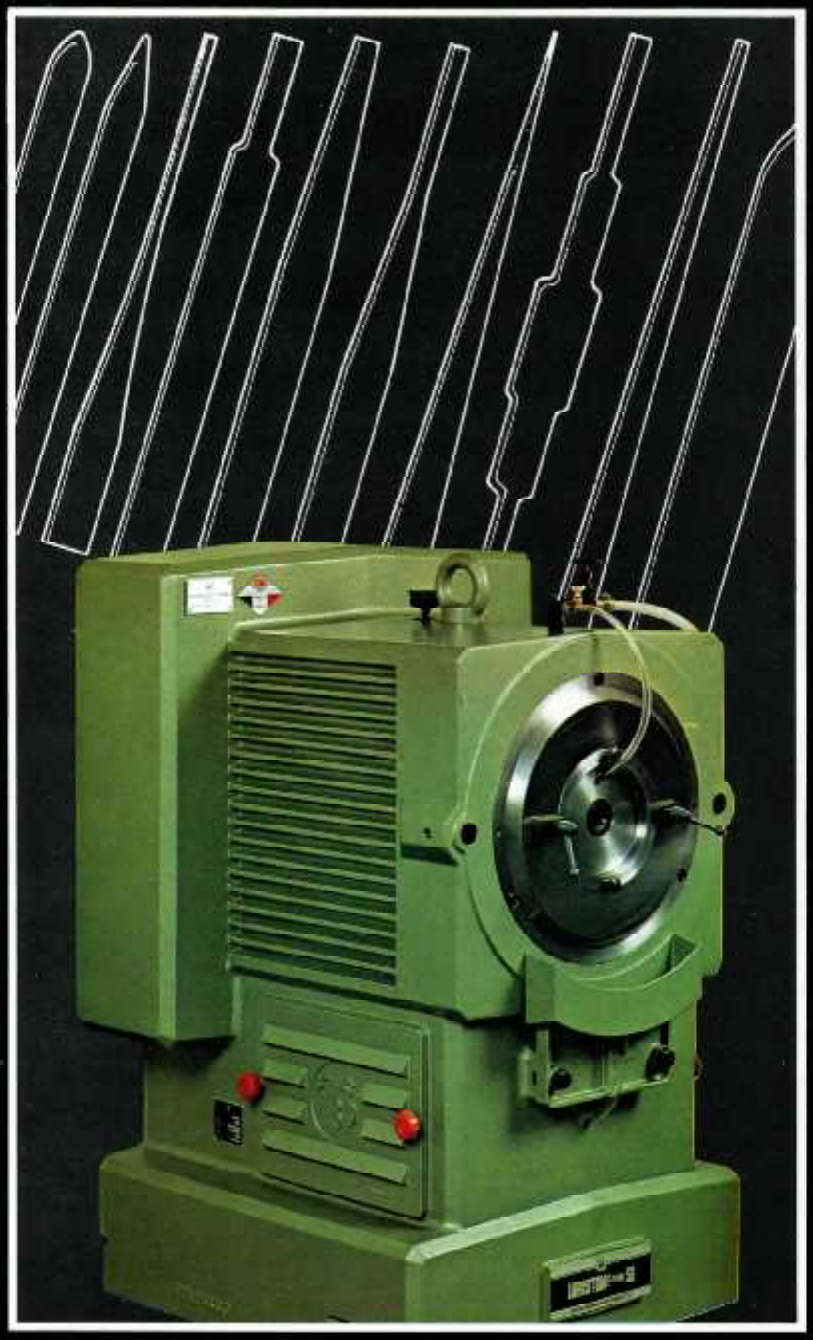
JARISTON BROWN

CONIFICATUBI - CONIFIEUSES

SWAGING MACHINES - KONIFIZIER MASCHINE



PEDRAZZOLI®

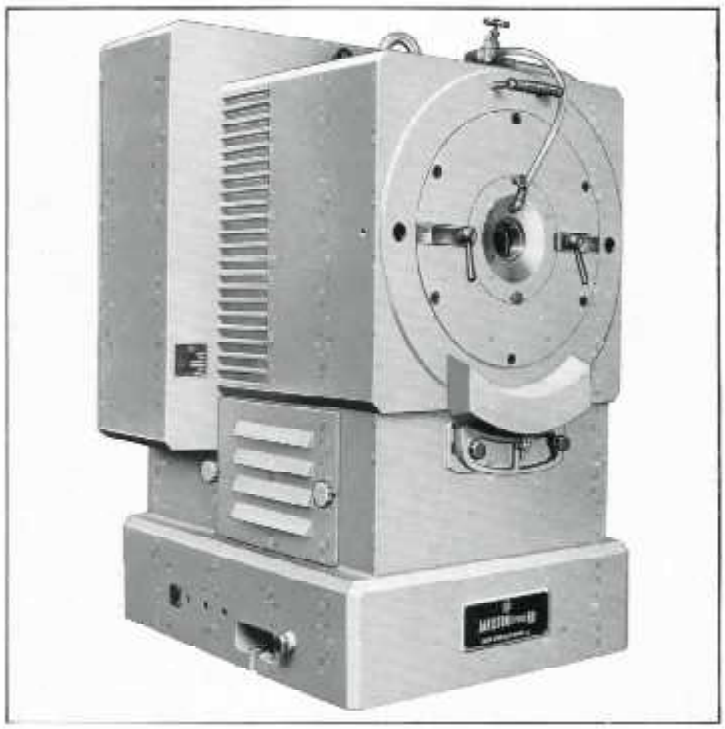
JARISTON BROWN

La Pedrazzoli IBP spa, coadiuvata da una notevole esperienza acquisita nella lavorazione del tubo metallico, costruisce 4 modelli di conificatubi: JARISTON BROWN 18 - 35 - 50 - 80.
Ad ognuno dei numeri corrispondono i mm. di diametro esterno massimo del tubo che ogni singolo modello riesce a conificare.
Queste macchine sono provviste dei migliori requisiti di precisione, robustezza, potenza e rapidità di conificazione.
Offrono la massima sicurezza di lavoro unitamente alla possibilità di una elevatissma produzione tanto di serie quanto di pezzi singoli.
La gamma dei modelli permette di soddisfare le più svariate esigenze di conificazione e rastremazione.

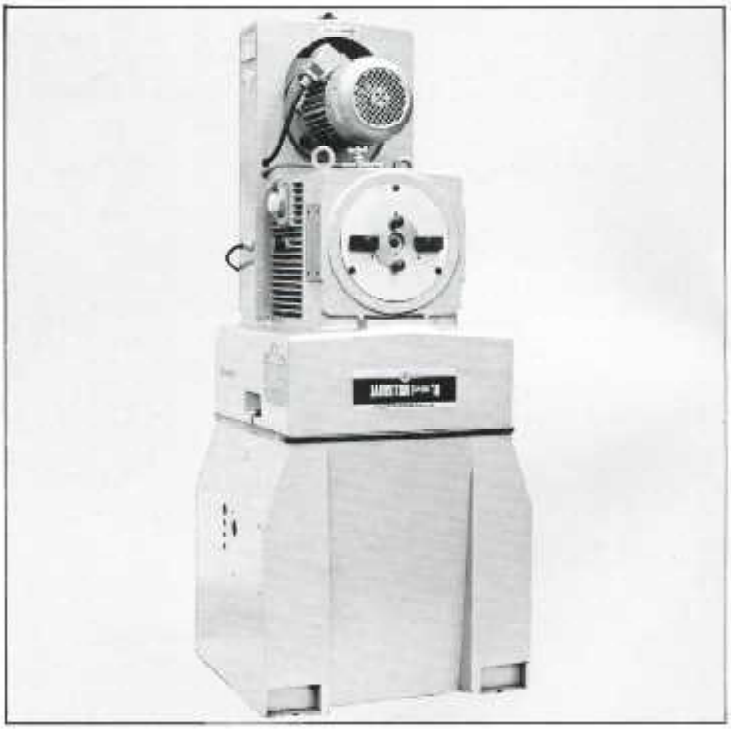
The Pedrazzoli IBP spa, thanks to its wide experience in all kinds of metal tube forming, produces 4 models of swaging machines: JARISTON BROWN 18 - 35 - 50 - 80.
Each figure means the maximum outside diameter in mm. which each model can either swage or taper.
These machines are equipped with the best precision devices, they are strong, powerful and perfom their task very rapidly.
They are reliable, and ensure a very high production.
The wide range of models can meet all requirements for both swaging and tapering.

La Pedrazzoli IBP spa, aidée par une expérience remarquable ayant été acquise dans l'usinage du tube métallique, construit 4 modèles de conifieuses, à savoir: JARISTON BROWN 18 - 35 - 50 - 80.
A chacun des numéros correspondent les mm. de diamètre extérieur maximum du tube que chaque modèle réussit à conifier.
Ces machines possèdent les meilleures qualités de précision, de solidité, de puissance et de rapidité de conification.
Elles offrent le maximum de sécurité d'usinage, s'accompagnant à la possibilité d'obtenir une production très élevée et impeccable, soit en série, soit en pièces détaillées.
La gamme des modèles permet de satisfaire toutes les différentes exigences de conification et de façonnage.

Die Pedrazzoli IBP spa, erbaut unter Verwertung ihrer auf dem Gebiet der Metallrohr-Bearbeitung erworbenen beachtenswerten Erfahrung Rohrreduziermaschinen in 4 Modellen: JARISTON BROWN 18 - 35 - 50 - 80.
Jeder dieser Zahlen entspricht die Millimeterzahl des max. Rohrdurchmessers den die jeweilige Maschine konisch zu verjungen oder zu reduzieren imstande ist.
Sie zeichnen sich durch Präzision, kräftige Bauart, hohe Leistung und rasche Bearbeitung aus.
Sie bieten grösste Arbeitssicherheit und die Möglichkeit grösster und einwandfreier Leistung, sowohl in der Serienfertigung als auch in der Bearbeitung einzelner Stücke.
Die Auswahl der Modelle erlaubt allen verschiedenartigsten Ansprüchen in der Rohrreduzierung und Kegelverjüngung gerecht zu werden.



Jariston Brown mod. JB 35 - 50 - 80



Jariston Brown mod. JB 18

PEDRAZZOLI®

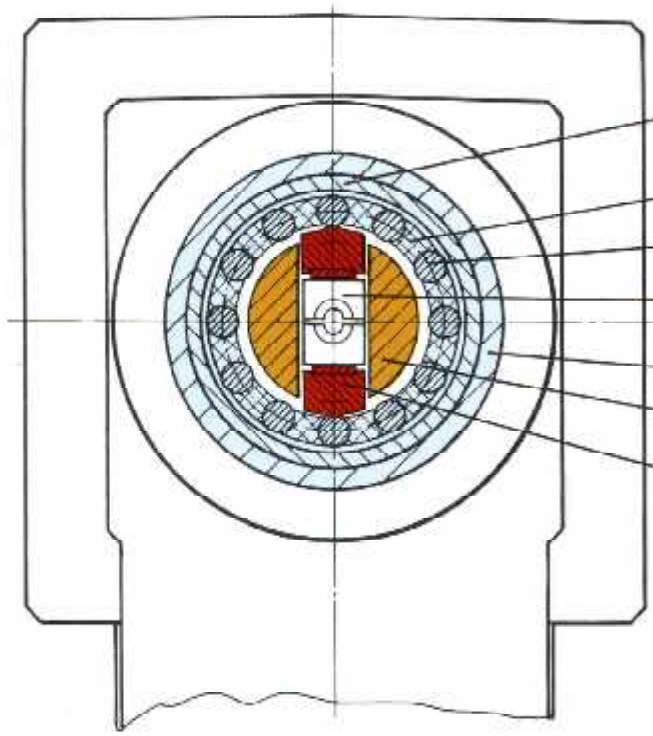
ESPERIENZE DI CONIFICATURA

EXPÉRIENCE DE CONIFICATION

PRACTICAL KNOWLEDGE OF SWAGING

ERFAHRUNGEN AUF KONIFIZIERSEKTOR

N.	ESPERIENZE DI CONIFICATURA	EXPÉRIENCE DE CONIFICATION	PRACTICAL KNOWLEDGE OF SWAGING	ERFAHRUNGEN AUF KONIFIZIERSEKTOR
1	Part. per biciclette	Composante pour bicyclettes	Bicycle component	Fahrradteil
2	Bastoni per sci	Batons de ski	Ski sticks	Schistöcke
3	Part. per biciclette	Composante pour bicyclettes	Bicycle component	Fahrradteil
4	Part. per biciclette	Composante pour bicyclettes	Bicycle component	Fahrradteil
5	Part. per biciclette	Composante pour bicyclettes	Bicycle component	Fahrradteil
6	Part. per biciclette	Composante pour bicyclettes	Bicycle component	Fahrradteil
7	Part. per biciclette	Composante pour bicyclettes	Bicycle component	Fahrradteil
8	Part. per motocicletta	Composante pour motocyclette	Motorcycle component	Teil für Motorrad
9	Part. per motocicletta	Composante pour motocyclette	Motorcycle component	Teil für Motorrad
10	Arredamento	Ameublement	Furniture	Einrichtung
11	Arredamento	Ameublement	Furniture	Einrichtung
12	Bombole per gas	Bouteille à gas	Gas cylinder	Druckgasflaschen
13	Arredamento mobili	Ameublement	Furniture	Einrichtung/Möbel
14	Arredamento mobili	Ameublement	Furniture	Einrichtung/Möbel
15	Part. per autoveicoli	Composante pour vehicules	Motor vehicle component	Automobil-Teile
16	Part. per cucine a gas	Composante pour cuisinière	Cooker component	Teile für Gaskocher
17	Part. per giocattoli	Composante pour jouets	Toy component	Spielzeugteile
18	Mazza per baseball	Batte	Baseball bat	Baseball-Schläger
19	Part. per scale	Composante pour escalier	Stair component	Treppenteile
20	Part. per autoveicoli	Composante pour vehicules	Motor vehicle component	Automobil-Teile
21	Arredamento	Ameublement	Furniture	Einrichtung
22	Tromba per autoveicolo	Avertisseur	Motor vehicle horn	Signalhorn
23	Part. per auto	Composante pour voiture	Car component	Autombil-Teile
24	Arredamento	Ameublement	Furniture	Einrichtung
25	Part. per motoscooter	Composante pour motoscooter	Motoscooter component	Mofateile
26	Impugnatura per canna da pesca	Poignée pour canne à pêche	Fishing rod handle	Handgriff für Angelrute



Funzionamento

Il motore elettrico alloggiato all'interno della carcassa trasmette il moto, attraverso cinghie trapezoidali, al volano calettato direttamente sull'albero di trascinamento matrici e martelli.
Nell'albero è ricavata una feritoia longitudinale passante per il centro di rotazione.
Dentro a questa feritoia alloggia una coppia di semimatrici che portano riprodotta in negativo la sagoma da dare al pezzo.
Perifericamente una coppia di martelli appoggia sul dorso delle matrici. Il tutto è messo in rotazione dall'albero di trascinamento.
Esterna e coassiale al gruppo rotante (albero, matrici, martelli) è montata una boccola nella quale è alloggiata una corona di rulli disposti a guisa di cuscinetto, mantenuti in posizione da un'apposita gabbia.
Durante la rotazione per effetto della forza centrifuga le matrici e i martelli sono proiettati verso l'esterno.
I martelli aderiscono così ai rulli periferici alloggiati sulla boccola e ricevono una spinta verso l'interno ogni qualvolta questi passano per il centro di ogni rullo.
È questo movimento che determina l'apertura e la chiusura simultanea delle matrici le quali a loro volta eseguono l'azione di martellamento sul tubo da modellare.

Operation

The electrical motor, housed inside the body, drives through V-type belts, the fly-wheel directly keyed on the dies and hammers driving shaft.
A longitudinal slot in the shaft is sunk through the rotation centre.
Inside this slot a pair of half-dies is housed, containing in negative form the shape to be reproduced on the workpiece.
All around, a pair of hammers rests on the back of the dies.
The whole assembly is driven by the driving shaft.
Outside the rotating assembly (shaft, dies, hammers,) and coaxially, a bush is mounted, in which a number of rollers arranged as if in a bearing is located; they are kept in position by a cage.
When the shaft rotates, the centrifugal force projects outwards both dies and hammers.
The hammers adhere thus to the peripheral rollers housed on the bush, and are pushed inwards every time that they go through the centre of each roller.
This movement controls the simultaneous opening and closing of the dies, which, in turn, perform the hammering operation on the workpiece.

Fonctionnement

Le moteur électrique, logé à l'intérieur de la carcasse, transmet le mouvement, à travers les courroies trapézoïdales, au volant emplatte directement sur l'arbre d'entraînement des moules et des marteaux.
On a produit, dans l'arbre, une fente longitudinale passant à travers le centre de rotation.
Dans cette fente, est logée une couple de semimoules qui portent la reproduction, en cliché, du gabarit à donner à la pièce.
A la périphérie, une couple de marteaux appuie sur le dos des moules. Le tout est mis en rotation par l'arbre d'entraînement.
Une douille - extérieure et coaxiale au groupe roulant (arbre, moules, marteaux) est montée pour y loger une couronne de rouleaux disposés à la manière de coussinet.
Les rouleaux gardent leur position grâce à une cage exprès.
Pendant la rotation, par effet de la force centrifuge, les moules ainsi que les marteaux sont projetés vers l'extérieur.
Les marteaux adhèrent, ainsi, aux rouleaux périphériques logés sur la douille et reçoivent une poussée, vers l'intérieur, à chaque fois que ceux-ci passent à travers le centre de chaque rouleau.
C'est ce mouvement qui détermine l'ouverture et la fermeture simultanée des moules, lesquels - à leur tour - exécutent l'action de martelage sur le tube à modeler.

Arbeitsweise

Der im Innern des Gehäuses eingebaute Motor überträgt die Triebkraft über Keilriemen an das direkt an die Matrizen- und Hammer-Mitnehmerwelle verkeilte Schwungrad.
In der Welle ist ein durchgehender Längsschlitz ausgearbeitet.
In dieser Schlitzöffnung sind zwei Matrizenhälften eingesetzt, welche die für das Werkstück bestimmte Form im Negativ ausgehöhlt haben.
Aussen zu liegt ein Hämmerpaar auf dem Rücken der Matrizen.
Das Ganze wird durch die Mitnehmerwelle in Drehung gebracht.
Ausserhalb und coaxial zu der Drehgruppe (Welle, Matrizen, Hämmer) ist eine Büchse angebracht, in welcher Walzen im Kranz lagerartig angeordnet sind.
Die Walzen werden durch einen eigenen Käfig gehalten.
Während der Drehung werden die Matrizen und die Hämmer durch die Zentrifugalkraft nach aussen geschleudert.
Die Hämmer liegen so an die äusseren in der Büchse eingesetzten Walzen an und erhalten einen Stoss nach innen, jedes mal wenn sie an der Mitte einer Walze vorbeikommen.
Durch diese Bewegung wird das gleichzeitige Öffnen und Schliessen der Matrizen bewirkt, welche dann ihrerseits das Hämmern auf das Werkstückrohr ausüben.

PEDRAZZOLI®

CLASSIFICAZIONE DELLE CONICITÀ

La classificazione delle conicità in basse, medie ed elevate viene fatta in base alla forza di reazione che si oppone all'avanzata del tubo fra le matrici nell'operazione di conificazione.
Per basse conicità si intende un cono con variazione sul diametro esterno del tubo inferiore al 10%.
Per medie conicità s'intende un cono con variazione sul diametro esterno del tubo di una percentuale dal 10 al 20%.
Oltre il 20% le conicità si definiscono elevate poiché sono uguali o superiori all'angolo di attrito.
Tale classificazione è di carattere indicativo per meglio comprendere le specifiche mansioni dei dispositivi di guida e spinta che la nostra Casa fornisce a richiesta.

CLASSEMENT DES CONICITÉS

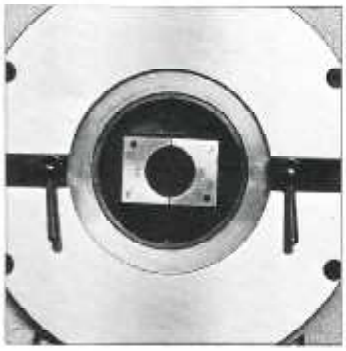
Le classement des conicités en basses, moyennes et élevées, est fait sur la base de la force de réaction s'opposant à l'avancement du tube entre les moules, pendant l'opération de conification.
Pour basses conicités, on entend un cône ayant une variation, sur le diamètre extérieur du tube, inférieure à 10%.
Pour conicités moyennes, on entend un cône dont la variation sur le diamètre extérieur du tube est un pourcentage de 10 à 20%.
Au delà de 20%, les conicités sont à définir élevées, car elles sont égales ou supérieures à l'angle de frottement.
Ce classement a un caractère indicatif, afin de mieux comprendre les missions spécifiques des dispositifs de guide et de poussée que notre maison fournit, sur demande.

CLASSIFICATION OF SWAGING

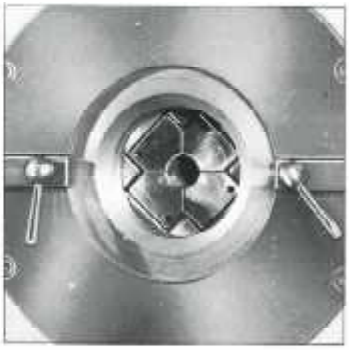
The classification of swaging in low, medium and high, is made according to the reaction force resisting the progress of the tubing through the dies during the swaging operation.
Low swaging means a taper differing from the outside diameter of the tube by less than 10%.
Medium swaging means a taper differing from the outside diameter of the tube by 10 to 20%.
Above 20% the swaging is called high, because it is equal to or higher than the friction angle.
Such classification only helps to understand the special functions of the guiding and sting devices, supplied by us on request.

KLASSIFIZIERUNG DER KEGELVERFORMUNG

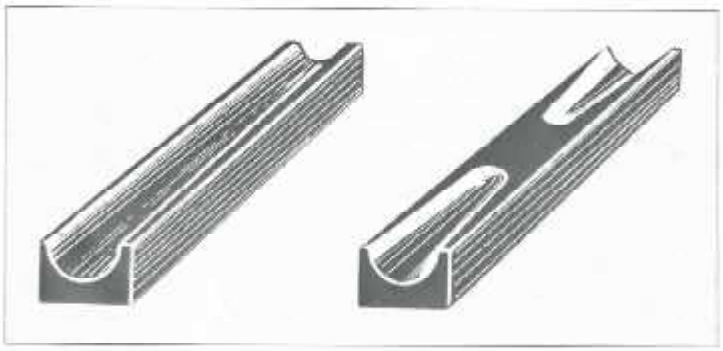
Die Einteilung in schwache, mittelstarke und starke Kegeligkeit geschieht aufgrund der Reaktionskraft, die sich bei dem Vorschub des Rohres zwischen den Matrizen während der Bearbeitung entgegensetzt.
Unter schwacher Kegeligkeit versteht sich ein Konus mit Veränderung des Rohr-Aussendurchmessers um weniger als 10%.
Unter mittelstarker Kegeligkeit versteht sich ein Konus mit Veränderung des Rohr-Aussendurchmessers um 10 bis 20%.
Bei Veränderungen um mehr als 20% wird die Kegeligkeit als stark bezeichnet, da sie gleich oder grösser als der Reibungswinkel ist.
Die Klassifizierung ist eine Richteinteilung zum besseren Verständnis der Spezifischen Aufgaben der Führer- und Anpressvorrichtungen, die unser Haus auf anfrage liefert.



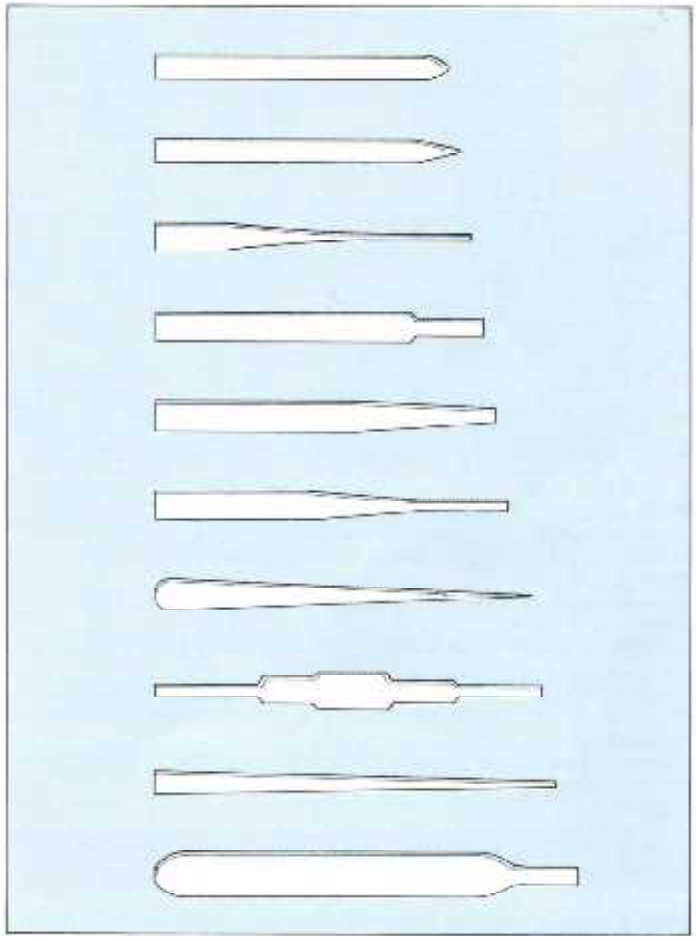
Matrice a due elementi
Moule à deux éléments
Two element mould
2 Teilige Werkzeug



Matrice a quattro elementi
Moule à quatre éléments
Four element mould
4 Teilige Werkzeug



Tipo di matrici a un cono e a due coni
Moules avec un cone et avec deux cônes
One-taper and two-taper dies
Matrizentypen mit einem und zwei Konussen



ESTRAZIONE E CAMBIO DELLE MATRICI

La varietà delle forme ottenibili implica il rapido ricambio delle matrici.
A tale scopo è sufficiente togliere la flangia di testa e le matrici come indica la figura.

EXTRACTION ET CHANGEMENT DES MOULES

La variété des formes pouvant s'obtenir implique le changement rapide des matrices.
A cet effet, il suffit d'ôter la bride de tête et les matrices, ainsi que l'indique l'illustration.

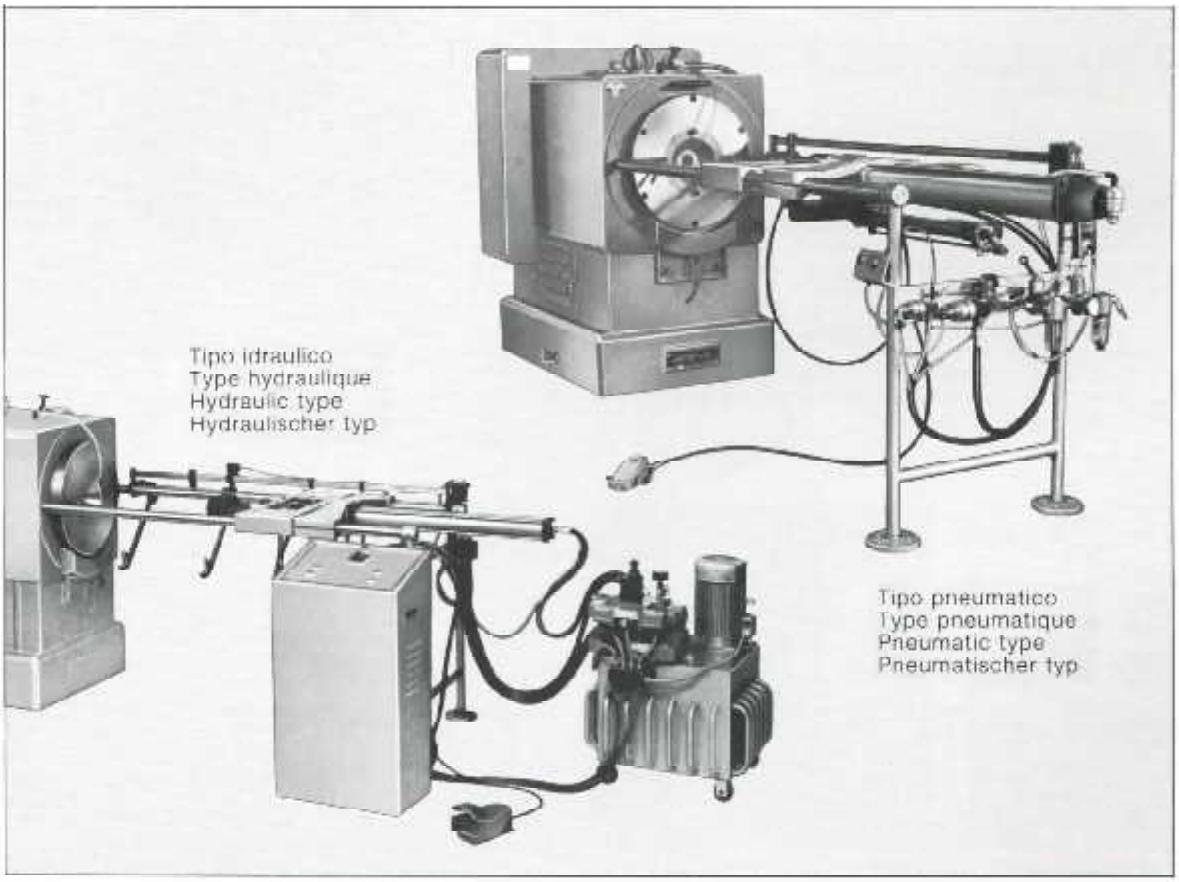
EXTRACTION AND REPLACEMENT OF DIES

The great variety of shapes which can be obtained, requires the dies to be rapidly replaceable.
For this the head-flange and the dies can be removed as shown in the illustration.

AUSZIEHEN UND WECHSEL DER MATRIZEN

Die Verschiedenartigkeiten der möglichen Formgebung verlangt rasches Auswechseln der Matrizen.
Hierzu genügt es die Kopfflansche und die Matrizen abzunehmen, wie es die Bilder zeigen.

JARISTON BROWN



SPINGITUBO OLEODINAMICO E SPINGITUBO PNEUMATICO

L'azione di lavoro che essi svolgono è di guida e di spinta del tubo per la lunghezza regolata di conificazione.
Il comando di lavoro viene dato tramite un pedale o un pulsante manuale. Il resto del ciclo è automatico.
Essi possono essere applicati a qualsiasi JARISTON BROWN escluso il modello 18.
Si distinguono fra loro per il comportamento nei confronti della forza di reazione ad elevate conicità.
Lo spingitubo pneumatico viene indicato per basse e medie conicità cioè fino al 20%, oltre tale percentuale è indubbiamente preferibile l'oleodinamico.
Caratteristica comune è il diametro massimo del tubo lavorabile con ganasce normali eguale a mm. 50.

POUSSE-TUBE OLEODINAMIQUE ET POUSSE-TUBE PNEUMATIQUE

L'action d'usinage que ces appareils développent est celle de guide et de poussée du tube, pour la longueur réglée de conification.
La commande d'usinage est donnée moyennant une pédale ou un poussoir manuel.
Le reste du cycle est automatique.
Ils peuvent être appliqués à tous les modèles JARISTON BROWN, exclusion faite pour le modèle 18.
Ils se distinguent entr'eux par le comportement vis-à-vis de la force de réaction à conicités élevées.
Le pousse-tube pneumatique est donc indiqué pour de basses et de moyennes conicités, c'est-à-dire jusqu'à 20%; au-delà de ce pourcentage, il est sans aucun doute préférable d'employer l'oléodynamique.
Une caractéristique commune est représentée par le diamètre maximum du tube à usiner, avec des mâchoires normales, égal à 50 mm.

HYDRAULIC TUBE-PUSHER AND PNEUMATIC TUBE-PUSHER

These devices guide and push the tube as far as required by the swaging operation.
The work is controlled by a pedal or a hand-control.
The rest of the cycle is automatic.
They can be adopted for any JARISTON BROWN, except Model 18.
The pneumatic tube-pusher is therefore adequate for low or medium tapers up to 20%; above 20% the hydraulic type is certainly to be preferred.
A common feature is the maximum diameter of the tube which can be swaged with normal jaws, i. e. 50 mm

ROHRANPRESSER MIT OLDYNAMISCHEN ANTRIEB UND ROHRANPRESSER MIT PNEUMATISCHEM ANTRIEB

Die Arbeitsleistung dieser Maschinen besteht in der Führung und dem Anpressen des Rohres zur Einsteckung in der eingestellten Länge der Verjüngung.
Gesteuert werden sie durch ein Pedal oder einen Handdruckknopf.
Alles Übrige des Arbeitsablaufs geschieht automatisch.
Sie können an jede JARISTON BROWN TYPE angewandt werden, ausser an dem Modell 18.
Untereinander unterscheiden sie sich durch ihr Verhalten gegenüber der Reaktionskraft bei starker Kegeligkeit.
Der pneumatische Rohranpresser ist also für schwache und mittelstarke Kegeligkeiten angezeigt, d.h. bis zu 20%, bei grösseren Werten ist zweifellos die öldynamische Vorrichtung vorzuziehen.
Der max. Durchmesser des zu bearbeitenden Rohres ist bei beiden Vorrichtungen gleich, und zwar beträgt er 50 mm.

NORMAN BROWN 50

A funzionamento pneumatico.
Come per il NORMAN BROWN 80 SPECIAL, ad esclusione del caricamento iniziale dei tubi nell'apposito contenitore, tutte le altre operazioni avvengono automaticamente.
L'alimentazione dei tubi è basata su comandi a microvalvola.
Il fascio dei tubi disposto all'interno del cassone, viene allineato da due catene che mettono in posizione un tubo alla volta su due tamburi regolati secondo il diametro del tubo.
La rotazione del tamburo verso il basso, permette al tubo di cadere nelle forcelle di centraggio.
Qui viene poi bloccato dalla pinza, introdotto nella conifica e, a lavoro ultimato, scaricato nell'apposito cassone.
A differenza dell'alimentatore automatico,NORMAN BROWN 80 SPECIAL può alimentare tubi di 200 mm. di lunghezza fino ad un max. di 1000 mm.

NORMAN BROWN 50

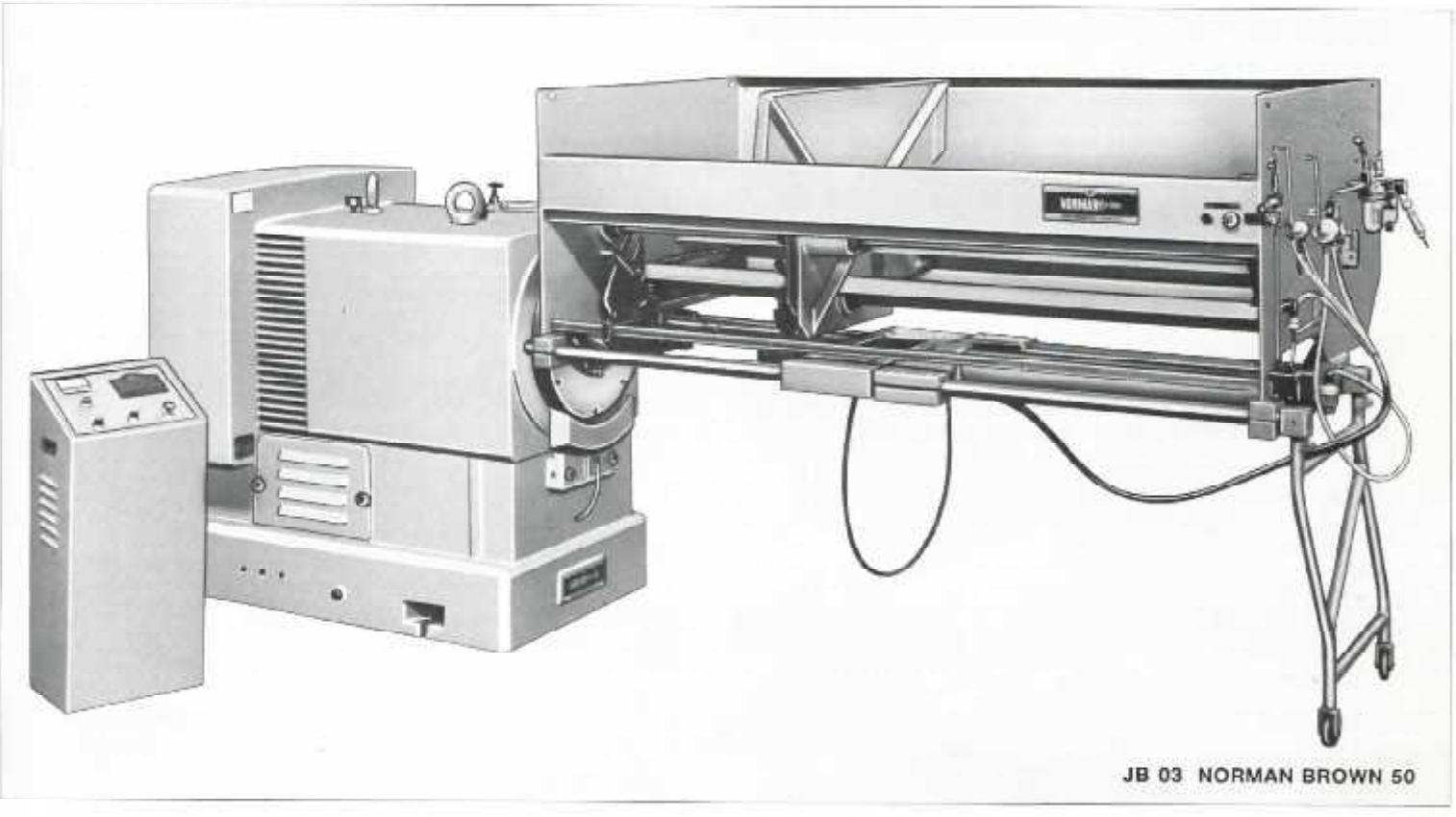
Au fonctionnement pneumatique.
Tout comme pour le NORMAN BROWN 80 SPECIAL, exclusion faite pour le chargement initial des tubes, les autres operations sont automatiques.
L'alimentation des tubes est réglée par des commandes à microvalve.
Les tubes, à l'interieur du container, sont alignés par deux chaines qui convoyent les tubes l'un apres l'autre dans les deux tambours de distribution reges selon le diamètre du tube.
La rotation du tambour vers le bas fait tomber le tube sur deux bras à V. Ici le tube est bloqué par la pince du verin, introduit dans la machine et une fois le cône effectué, extrait et laissé tomber dans un conteneur prévu à cet effet.
Contrairement à l'alimentateur automatique, NORMAL BROWN 80 SPECIAL peut alimenter tubes de 200 mm. de longueur jusqu'à un maximum de 1000 mm.

NORMAN BROWN 50

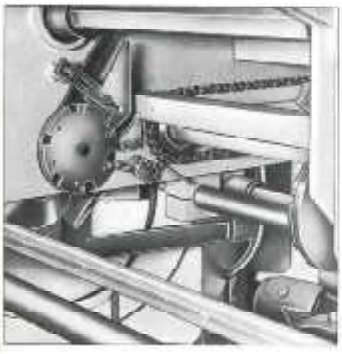
With pneumatic operation.
As for the NORMAN BROWN 80 SPECIAL, exception made for initial loading of tubes in the suitable container, all other operations take place automatically.
Microvalve controls assure tube feeding.
The tube bundle, placed in tank, is aligned by two chains which set in position one tube at a time on two cylinders regulated according to the tube diameter.
The downward rotation of the cylinder, allows the tube to fall on the centering forks.
The tube is then locked in the clamping unit, introduced in the tube reducing unit and, after machining, is dropped in the collecting tank.
Differently from the automatic feeder NORMAN BROWN 80 SPECIAL, the machine can feed tubes ranging from 200 mm up to 1000 mm of length.

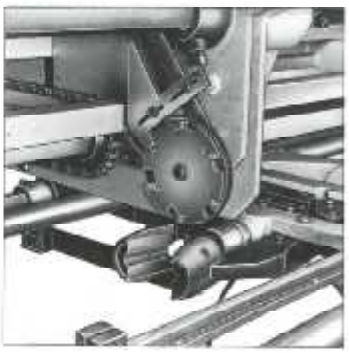
NORMAN BROWN 50

Automatisch betriebener Lademagazin.
Wie beim Zubringer NORMAN BROWN 50 Lademagazin, sind sämtliche anderen Vorgänge automatisch mit Ausnahme des Ladens der Rohre in den dafür bestimmten Behälter.
Die Rohrzuführung wird durch Mikroventile gesteuert.
Ausrichtung des im Kasten befindlichen Rohrbündels erfolgt mittels zwei Ketten welche die Rohre einzeln auf zwei Trommeln, die je nach Durchmesser des Rohrs eingestellt sind, in Stellung verlegt.
Die Rotierung der Trommel nach unten veranlasst das Herabfallen des Rohrs in die Zentrierungsgabeln.
Hier wird das Rohr von der Spannzange ergriffen, in die Konifiziervorrichtung eingeführt und nach der Bearbeitung in den dazu bestimmten Kasten abgeladen.
Im Gegensatz zum automatischen Lademagazin NORMAN BROWN 50 ist diese Maschine in der Lage ebenfalls Rohre in den Längen zwischen 200 mm bis 1000 mm zuzuführen.



JB 03 NORMAN BROWN 50





Tamburi selettori Ø tubo
Tambours sélecteurs Ø tube
Tube Ø selecting drums
Rohrdurchmesser und selektionstrommel

PEDRAZZOLI

ALIMENTATORI AUTOMATICI
ALIMENTATEURS AUTOMATIQUES
AUTOMATIC FEEDERS
AUTOMATISCHE LADEMAGAZINE

JB 04

NORMAN BROWN 80 SPECIAL

Alimentatore completamente automatico a funzionamento pneumatico. Offre le massime garanzie di precisione, rapidità e funzionalità eliminando pressochè totalmente i tempi passivi del ciclo di lavoro. Infatti se i tubi, posti nel cesto dell'alimentatore, si dispongono di traverso o si accavallano, le cinghie di sollevamento e le catene di trasporto, invertono automaticamente il loro movimento fino a che gli spezzoni si dispongono in modo ordinato.
Questa operazione non interrompe il ciclo di conificazione perchè le catene di trasporto precaricano nel serbatoio a scivolo un determinato numero di spezzoni che cadendo poi uno alla volta sulle forcelle di supporto, vengono bloccati dalla pinza del gruppo spinta, introdotti nella conifica, estratti e depositati nell'apposito raccoglitore.

NORMAN BROWN 80 SPECIAL

Alimentateur complètement automatique au fonctionnement pneumatique.
Précision, rapidité et fonctionalité sont ses caractéristiques principales.
Son utilisation élimine totallement les temps passifs du cycle de travail. En effet, si les tubes placés dans le container à courroies, se placent de travers ou se surmontent, les courroies de soulèvement et les chaines de transport renversent automatiquement leur mouvement jusqu'à-ce que les tubes se placent correctement.
Cette opération n'interrompe pas le cycle de travail parce-que les chaines de transport prechargent dans le container à plan incliné un certain nombre de tubes qui, en tombant un après l'autre dans les fourches de support, sont bloqués par les pinces du vérin horizontal qui les introduit dans la conifieuse, les extrait et laisse tomber dans un conteneur prévu à cet effet.

NORMAN BROWN 80 SPECIAL

Pneumatically operated and fully automatic feeder, assuring maximum precision, rapidity and efficiency, with almost complete elimination of machining cycle idle times.
In fact, if the tubes, placed in the feeder basket, are set obliquely or get entangled, the lifting belts and the conveying chains automatically invert their movement until the tubes are set in good order.
This operation does not interrupt the tube end reducing cycle as the conveying chains preload in the chute tank a determined number of tubes which, by falling one at a time on the holding forks, are locked by the thrusting unit clamp, introduced in the reducing device, then drawn off and deposited in the tank.

NORMAN BROWN 80 SPECIAL

Ein Vollautomatisches pneumatisches Lademagazin Zubringer.
Genau, schnell arbeitend und funktionstuchtig.
Praktisch fast ohne Leerlauf im Arbeitsprozess.
Kein Querstellen oder Anhäufen der sich im Magazin befindlichen Rohre, da in solchem Falle Hebeband und Förderkette automatisch Rückwärtsgang einschalten bis die Rohre sich wieder einordnen.
Konifizierung (Ansenken) erleidet dabei keine Unterbrechung.
Die Förderkatten beladen die Rutschförderrime mit einer bestimmten Anzahl von Rohren und diese werden beim Herabfallen in die Haltegabel einzeln von der Spannzange des Schubaggregats erfasst, in die Konifizievorrichtung eingeführt, herausgenommen und in den dafür bestimmten Behälter abgelagert.

Inizio ciclo di conificazione
Commencement du cycle de conification
Beginning of conifying cycle
Anfang des konifizierzyklus

Carro porta pinze
Chariot porte pinces
Collets holding chariot
Greifzangewagen

Caratteristiche tecniche Technical datas Caracteristiques techniques Technische Daten

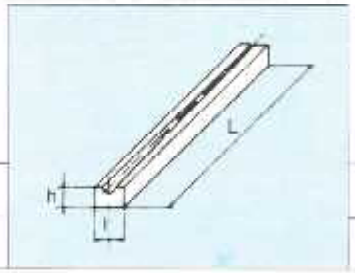
NORMAN BROWN 50		
Numero cicli ora / *Number of cycles per hour* / *Nombre de cycles/heure* / Anzahl der Zyklen pro Stunde	n°	250-600
Massimo diametro tubo / *Tube max. diameter* / *∅ maximum du tube* / Höchster Rohrdurchmesser	mm	50
Minimo diametro tubo / *Tube min. diameter* / *∅ minimum du tube* / Mindestrohrdurchmesser	mm	12
Lunghezza massima tubi / *Max. tube length* / *Longueur max. du tube* / Höchstlänge der Rohre	mm	1000
Lunghezza minima tubi / *Min. tube length* / *Longueur minimum du tube* / Mindestlänge der Rohre	mm	200
Capacità tubi nel cassone ∅ 50 / *Container capacity tubes ∅ 50* / *Capacité tubes dans le container ∅ 50 mm* / Rohrkapazität des Kastens 50	n°	300
Capacità tubi nel cassone ∅ 12 / *Container capacity tubes ∅ 12* / *Capacité tubes dans le container ∅ 12 mm* / Rohrkapazität des Kastens 12	n°	2000
Massima pressione impianto pneumatico / *Max. pressure of pneumatic installation* / *Pression maximum de l'installation pneumatique* / Höchstdruck Pressluftanlage	bar	8
Massima forza di spinta del cilindro motore / *Motor cylinder max. thrust* / *Force maximum du vérin principal* / Höchstchubkraft des Motorzylinders	kg	560
Massima velocità di avanzamento / *Max forwarding speed* / *Vitesse d'avance max. du vérin principal* / Höchste Vorschubgeschwindigkeit	m/1'	20
Consumo aria al 1' a 6 bar / *Air consumption per min. at 6 bar* / *Débit d'air à la minute à 6 bar* / Luftverbrauch pro Minute 6 bar	lt	400
Ingombri / *Overalldimensions* / *Encombrements* / Abmessungen		
Lunghezza massima / *Max. length* / *Longueur max.* / Höchstlänge	mm	1870
Lunghezza cassone / *Container length* / *Longueur max. du container* / Kastenlänge	mm	1660
Larghezza cassone / *Container width* / *Largeur du container* / Kastenbreite	mm	1200
Altezza massima cassone da terra / *Max. overall height* / *Hauteur maximum alimentateur* / Max. Höhe des Kastens vom Boden	mm	1740
Peso alimentatore / *Weight* / *Poids de alimentateur* / Gewicht	kg	600

NORMAN BROWN 80 SPECIAL		
Diametro massimo del tubo da alimentare / *Diamètre max. du tube* / *Tube max. diameter* / Höchstdurchmesser des zuzuführenden Rohrs	∅ mm	80
Diametro minimo del tubo da alimentare / *Diamètre min. du tubo* / *Tube min. diameter* / Mindestdurchmesser des zuzuführenden Rohrs	∅ mm	10
Lunghezza massima delle verghe / *Longueur max. des tubes* / *Tube max. length* / Höchstlänge der Rohre	mm	2000
Lunghezza minima delle verghe / *Longueur min. des tubes* / *Tube min. length* / Mindestlänge der Rohre	mm	400
Capacità di carico del cesto / *Capacité de l'alimentateur* / *Container capacity* / Aufnahmekapazität des Behälters	kg	1000
Numero cicli ora / *Nombre de cycles/heure* / *Number of cycles/hour* / Anzahl Zyklen des Rohrauskeildorns	n°	650-700
Pressione massima nell'impianto pneumatico / *Pression max. de l'installation pneumatique* / *Max. pressure of pneumatic installation* / Höchstdruck der Pressluftanlage	bar	8
Forza massima del cilindro di spinta / *Pousse max. du cylindre* / *Motor cylinder max. thrust* / Höchstkraft des Schubzylinders	kg	560
Velocità massima di avanzamento / *Vitesse max. d'avancement* / *Max. forwarding speed* / Höchste Vorschubgeschwindigkeit	m/1'	20
Consumo aria a 6 bar con 700 cicli ora / *Consommation d'air à 6 bar et 700 cycles/heur* / *Air consumption at 6 bar for 700 cycles/hour* / Luftverbrauch bei 6 bar 700 Zyklen/h	Lt/1'	150
Potenza del motoriduttore di trasporto / *Puissance du motoréducteur de transport* / *Transport motoreducer* / Leistung des Fördergetriebemotors	kW	0,35
Potenza del motoriduttore di sollevamento / *Course max. du chariot porte pince* / *Belt lifting motoreducer* / Leistung des Hebegetriebemotors	kW	0,75
Corsa massima del carro porta pinza / *Puissance du motoréducteur de soulèvement courroies* / *Carriage holding locking jaws max. stroke* / Höchster Nutzhub des Schlittens mit Spannzange	mm	800

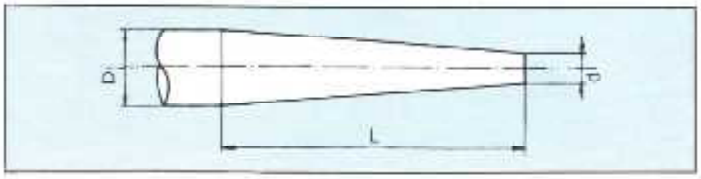
PEDRAZZOLI®

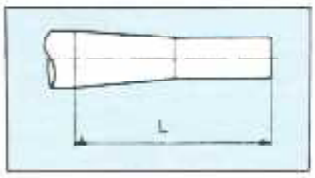
CARATTERISTICHE TECNICHE CONIFICATUBI JARISTON BROWN
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES CONIFIEUSE À TUBES JARISTON BROWN

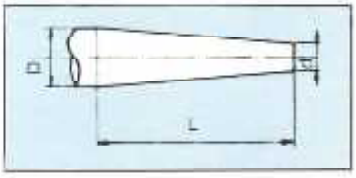
Modello Modèle		JB 18	Lunga Long. JB 35	Corta Courte JB 35	Lunga Long. JB 50	Corta Courte JB 50	Lunga Long. JB 80	Media May. JB 80	Corta Courte JB 80
Motore asincrono trifase Moteur asynchrone triphasé	kW	2,2	5,6	5,6	7,5	7,5	15	11,2	11,2
Teleavviatore automatico stella triangolo Télé-embrayeur autom. étoile triangle		–	+	+	+	+	+	+	+
Numero giri motore Nombre tours du moteur	n/1' r.p.m.	1450	1450	1450	1450	1450	1450	1450	1450
Numero giri volano e corpo rotante Nombre tours du volant et corps roulant	n/1' t/1'	700	300	300	300	300	300	300	300
Elettropompe di lubrificazione Electropompe de lubrification	Watt. Watt.	60	100	100	100	100	100	100	100
Numero giri motore elettropompa Nombre de tours de l'électropompe du moteur	n/1' t/1'	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800
Prestazioni **Prestations**									
Massimo diametro del tubo conificabile Diamètre max. du tube conifiable	mm mm	18	35	35	50	50	80	80	80
Minimo diametro del tubo conificabile Diamètre min. du tube conifiable	mm mm	1	5	5	5	5	5	5	5
Lunghezza massima del cono ottenibile in una sola operazione Longueur max. du cône pouvant être obtenu en une seule opération	mm mm	100	350	150	450	150	570	350	150
Lunghezza massima ottenibile in due operazioni Longueur max. pouvant s'obtenir en deux opérations	mm mm	–	660	260	880	260	1110	660	260
Dimensioni matrici **Dimensions des moules**									
Larghezza Largeur	l l mm mm	32	65	65	75	75	95	95	95
Lunghezza Longueur	L L mm mm	100	350	150	450	150	570	350	150
Altezza Hauteur	h h mm mm	22	45	45	55	55	62	62	62
Ingombri e dimensioni **Encombrements et dimensions**									
Altezza macchina Hauteur de la machine	mm mm	950	1350	1350	1350	1350	1380	1380	1380
Larghezza Largeur	mm mm	520	900	900	900	900	950	950	950
Lunghezza Longueur	mm mm	600	1350	1150	1450	1150	1550	1300	1100
Peso della macchina Poids de la machine	kg kg	450	2000	1900	3200	2300	4800	3900	3200



NORME DA OSSERVARE NELL'ORDINAZIONE DI MATRICI PER CONIFICATUBI
RÈGLES A OBSERVER DANS LA COMMANDE DE GABARITS POUR CONIFIEUSE À TUBES







Indicare:
Tipo di macchina
Diametro massimo tubo da lavorare (D)
Diametro minimo che si vuole ottenere (d)
Spessore del tubo
Lunghezza del cono (L)
Qualità del materiale
Altri dati per particolari accorgimenti.

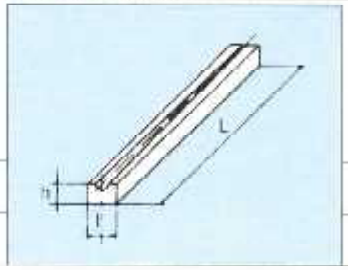
Se si desiderano ottenere coni con lunghezza superiore a quella delle matrici è necessario adottare due coppie di matrici, ed effettuare due operazioni. Con la prima si ottiene una parte conica ed una cilindrica di diametro ridotto, rispetto al diametro originale del tubo. Con la seconda si otterrà la conificazione del tratto cilindrico ridotto e la finitura del pezzo.

Il faudra indiquer:
Le type de machine
Le diamètre maximum du tube à usiner (D)
Le diamètre minimum que l'on veut obtenir (d)
L'épaisseur du tube
La longueur du cône (L)
La qualité du matériel
Ainsi que les autres données pour de particuliers avisements.

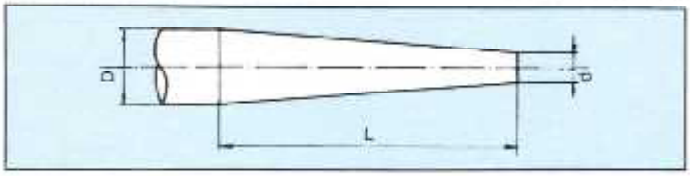
Si l'on veut obtenir des cônes ayant une longueur supérieure à celle des gabarits, il faudra adopter deux couples de gabarits et effectuer deux opérations. Par la première, on obtient une partie conique et une cylindrique à diamètre réduit, par rapport au diamètre original du tube. Par la seconde, on obtiendra la conification du trait cylindrique réduit et le finissage de la pièce.

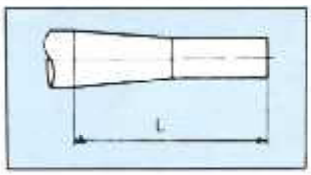
SPECIFICATIONS OF JARISTON BROWN SWAGING MACHINES
TECHNISCHE DATEN DER ROHRREDUZIERMASCHINEN JARISTON BROWN

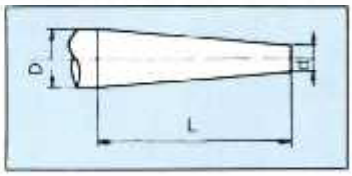
Model **Modell**		**JB 18**	Long Lang **JB 35**	Short Kurz **JB 35**	Long Lang **JB 50**	Short Kurz **JB 50**	Long Lang **JB 80**	Med Mittel **JB 80**	Short Kurz **JB 80**
Three-phase asynchronous motor Asynchron-Drehstrommotor	kW	2,2	5,6	5,6	7,5	7,5	15	11,2	11,2
Delta-Star remote automatic starter Automatischer Dreickstern-Fernanlasser		–	+	+	+	+	+	+	+
Speed of motor Motor-Drehzahl	r.p.m. U/min	1450	1450	1450	1450	1450	1450	1450	1450
Speed of fly-wheel and rotating body Drehzahl des Schwungrades und Drehgruppe	no./min. U/min	700	300	300	300	300	300	300	300
Lubrication electric pump Schmier-Elektropumpe	Watt Watt	60	100	100	100	100	100	100	100
Speed of electric pump motor Drehzahl der Elektropumpe	r.p.m. U/min	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800
Performance **Leistungen**									
Maximum diameter of tube which can be swaged Max. Durchmesser des Werkstückrohrs	mm mm	18	35	35	50	50	80	80	80
Minimum diameter of tube which can be swaged Min. Durchmesser des Werkstückrohrs	mm mm	1	5	5	5	5	5	5	5
Maximum length of taper which can be achieved with one operation Max. Konuslänge in einem Arbeitsvorgang	mm mm	100	350	150	450	150	570	350	150
Maximum length which can be achieved with two operations Max. Konuslänge in zwei Arbeitsvorgängen	mm mm	–	660	260	880	260	1110	660	260
Sizes of dies **Matrizen-Abmessungen**									
Width Breite	l l	mm mm	32	65	65	75	75	95	95	95
Length Länge	L L	mm mm	100	350	150	450	150	570	350	150
Height Höhe	h h	mm mm	22	45	45	55	55	62	62	62
Overall dimensions **Platzbedarf und Abmessungen**									
Height of machine Höhe der Maschine		mm mm	950	1350	1350	1350	1350	1380	1380	1380
Width Breite		mm mm	520	900	900	900	900	950	950	950
Length Länge		mm mm	600	1350	1150	1450	1150	1550	1300	1100
Total weight Gewicht der Maschine		kg kg	450	2000	1900	3200	2300	4800	3900	3200



RULES TO BE OBSERVED WHEN ORDERING DIES FOR SWAGING MACHINES
BEI BESTELLUNG VON MATRIZEN FUER ROHRRDUZIERMASCHINEN, SIND FOLGENDE VORSCHRIFTEN ZU BEACHTEN







When ordering specify:
Type of machine
Maximum diameter of tube to be swaged (D)
Minimum diameter to be achieved (d)
Thickness of tube
Length of taper (L)
Quality of material
All other information relating to special devices which might be required.

In case tapers are to be achieved longer than the dies, two pairs of dies should be used, and the work should be completed with two operations. Through the first, one tapered and one cylindrical portion are obtained, having a diameter smaller than the original. Through the second, the cylindrical, smaller diameter portion of tube is swaged, and the workpiece is finished.

Angeben:
Type der Maschine
Max. Durchmesser, des zu bearbeitenden Rohres (D)
Min. Durchmesser, den man zu erhalten wünscht (d)
Rohrstärke
Konus-Länge (L)
Werkstoff-Qualität
Sonstige Daten für besondere Zwecke

Wenn man längere Konusse erhalten will, als die Matrizen sind, so müssen zwei Matrizenpaare angewandt und zwei Arbeitsabläufe ausgeführt werden. Mit dem ersten erhält man einen kelige Teil und einen zylinderförmige mit verminderten Durchmesser im Vergleich zu dem vorher Durchmesser. Bei dem zweiten wird der zylinderförmige mit vermindertem Teil verkegeligt und das Werkstück endgefertigt.

PEDRAZZOLI®

CAT. KAT. 7.404 - 94.10 - 2M

ARTI GRAFICHE BASSANO - PH. SARTORI - PRINTED IN ITALY

SEGATRICI A NASTRO
TRONÇONNEUSES A RUBAN
BAND SAWS
BANDSÄGEMASCHINEN

TRONCATRICI A DISCO
TRONÇONNEUSES A FRAISE-SCIE
CIRCULAR SAWS
KREISSÄGEMASCHINEN

LINEE DI TAGLIO
LIGNES AUTOMATIQUES DE COUPE
AUTOMATIC CUT-OFF LINES
AUTOMATISCHE SCHNITTLINIEN

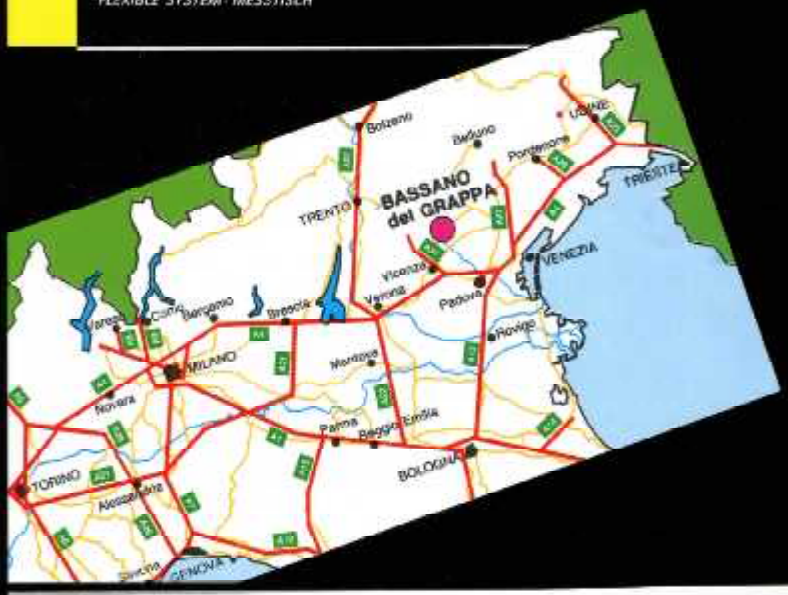
CURVATUBI ELETTRONICHE CNC - DNC - IMC
CINTREUSES ELECTRONIQUES CNC - DNC - IMC
CNC - DNC - IMC BENDERS
ELEKTRONISCHE ROHRBIEGEMASCHINEN CNC - DNC - IMC

CURVATUBI ELETTROIDRAULICHE
CINTREUSES ELECTRO-HYDRAULIQUES
ELECTRO-HYDRAULIC BENDERS
ELEKTROHYDRAULISCHE ROHRBIEGEMASCHINEN

CONIFICATUBI - RASTREMATUBI
MACHINES A RETREINDRE - MACHINES A FAÇONNER LES TUBES
SWAGING - FLARING MACHINES
KONIFIZIERMASCHINEN - ROHREND PRESSEN

CARICATORI - ALIMENTATORI AUTOMATICI
ALIMENTATEURS AUTOMATIQUES
AUTO LOADERS - FEEDERS
LADEGERÄTE - AUTOMATISCHE ZUFUHREINRICHTUNGEN

SISTEMI FLESSIBILI - CENTRI DI MISURA
INSTALLATIONS FLEXIBLES - CENTRE DE MESURE ET DE CONTRÔLE
FLEXIBLE MANUFACTURING SYSTEMS - MEASURING CENTERS
FLEXIBLE SYSTEM - MESSTISCH



BEND and more
Werkzeugmaschinen

BEND and more GmbH Steinenfeldweg 7 73312 Geislingen

PEDRAZZOLI®

La società PEDRAZZOLI, ed eventuali sue affiliate, si riserva la facoltà di apportare in qualsiasi momento e senza preavviso ai propri prodotti tutte le modifiche che ritenga opportune per ragioni costruttive o commerciali. Pertanto le descrizioni, le immagini e i dati tecnici contenuti nel presente catalogo non possono avere alcun valore contrattuale. Per ulteriori informazioni rivolgersi alla Direzione Commerciale PEDRAZZOLI.

PEDRAZZOLI reserves itself the right of carrying out any changes it deems necessary to its products at any time and without notice. Therefore, the descriptions, the images and the technical data contained in this publication cannot be considered binding. For further information please contact the PEDRAZZOLI Sales Department.

Die Gesellschaft PEDRAZZOLI, sowie ihre eventuellen Tochtergesellschaften, behalten sich das Recht vor, jederzeit und ohne Vorankündigung an ihren Produkten alle Änderungen vorzunehmen, die sie aus konstruktiven oder kommerziellen Gründen für angebracht halten. Daher können die Beschreibungen, Abbildungen und technischen Daten dieses Katalogs keine bindende Wirkung haben. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an die Verkaufsabteilung der Firma PEDRAZZOLI.

La société PEDRAZZOLI et ses éventuelles filiales se réservent le droit d'apporter à leurs produits, à tout moment et sans préavis, les modifications qu'elles jugent nécessaires pour des raisons de construction ou de commercialisation. Par conséquent, les descriptions, les images et les données techniques contenues dans ce catalogue ne peuvent avoir aucune valeur contractuelle. Pour de plus amples renseignements, s'adresser au Service Commercial PEDRAZZOLI.

Die Gesellschaft PEDRAZZOLI und ihre eventuellen Tochtergesellschaften, behalten sich das Recht vor, jederzeit und ohne Vorankündigung an ihren Produkten alle Änderungen vorzunehmen, die sie aus konstruktiven oder kommerziellen Gründen für angebracht halten. Daher können die Beschreibungen, Abbildungen und technischen Daten dieses Katalogs keine bindende Wirkung haben. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an die Verkaufsabteilung der Firma PEDRAZZOLI.