENTION: les diamètres de cintrage indiqués sur le tableau peuvent être obtenus en un seul passage avec les galets latéraux striés en dotation ou en plusieurs passages avec les rouleaux latéraux complètement lisses. La machine peut travailler indifféremment avec axes horizontaux ou avec axes verticaux.

ATTENTION: bending diameters shown in the table can be obtained in one step with the knurled lateral rolls supplied with the equipment, or in more steps with the lateral rolls completely smooth. The machine may work indifferently with horizontal axis or vertical axis.

### Dotazione standard

- Un rullo trascinatore
- Regolazione indipendente dei rulli inferiori
- Due visualizzatori meccanici di quota
- Rulli correttori laterali con regolazione assiale
- Ribaltabile, utilizzo sia ad assi orizzontali che verticali
- Rotazione su cuscinetti ad alto carico dinamico

### Dotation Standard

- Un rouleau motorisé
- Réglage indépendant des galets inférieurs
- Deux visualiseurs mécaniques de côte
- Rouleaux correcteurs latéraux réglables avec régulation axiale
- Renversable, emploi avec axes soit à l'horizontale qu'à la vertical
- Rotation sur coussinets à résistance élevée

### Standard features

- One driving roll
- Independent adjustment of lower rolls
- Two mechanical digital readouts
- Lateral guide rolls with axial regulation
- Overturning machine with availability of use for both horizontal and vertical axis
- Rotating machine components assembled on high dynamic load spherical roller bearing

### Standardausstattung

- Eine Verführere rolle
- Unabhängige Verstellung der unteren Rollen
- Zwei mechanischer Positionsanzeiger
- Verstellbare, seitliche mit axial Regelung
- Kipper, nutze ist in waagrecht Asse dass senkrecht
- Umdrehung auf Kissen in hoch dynamisch Laden

