



ALU BENDER

Automatický viacúčelový stroj na frézovanie/ohýbanie
hrán architektonických panelov

HLAVNÉ SEKcie

KDE PÔSOBIA NAŠI ZÁKAZNÍCI



BUDOVY, KONŠTRUKCIE, ARCHITEKTONICKÉ FASÁDY

Architektonická fasáda alebo obklad zahŕňa vonkajšie opláštenie budovy, ktoré vytvára jej estetiku, poskytuje ochranu, tepelnú a zvukovú izoláciu a je tiež udržateľné a trvácne.



VÝROBA NÁPISOV, VYBAVENIE PREDAJNÍ

Ak sa sektor výroby nápisov zameriava na navrhovanie a výrobu nápisov a označení rôzneho druhu, vybavenie predajní zahŕňa vybavenie a zariadenie výstavných priestorov, obchodov, výstavných siení a predajných miest.



NÁBYTOK, INTERIÉROVÝ DIZAJN

V nábytkárskom priemysle sa používajú rôzne materiály a výber medzi drevom, kovom, sklom a kompozitnými materiálmi závisí od štýlu, životného prostredia, trvanlivosti, údržby a nákladov.

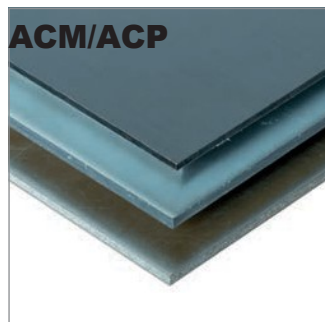


DOPRAVNÝ PRIEMYSEL

Veľký dopravný sektor zahŕňa výstavbu vlakov, lodí všeobecne a kabín pre leteckú dopravu, ako sú lanovky. Najčastejšie používanými materiálmi sú oceľ, hliník, plasty a kompozity.

SPRACOVATEĽNÉ MATERIÁLY

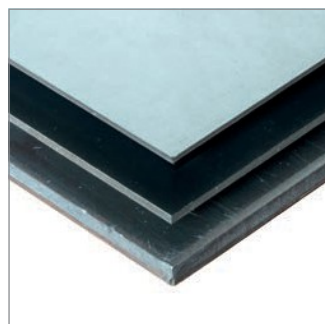
PANELY, KTORÉ MOŽNO SPRACOVAŤ POMOCOU ALU BENDER



ALUCOBOND
LARSON®
ALPOLIC®
STACBOND®
ARCONIC®
ALUBOND®

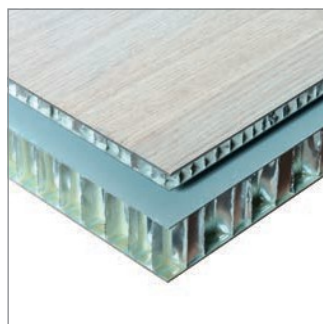
ALBOND
SIBALUX®
VITRABOND®
ALUPANEL®
NEOBOND®
.....

Pevný hliník



VITRADUAL®
LUXE COAT®
ALUCOLUX®
FUTURAL®
.....

Hliníková voština



ALUCORE®
LARCORE®
PLASCORE®
STARCELL®
CELCOMPONENTS
HONYLITE®
.....

Vlnitý hliník



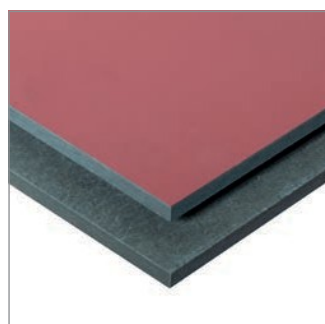
METAWELL
DOLUFLEX®
.....

HPL



TRESPA®
MAX EXTERIÉR®
POLYREY®
RESOPAL®
FUNDERMAX®
.....

Vláknocement



CEMBRIT®
EQUITONE®
COPANEL®
SWISS PEARL®
.....

PVC pena/Forex

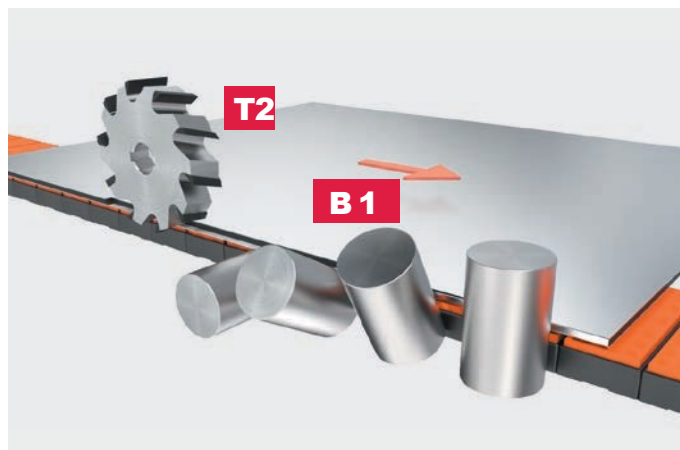
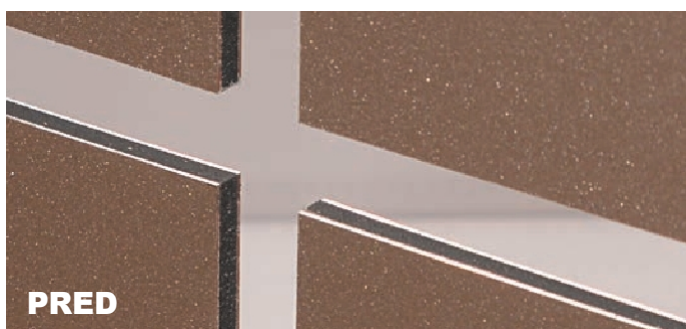
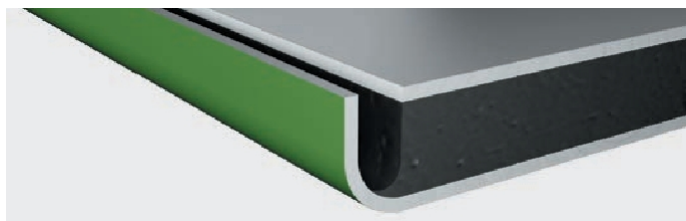


FOREX®
STADUR®
SIMONA®
PALOPAQUE®
.....

TYP SPRACOVANIA

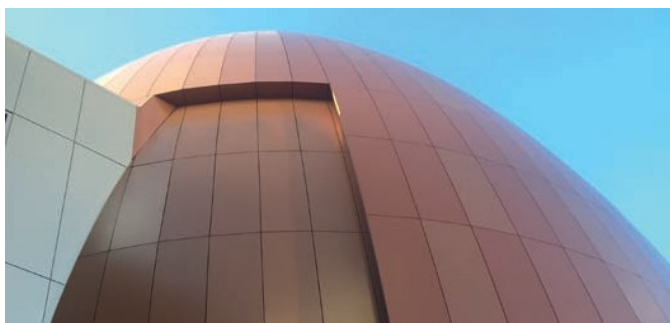
ACM / ACP

LEMOVANIE HRÁN



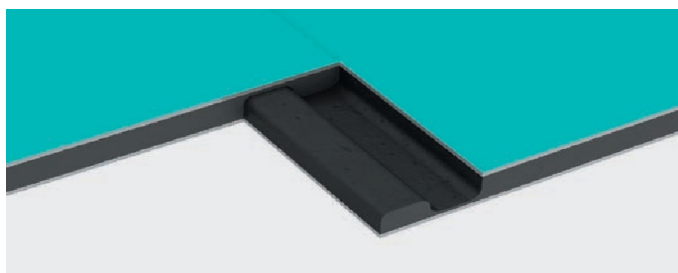
T2 Frézovanie hrán

B1 Ohýbanie od 0° do 90°



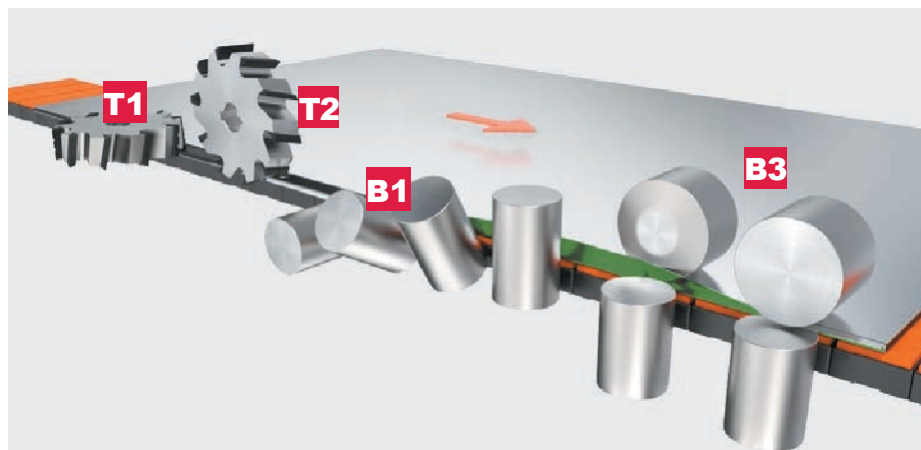
"College Football Hall of Fame", Atlanta, Georgia, USA. Vyrobené spoločnosťou MillerClapperton pomocou zariadenia ALU BENDER

PROFILOVANIE HRÁN - INTERLOCK



T2 Frézovanie zámkov

DVOJITÉ VONKAJŠIE OHÝBANIE

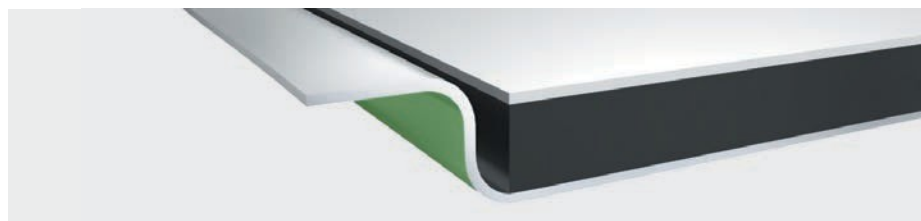


T1 Frézovanie hrán

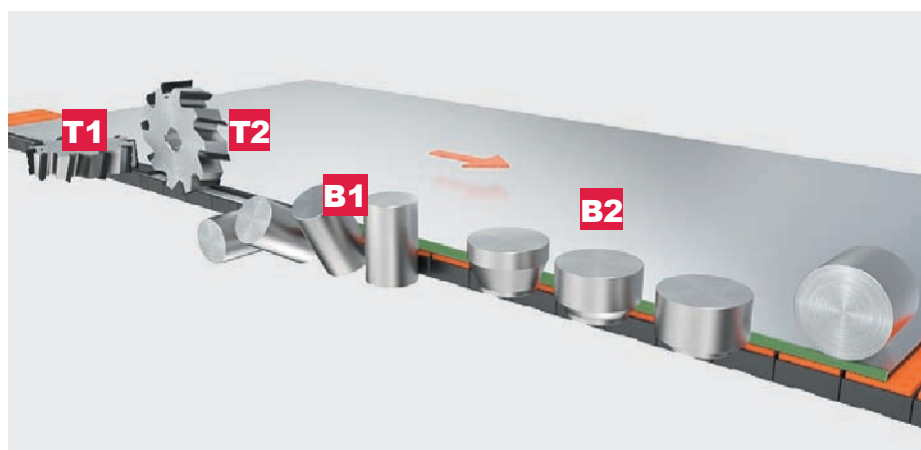
T2 Frézovanie hrán

B1 Ohýbanie od
0° do 90°

B3 Ohýbanie z 90°
na 0°



DVOJITÉ VNÚTORNÉ OHÝBANIE

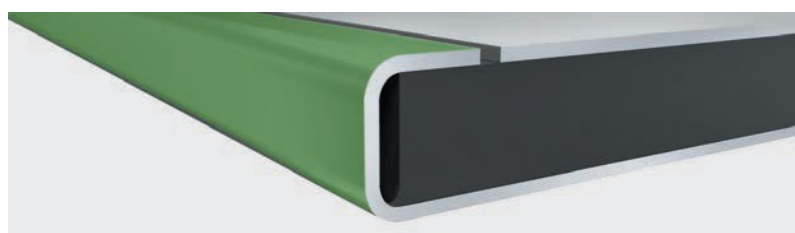


T1 Frézovanie hrán

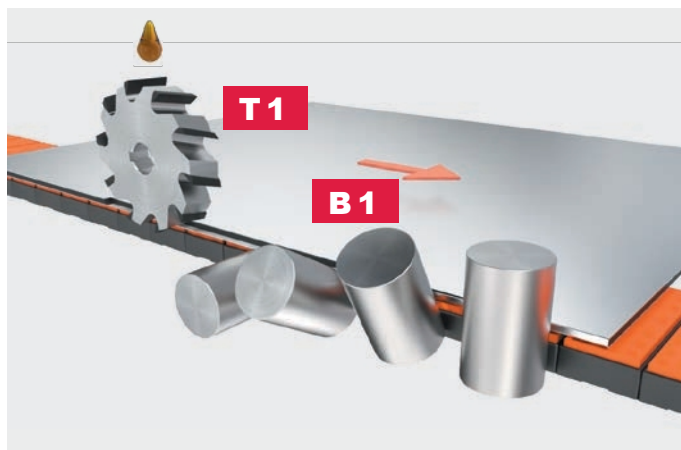
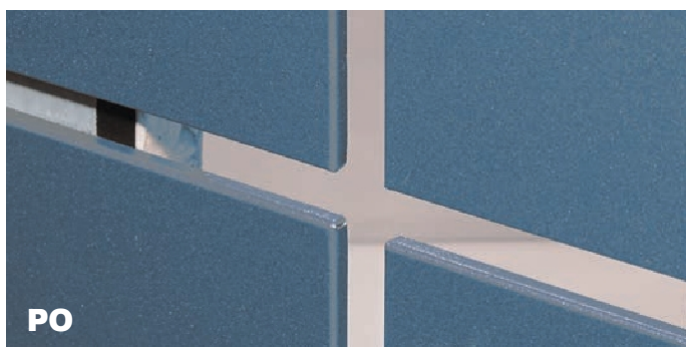
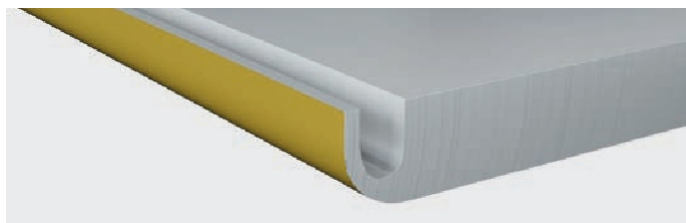
T2 Frézovanie hrán

B1 Ohýbanie od
0° do 90°

B2 Ohýbanie od
90° do 180°



LEMOVANIE HRÁN



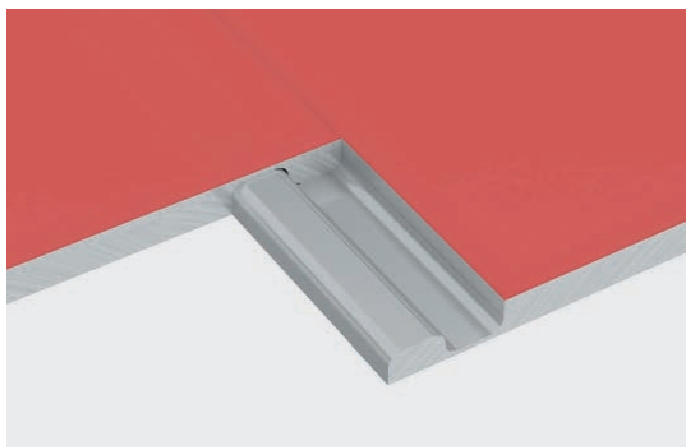
T 1 Frézovanie hrán

B 1 Ohýbanie od 0° do 90°



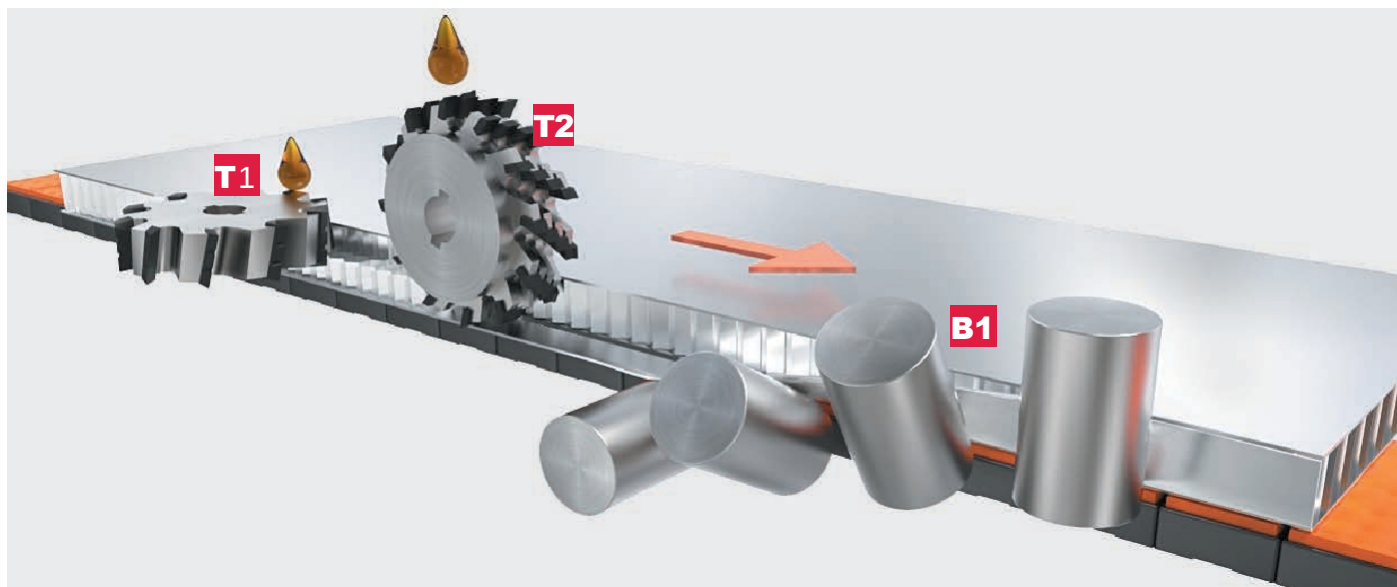
Mazanie nástroja

PROFILOVANIE HRÁN - INTERLOCK



T2 Frézovanie okraja - Interlock

OHÝBANIE HRÁN



Hliníkové voštinové panely

T1 Frézovanie hrán

T2 Frézovanie hrán

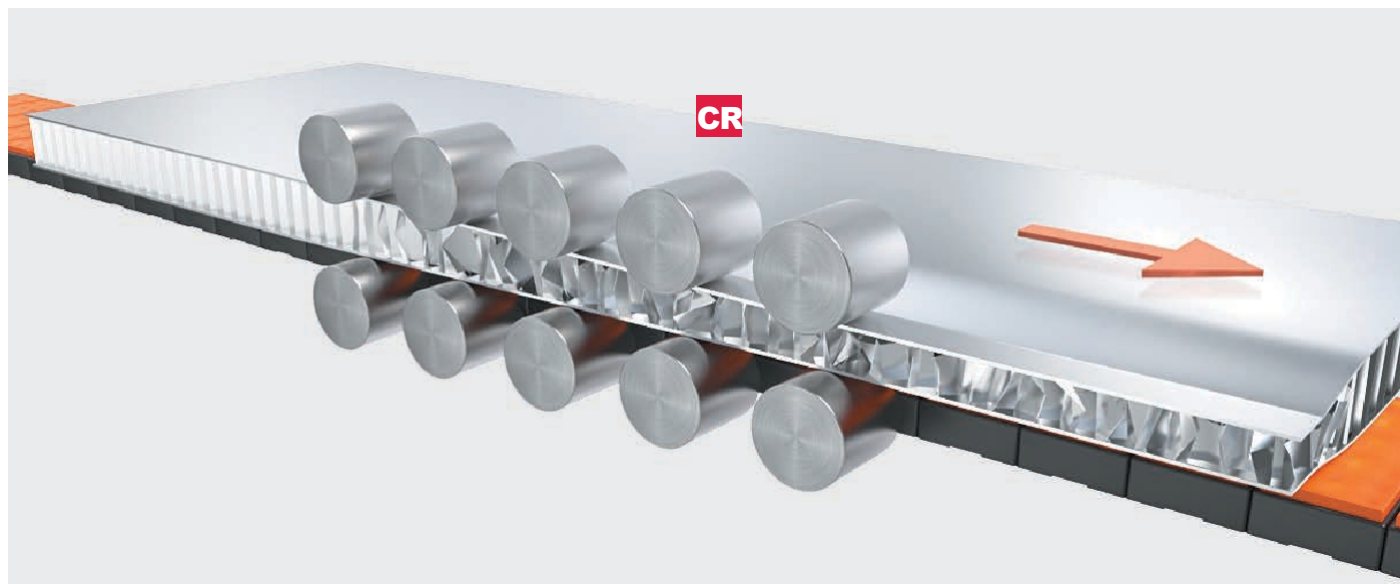
B1 Ohýbanie od 0° do 90°

 Mazanie nástrojov



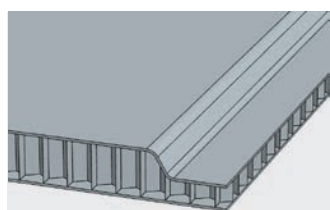
"Eperia" vyrobená pomocou ALU BENDER

STLÁČANIE OKRAJOV

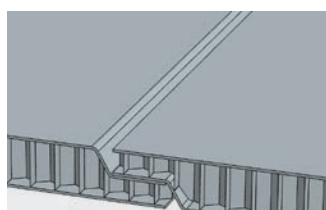


Hliníkové voštinové panely

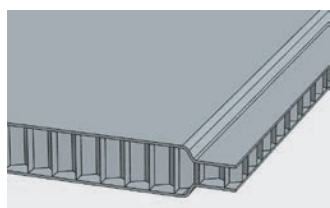
CR Kontinuálne stláčanie



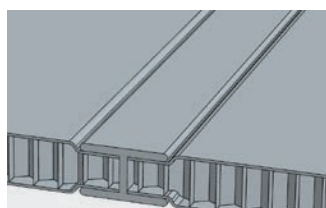
**ASYMETRICKÉ
STLÁČANIE**



SPOJENÁ ZOSTAVA



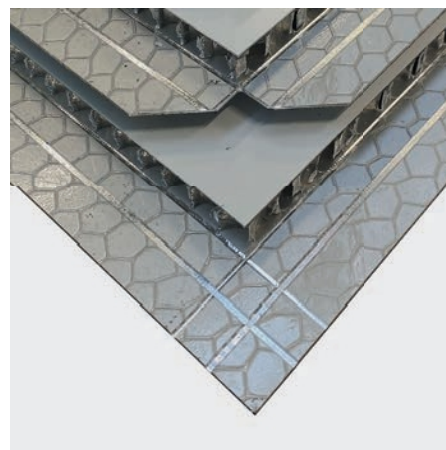
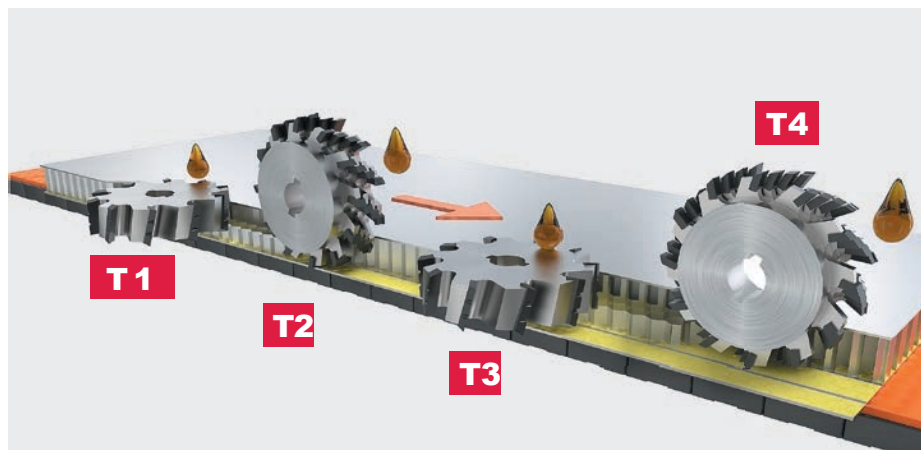
SYMETRICKÉ STLÁČANIE



MONTÁŽ PROFILU "H"



DVOJITÉ VNÚTORNÉ OHÝBANIE

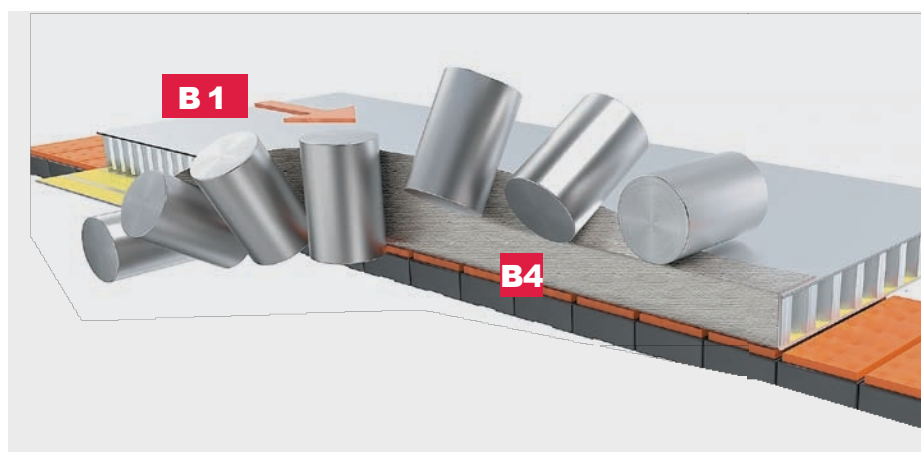


T1 Frézovanie
hrán

T3 Frézovanie
hrán

T2 Frézovanie
hrán

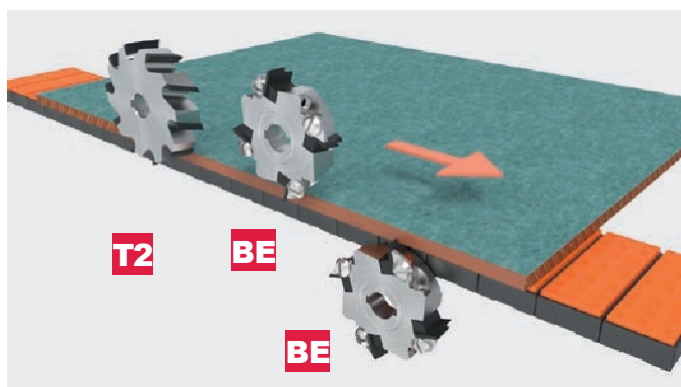
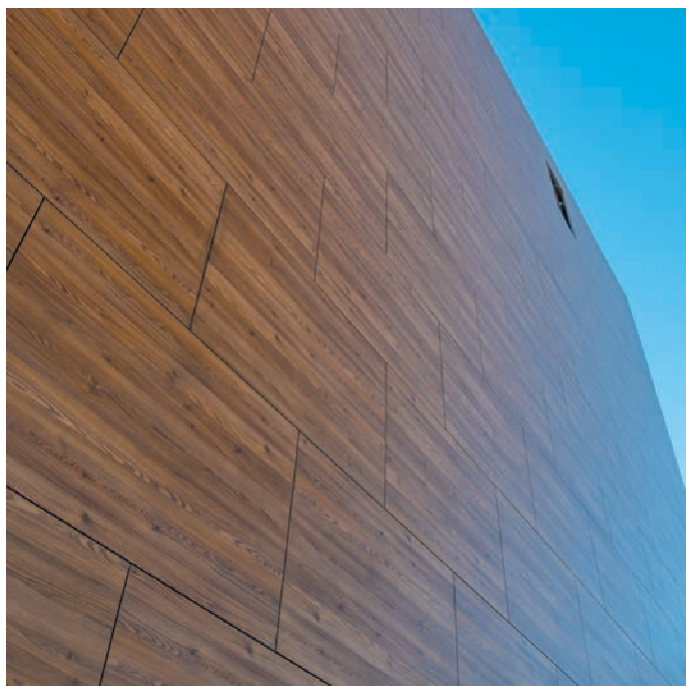
T4 Frézovanie
hrán



B1 Ohýbanie od
0° do 90°

B4 Ohýbanie od
90° do 180°

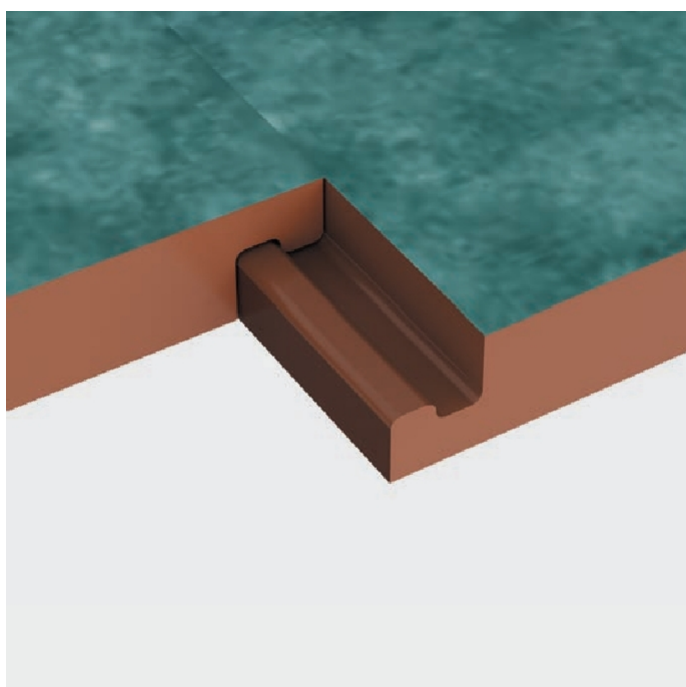
FRÉZOVANIE/ČISTENIE OKRAJOV A HORNÉ A DOLNÉ SKOSENIE



T2 Frézovanie/čistenie hrany

BE Horné - dolné skosenie

PROFILOVANIE HRÁN - INTERLOCK



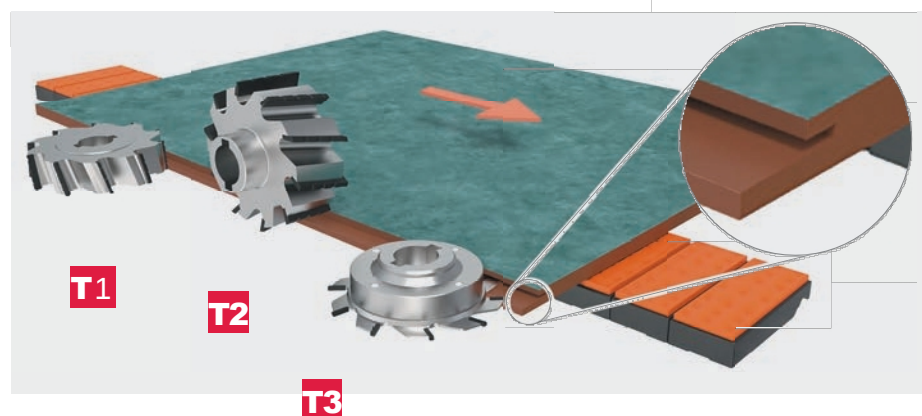
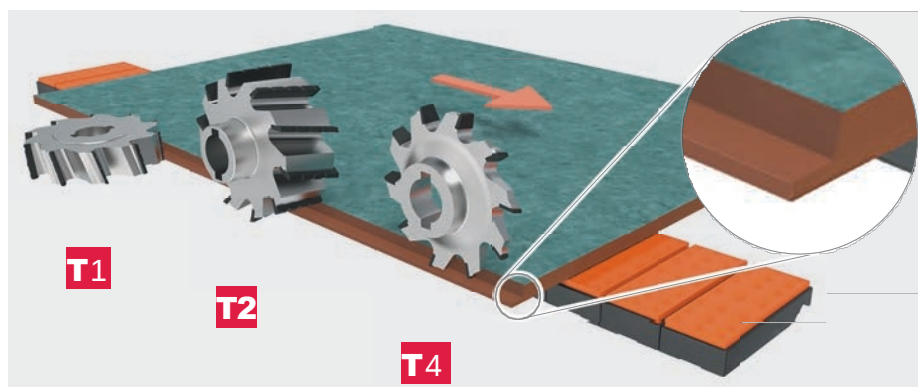
T2 Frézovanie okraja - Interlock

PROFILOVANIE HRÁN "PERO A DRÁŽKA"

SPRACOVANIE

PERA

- T1** Frézovanie hrán
- T2** Frézovanie hrán
- T4** Frézovanie hrán



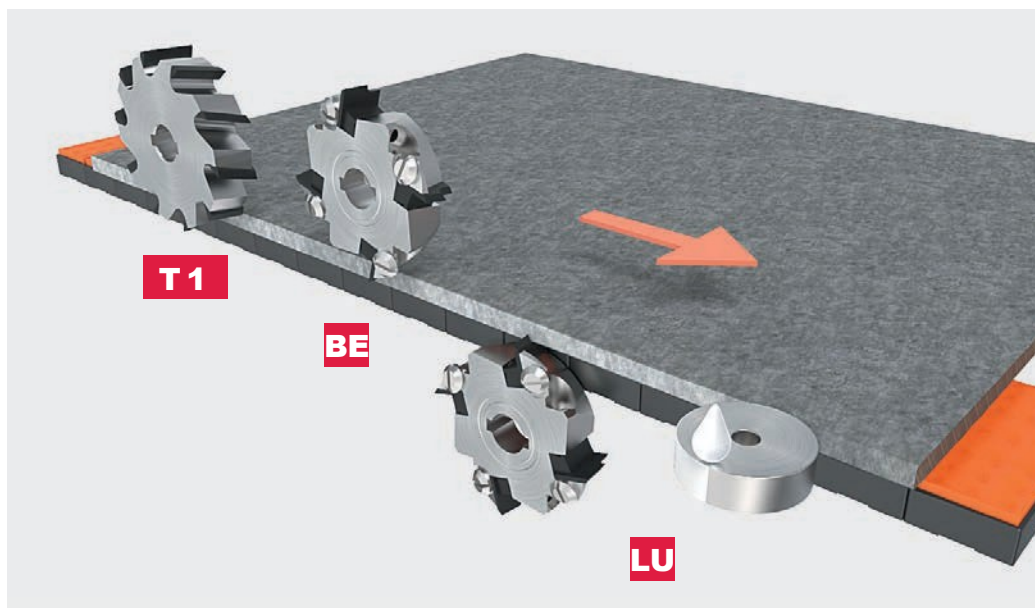
SPRACOVANIE DRÁŽKY

- T1** Frézovanie hrán
- T2** Frézovanie hrán
- T3** Frézovanie hrán

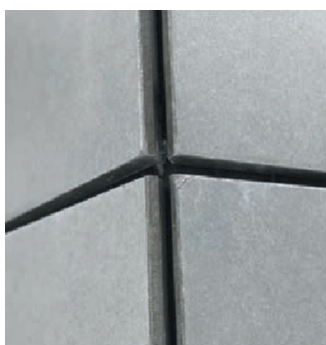


Príklad inštalácie "pero a drážka"

FRÉZOVANIE/ČISTENIE OKRAJOV A HORNÉ A DOLNÉ SKOSENIE. AUTOMATICKÉ NATIERANIE



- T1** Frézovanie/
čistenie hrán
- BE** Horné - dolné
skosenie
- LU** Luko®
tekuté
automatické
natieranie



Fasáda z
vláknocementu

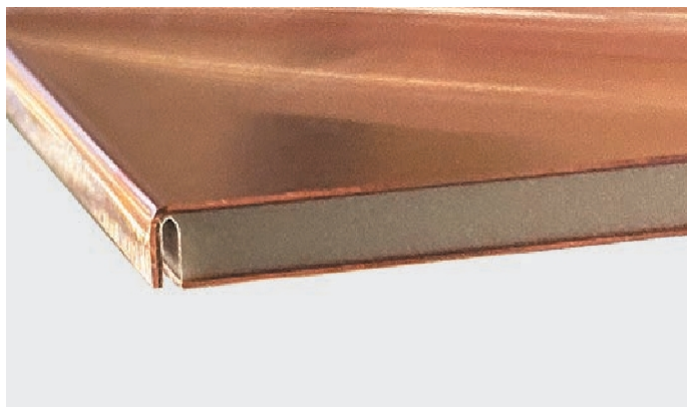
INÉ APLIKÁCIE



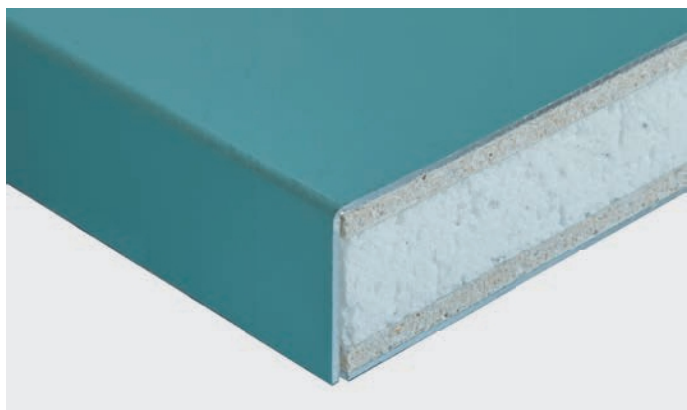
Interlock na Forexe®



Interlock na penovom Forexe®



Lemovanie hrán na medenom kompozitnom paneli

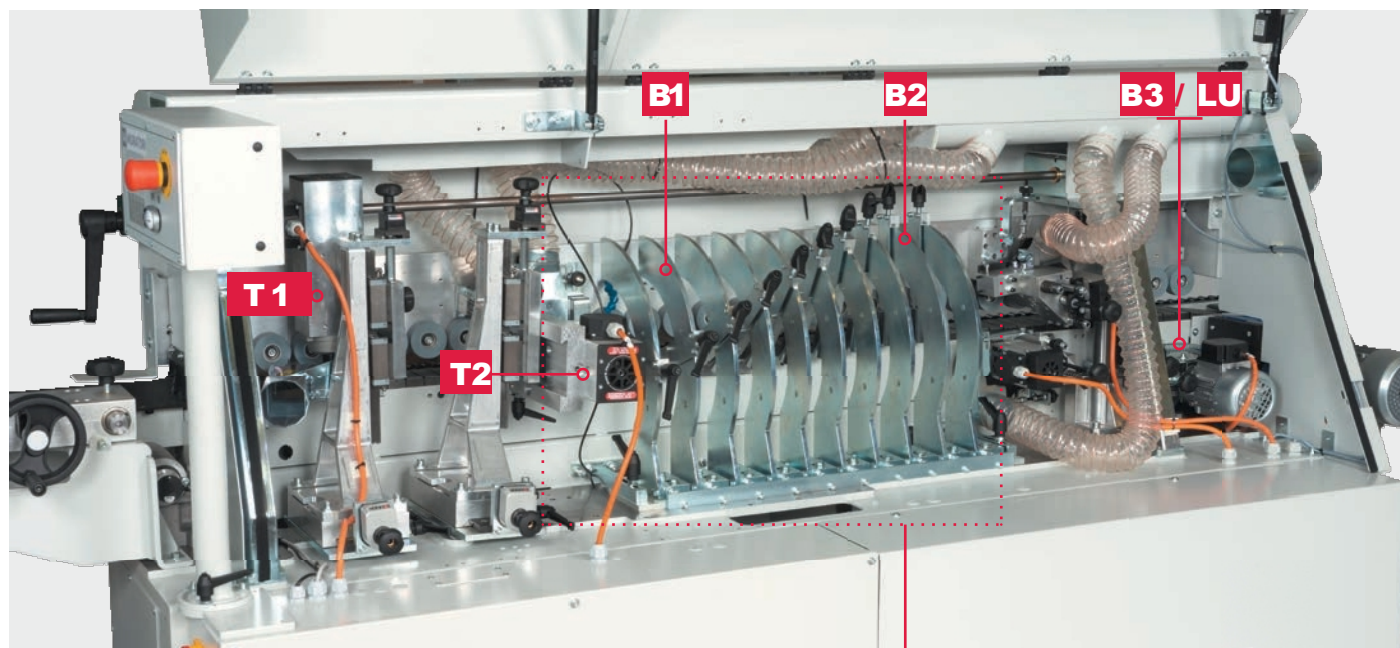


Lemovanie hrán na hliníkovo-vláknitom cementovo-polystyrénovom paneli



Lemovanie okrajov na potlačennom Dibonde®

KONFIGURÁCIE STROJA



T1 Vertikálna frézovacia jednotka

B1 Ohýbanie od 0° do 90°

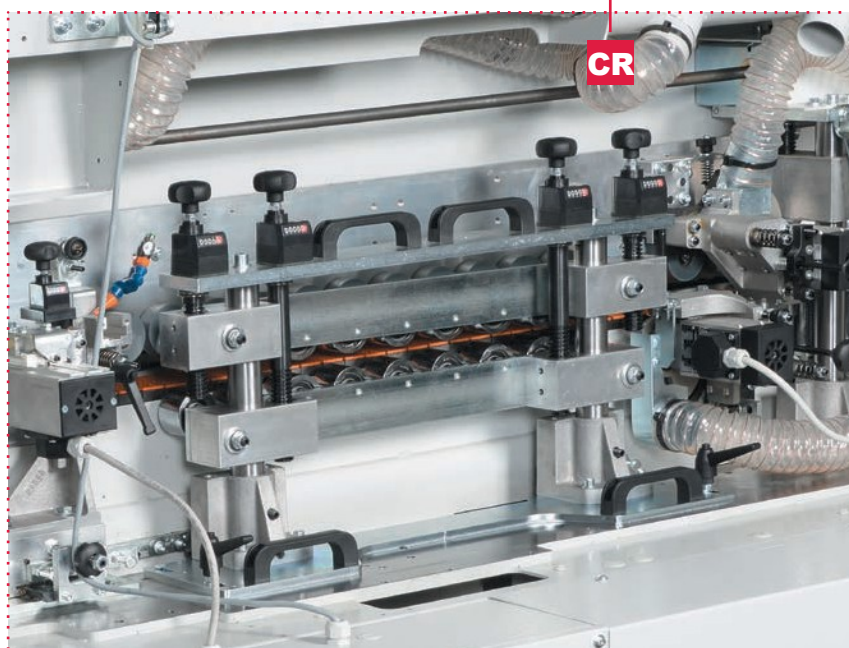
B3 Ohyb z 90° na 0°

T2 Horizontálna frézovacia jednotka

B2 Ohýbanie od 90° do 180°

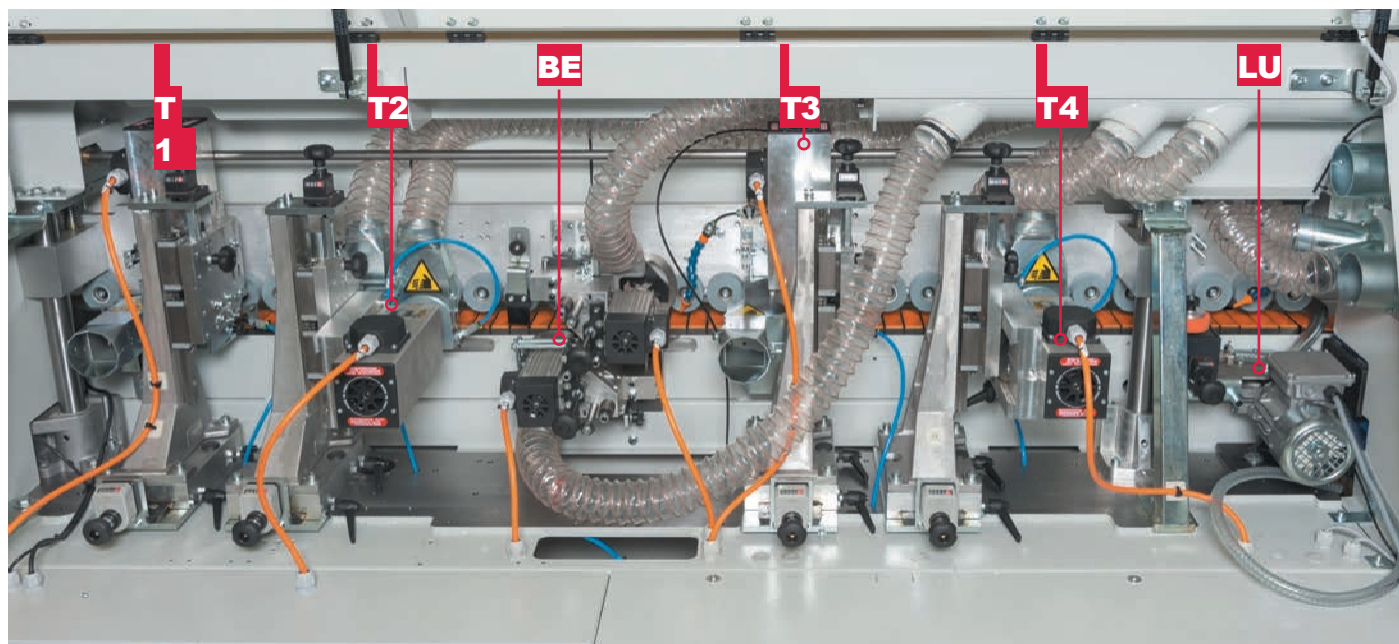
LU Luko® natieracia jednotka

ALTERNATÍVNE:



CR Stláčacia jednotka

KONFIGURÁCIE STROJA



T1 Vertikálna frézovacia jednotka

T3 Vertikálna frézovacia jednotka

BE Úkosovacia jednotka

T2 Horizontálna frézovacia jednotka

T4 Horizontálna frézovacia jednotka

LU Luko® natieracia jednotka



B1 Ohýbanie od 0° do 90°

B3 Ohýbanie z 90° na 0°

B4 Ohýbanie od 90° do 180°

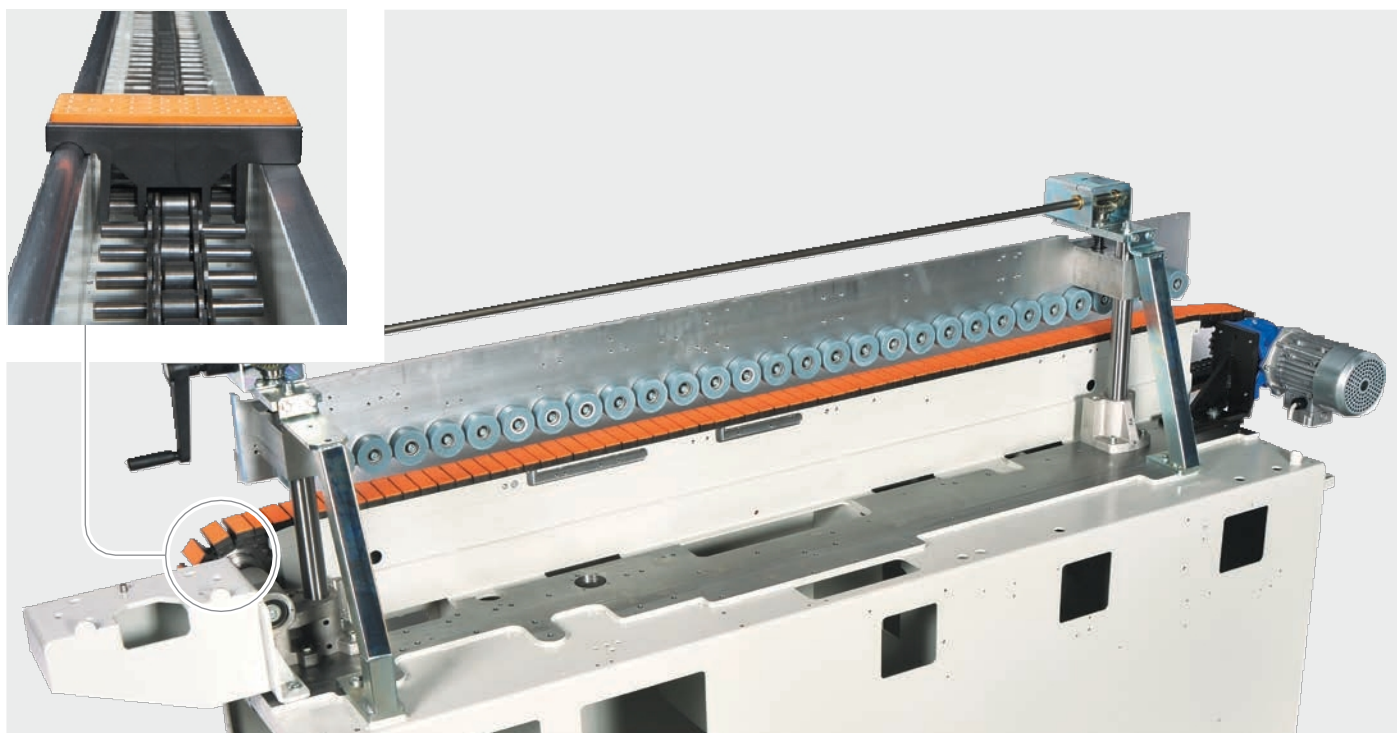
PODÁVANIE PANELOV

Protišmyková podložka zaručuje pevné uchopenie panelu. Dvojitý rad gumových valčiek je namontovaný na veľmi pevnom nosníku, ktorý umožňuje manuálne nastaviť tlak vyvíjaný na panel.

Vysokokvalitná, výkonná prevodovka pre nastaviteľný plynulý posuv.

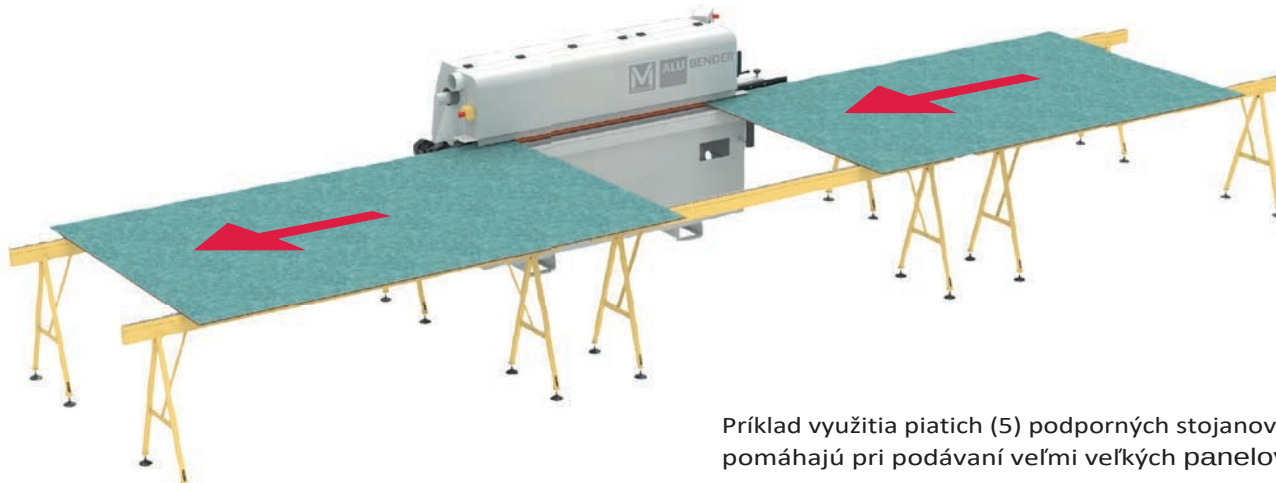
Rovnomernosť podávania panelov zaručuje posuvná dráha, ktorá bola vyrobená s vysokou presnosťou.

Dlhodobú spoľahlivosť a presnosť zabezpečuje monoblokový rám, ktorý sa vyrába na presných CNC strojoch.



Možnosť pre veľké panely

- Zaručenie presnosti pri spracovaní väčšie panely, bude potrebné použiť dodatočné podpery pri vkladaní panelov do ohýbačky Alu.
- Podpery sú vybavené nastaviteľnými nožičkami a posuvnými valčekmi, ktoré vytvárajú bezpečné pracovné prostredie pre obsluhu pri spracovaní veľkých panelov.



Príklad využitia piatich (5) podporných stojanov, ktoré pomáhajú pri podávaní veľmi veľkých panelov

ZBER PRACHU

Frézovacie jednotky môžu vytvárať veľké množstvo pilín, ktoré môžu stroju spôsobiť určité problémy. Okrem toho panely nemusia byť počas podávania čisté.

Na frézovacích jednotkách sú nainštalované vysokoúčinné odsávače prachu, ktorý sa zhromažďuje v jednej hadici, ktorú možno pripojiť k účinnému systému zberu prachu.



Priemyselný vysávač RL 125

- Automatické čistenie filtra
- Maximálny objem nasávaného vzduchu 1900 m³ /h (1118 cfm)
- Statický tlak
- Vstupný otvor Ø125 mm - (5")
- Hladina zvyškov prachu: < 0,1 g/m³
- Plocha filtra 5 m² - 53 m²/ft
- Kapacita zberača štiepok - 200 litrov - 52,5 galóna
- Stlačený vzduch potrebný pre systém čistenia filtra



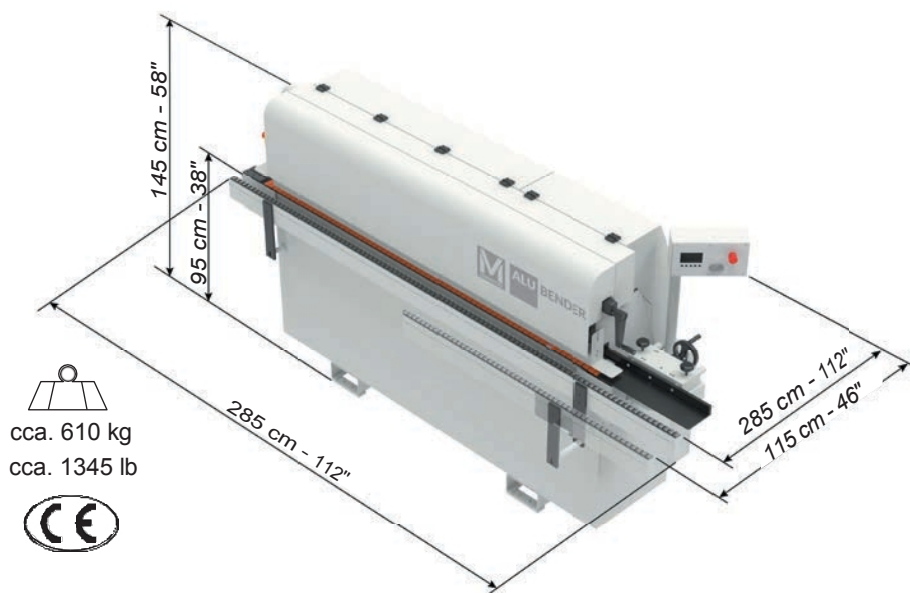
Priemyselný vysávač RL 160

- Automatické čistenie filtra
- Maximálny objem nasávaného vzduchu 3200 m³ /h (1900 cfm)
- Statický tlak 2 400 Pa
- Vstupný otvor Ø160 mm - 6" 19/64
- Hladina zvyškov prachu: < 0,1 g/m³
- Plocha filtra 10 m² - cca 100 m²
- Kapacita zberača štiepk - 400 litrov (2 x 200) - 105 galónov (2 x 52,5)
- Stlačený vzduch potrebný pre systém čistenia filtra

FUNKCIE

Hrúbka panelu min-max - ACM	min. 3 mm (1/8) - max. 60 mm (15/64)
Hrúbka plášť'a - ACM	min 0,3 (0,012") - max 0,5 mm (0,020")
Hrúbka panelu - pevný hliník	min. 2 mm (3/32) - max. 3 mm (1/8)
Hrúbka panelu min-max AHP (hliníková voština) frézy a ohyby	min. 6 mm (15/64) - max. 25 mm (63/64)
Hrúbka plášť'a - frézy a ohyby AHP (hliníkové voštiny)	min 0,5 mm (0,020") - max 1 mm (3/64)
Min. a max. hrúbka panelu - drvenie AHP (voština)	min. 6 mm (15/64) - max. 35 mm (1" 3/8)
Min. a max. hrúbka panelu - HPL	min. 8 mm (5/16) - max. 13 mm (33/64)
Hrúbka panelu min-max - vláknocement	min. 8 (5/16) - max. 12 mm (15/32)
Minimálna šírka	110 mm (4" 21/64)
Minimálna dĺžka	120 mm (4" 23/32)
Rýchlosť podávania panelu	nastaviteľné na PLC v rozsahu 2 až 6 mt/1' (6,6 až 20 fpm)
Motor pre podávanie panelov	0,73 kw
Frézovací motor T1, T2, T3, T4	cad. 1,8 kw - 200 Hz. - 12000 RPM
Motory na rovné a skosené orezávanie - zhora nadol	cad 0,22 kw - 200 Hz. - 12000 RPM

Vyhradzuje si právo na zmeny. Na vyobrazených strojoch môžu byť zobrazené niektoré jednotky, ktoré nie sú súčasťou štandardnej verzie. Z fotografických dôvodov sú niektoré jednotky bez ochranných prvkov. Stroj sa musí používať so všetkými nainštalovanými ochranami.



STROJE MURATORI

O NÁS

Rodina Muratori už tri generácie vyrába najprv drevoobrábacie stroje a potom stroje na spracovanie panelov z masívneho hliníka, ACM, HPL, vláknocement a plast, ktoré sa používajú v rôznych odvetviach vrátane architektúry, priemyslu, dopravy, interiérového dizajnu a vizuálnej komunikácie.



Antonio Muratori

vyrastal a špecializoval sa na rodinný podnik, kde vďaka svojej tridsať rokov skúseností, navrhol a vybudoval technológiu na manipuláciu a spracovanie panelov, podal niekoľko patentov na technologické inovácie týkajúce sa panelových fréz a automatizačných systémov.

Spoločnosť Muratori Machines sa tak zrodila z rodinnej tradície a know-how a predstavuje priemyselnú realitu, v ktorej navrhujeme a vyrábame inovatívne technológie a zároveň aktívne načúvame trhu.

Profesionalita, vyškolené oči a otvorená myseľ nám umožňujú plniť potreby našich zákazníkov a zároveň inovovať v oblasti automatizácie, aby sme reagovali na ich výrobné požiadavky.

S nadšením pre prácu a podnikanie sa zameriavame na bezpečnosť, kvalitu a efektívnosť procesov, aby sme našli riešenia, ktoré narúšajú status quo a menia tradičné paradigmy dizajnu a výroby.

Vízia

Narušujeme status quo a revolučne meníme tradičné paradigmy dizajnu a výroby s cieľom maximalizovať ergonómiu, praktickosť a jednoduchosť používania.

Misia

Uľahčujeme našim zákazníkom tradičný výrobný cyklus prostredníctvom inovatívnej technológie, ktorá je v dosahu každého a umožňuje automatizovať procesy pri spracovaní kompozitných materiálov.



Zastúpenie pre Slovenskú republiku:

Elio group s.r.o.
Košícká 9/1
94501 Komárno

+421 905 542 892
info@eliogroup.eu

www.eliogroup.eu