

DOBLADORA DE ESTRIBOS

PARA LA FABRICACION DE TODA CLASE DE ESTRIBOS

Gran rendimiento y producción: 700 a 1.000 estribos a la hora, de dimensiones normales. Selector de 3 ángulos diferentes de doblado, previamente programados.

Maniobra eléctrica según normas internacionales. Mando por pedal.

Interruptor automático magnetotérmico –sin fusibles– para la protección del circuito de maniobra.

Corrector aplicable a los ángulos más normales de 45, 90 y 180°, principalmente. Para suprimir las diferencias en el ángulo de doblado debido a la elasticidad del material y número de barras a doblar.

Plato elevado.

Bidireccional: alimentación por la izquierda o por la derecha.

DAE-16-2S



STIRRUP BENDER

FOR ANY KIND OF STIRRUPS PRODUCTION

High efficiency: Production of 700 to 1.000 stirrups per hour in standard sizes.

Selector of three different bending angles, previously programmed.

Electrics as per international standards. Foot pedal command.

Automatic magnetothermal switch –without fuses– for protection of the control circuit.

Corrector, relative to normal angles of 45, 90 and 180°. To suppress the differences in the bending angle due to steel elasticity and number of bars to be bent.

Elevated bending table.

Two ways of feeding: both, left and right hand.

CINTREUSE D'ÉTRIERS

POUR LE FAÇONNAGE DES ÉTRIERS

Grande production: de 700 à 1.000 étriers par heure, dans les dimensions normales.

Sélecteur de 3 angles de cintrage différents, programmés au préalable. Équipement électrique, selon les normes internationales. Commande par pédale.

Interrupteur magnétothermique automatique –sans fusibles– pour la protection du circuit de commande.

Correcteur applicable aux angles standards de 45, 90 et 180°. Pour supprimer les différences dans l'angle de cintrage dues au numéro de barres à cintrer et l'élasticité du matériel. Plateau élevé.

Bidirectionnelle alimentation à droite ou à gauche.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS / TECHNICAL CHARACTERISTICS / CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

DAE-16-2S		Número de barras / Number for bars / Nombre des barres							
ACERO REDONDO (límite elástico) ROUND STEEL (yield strength) ACIER ROND (limite élastique)	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN TENSILE STRENGTH RÉSISTENCE A LA TRACTION	1	2	3	4	5	8	9	10
		Ø mm							
250 N/mm ²	450 N/mm ² 65.000 P.S.I.	16	12	-	10	-	8	-	6
400 N/mm ²	650 N/mm ² 90.000 P.S.I.	14	-	10	-	8	-	6	-
500 N/mm ²	850 N/mm ² 120.000 P.S.I.	12	10	-	8	-	-	6	-
Velocidad del plato Turnable speed Vitesse du plateau	rpm	25							
Potencia del motor Engine power Puissance du moteur	kW	0,95							
Peso neto / Net weight / Poids net	kg	140							
Dimensiones / Dimensions / Dimens	mm	620 x 540 x 831							

MÁQUINAS CONFORMES A LA DIRECTIVA 98/37 CE / MACHINES ACCORDING TO EUROPEAN CE DIRECTIVE 98/37 CE / MACHINES CONFORMES À LA DIRECTIVE 98/37 CE. Alba-Macrel Group, S.L. se reserva los derechos de modificación / Alba-Macrel Group, S.L. reserves the right to make any alterations / Alba-Macrel Group, S.L. se réserve le droit de modifier les caractéristiques indiquées.

ALBA-MACREL GROUP, S.L.

SONDIKA

Ctra. Sangróniz, 34
48150 Sondika
Vizcaya, España
Tel. +34 944 711 600
Fax +34 944 531 754
email@alba.es

MIRANDA

Pol. Ind. de Bayas.
C/ Suzana, parcela 134
09200 Miranda de Ebro
Burgos, España
Tel. +34 902 119 000 / +34 947 347 820
Fax +34 947 320 119
macrel@macrel.es

www.alba.es



MAQUINARIA PARA FERRALLA INDUSTRIAL

INDUSTRIAL REINFORCING STEEL BARS EQUIPMENT

MACHINES POUR ATELIERS INDUSTRIELS D'ARMATURES

CRM-35 CRM-45 CRM-55 / C-25-H C-35-H C-45-H
DAR-35-E DAR-45 DAR-55 DAR-35-S DAR-45-S DAR-35-EP DAR-45-P DAR-55-P / DAE-16-2S

CRM-35
CRM-45
CRM-55



C-25-H
C-35-H
C-45-H



CIZALLAS ELÉCTRICAS

Cuchillas con 8 aristas de corte
Cuerpo monobloc en acero fundido
Ningún punto de engrase
Mantenimiento mínimo y económico
Larga vida de la máquina (30-40 años)
Funcionamiento mecánico (CRM) o hidráulico (CH).

ELECTRIC CROPPERS

8 Cutting edges blades
Monobloc body in cast steel
No oiling point
Minimum and cheap maintenance
Endurance (30-40 years)
Mechanically (CRM) or Hydraulically (CH) operated.

CISAILLES ÉLECTRIQUES

Couteaux à 8 arêtes de coupe
Corps monobloc en acier coulé
Sans aucun point de graissage
Entretien minimum et économique
Large vie de la machine (30-40 ans)
Fonctionnement Mécanique (CRM) ou Hydraulique (CH)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS / TECHNICAL CHARACTERISTICS / CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ACERO REDONDO (límite elástico) ROUND STEEL (yield strength) ACIER ROND (limite élastique)	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN TENSILE STRENGTH RÉSISTANCE A LA TRACTION	C-25H CRM-35 C-35H CRM-45 C-45H CRM-55																															
		Número de barras / Number for bars / Nombre des barres																															
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4												
250 N/mm ²	450 N/mm ² 65.000 P.S.I.	25	16	14	10	35	25	16	12	32	20	16	12	45	32	20	16	45	32	14	55	40	32	28									
400 N/mm ²	650 N/mm ² 90.000 P.S.I.	22	16	12	10	32	22	16	12	28	20	16	12	40	28	20	16	38	25	20	14	50	35	28	22								
500 N/mm ²	850 N/mm ² 120.000 P.S.I.	20	14	12	10	28	20	16	12	25	18	14	12	35	25	20	16	35	25	18	14	40	28	25	20								
Número de cortes por minuto Cuts per minute Nombre de coupes par minute	cpm	37		37		35		31		22		33																					
Potencia del motor Engine power Puissance du moteur	kW	2,2		2,2		4		2,2		5,5		3																					
Peso neto / Net weight / Poids net	kg	135		400		255		750		434		1000																					
Dimensiones / Dimensions / Dimens	mm	660 x 490 x 690		1180 x 530 x 670		844 x 639 x 720		1500 x 580 x 860		900 x 660 x 790		1810 x 660 x 970																					

DAR-35-E
DAR-45
DAR-55



Fotos publicitarias: máquinas sin protector de doblado
Publicitary photographs: machines without bending guard
Photographies publicitaires: machines sans protecteur de cintrage

DOBLADORAS AUTOMÁTICAS

Mods. DAR-35-E, DAR-45 y DAR-55

Gran rendimiento y calidad de trabajo gracias a:
Dos velocidades de doblado (la rápida para diámetros pequeños). Pre programación de 3 ángulos distintos. Rodillos laterales abatibles. Cuatro reglas desplazables para mayor funcionalidad y precisión. Pedales independientes. Dos sentidos de giro. Escuadra basculante y equipo completo de bulones y casquillos.

Enorme robustez de construcción y muy seguras.
Inversión temporizada del plato en evitación de averías. Defensa encimera de la mesa. Robusto protector del pedal.

Dispositivos opcionales sobre demanda, para:
Estribos poligonales. Estribos circulares. Curvado de varillas gruesas. Dobladoras dobles con regla y brazo. Ejes con ruedas de transporte.

Mod. DAR-35-S

Se diferencia del modelo DAR-35-E, en que tiene: Dos reglas fijas, en lugar de 4 desplazables. Una velocidad del plato, en vez de 2. Rodillos laterales fijos, y no abatibles.

Mod. DAR-45-S

Se diferencia del modelo DAR-45 en que tiene: dos reglas desplazables en lugar de cuatro. Una velocidad de plato en vez de dos. Rodillos laterales fijos y no abatibles.



Dobladoras equipadas con PROTECTOR DE DOBLADO:
sistema de seguridad que impide el acceso a la zona de doblado durante el giro del plato.

Automatic Benders equipped with BENDING GUARD:
safety system that prevents the acces to the bending area during the turning of the plate.

Cintreuses équipées avec PROTECTEUR DE CINTRAGE:
dispositif de sécurité qui empêche l'accès à la zone de cintrage pendant la rotation du plateau.

AUTOMATIC BENDERS

Mods. DAR-35-E, DAR-45 & DAR-55 Models

Great efficiency and quality of work due to:
Two bending speeds (the fast one for small diameters). Pre-setting of 3 different angles. Lowerable lateral rollers. Four slidable rulers for better service and accuracy. Independent pedals. Two senses of rotation. Swivel mounted square and complete equipment of pins and bushings.

Great construction ruggedness and very safe.
Timed reversion of plate to avoid failures. Table top guard. Ruggedized guard for the pedal.

Optional special attachments for producing:
polygonal stirrups, spirals, rings and large bends with thick rods, large double bends (with ruler and bending arm). Set of transport wheels.

DAR-35-S Model

The differences between this model and the DAR-35-E model are: Two fixed rulers, instead of four sliding ones. One bending speed, instead of two ones. Side rollers fixed, and non-lowerable.

DAR-45-S Model

The differences between this model and DAR-45 model are: Two sliding rulers instead of four. One bending speed, instead of two. Side rollers fixed and non-lowerable.

DAR-35-S
DAR-45-S



CINTREUSES AUTOMATIQUES

Mods. DAR-35-E, DAR-45 y DAR-55

Grand rendement et qualité de travail grâce à:
2 Vitesses de cintrage (la plus rapide pour les petits diamètres). Pré-programation de trois différents angles. Rouleaux latéraux abatibles. 4 règles mobiles pour une fonctionabilité et précision plus efficaces. 2 Pédales de commande indépendantes, avec une très robuste carcasse de protection. Double sens de rotation. Équerre d'appui du matériel pivotante, et équipement complet des boulons et des bagues de cintrage.

Très robustes et Fiables. Inversion temporisée du plateau de cintrage en évitation des accidents. Table de la machine avec 4 protections.

Dispositifs optionnels sur demande pour: Étriers poligonaux. Étriers circulaires. Cintrage de grosses barres. Doubles cintrages, avec règle et bras. 2 axes complets avec roues de transport.

Mod. DAR-35-S

Différences avec le modèle DAR-35-E: Deux règles fixes, contre 4 règles réglables. Une vitesse du plateau, au lieu de 2. Rouleaux latéraux fixes et non abatibles.

Mod. DAR-45-S

Différences avec le modèle DAR-45: Deux règles réglables au lieu de 4. Une vitesse de rotation au lieu de 2. Rouleaux latéraux fixes et non abatibles.

DAR-35-EP
DAR-45-P
DAR-55-P



Fotos publicitarias: máquinas sin protector de doblado
Publicitary photographs: machines without bending guard
Photographies publicitaires: machines sans protecteur de cintrage



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS / TECHNICAL CHARACTERISTICS / CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ACERO REDONDO (límite elástico) ROUND STEEL (yield strength) ACIER ROND (limite élastique)	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN TENSILE STRENGTH RÉSISTANCE A LA TRACTION	DAR-35S DAR-35EP DAR-45S DAR-45P DAR-55P DAR-55P														
		Número de barras / Number for bars / Nombre des barres														
		1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
250 N/mm ²	450 N/mm ² 65.000 P.S.I.	Ø mm														
400 N/mm ²	650 N/mm ² 90.000 P.S.I.	35	28	22	16	14	45	35	28	25	18	55	40	35	25	20
500 N/mm ²	850 N/mm ² 120.000 P.S.I.	28	25	20	16	14	40	32	28	22	18	45	38	32	22	18
Velocidad de plato Turntable speed Vitesse du plateau	rpm	13		10/20		11,6		8/16		5/10						
Potencia del motor Engine power Puissance du moteur	kW	2,2		4		3		4								
Peso neto / Net weight / Poids net	kg	380		390		520		640		1050						
Dimensiones / Dimensions / Dimens	mm	986 x 687 x 930		1122 x 704 x 930		1171 x 790 x 955		1346 x 790 x 955		1566 x 854 x 955						

DOBLADORAS CON PROGRAMADOR ELECTRÓNICO

TRES SISTEMAS DE TRABAJO

Programación automática.
300 figuras posibles con 10 ángulos cada una, memorizables.
Corrector de ángulos. Contador de piezas dobladas.
Selección manual de ángulos, por medio de clavijas.

BENDERS WITH ELECTRONIC PROGRAMMER

THREE WORKING SYSTEMS

Automatical programming.
300 possible shapes, with 10 angles each, storables.
Angles corrector.
Counter of bent pieces.
Manual selection of angles, by means of pins.

CINTREUSES AVEC PROGRAMMATEUR ÉLECTRONIQUE

TROIS SYSTÈMES DE TRAVAIL

Programmation automatique.
300 formes possibles, avec 10 angles chacune, mémorisables.
Correcteur d'angles.
Compteur de pièces façonnées.
Sélection d'angle manuelle, par moyen de goupilles.
Travail continu pour la production de spirales (automatique).