

CURVE

Sistemas para Rolado de Placa



M-Tools[®]
PRACTICAL TECHNOLOGY

Trademark of Mercado Machinery
Success Through Service Since 1991!

RESPALDO QUE MARCA LA DIFERENCIA

35 Años de Experiencia.

2 Años de Garantía.



1,500 m² de instalaciones. Incluyen:

- ▼ Área de almacenamiento.
- ▼ Departamento de Servicio Técnico.
- ▼ Sala de Exhibición y Demostraciones.

Flotilla de autos para atención en campo.

Camiones para transporte de maquinaria:

- ▼ Logística ágil.
- ▼ Entregas confiables.



¿Por qué M-Tools?

“Nuestro enfoque principal ha sido ofrecer máquinas de clase mundial con excelente servicio y un amplio inventario de refacciones y consumibles para que nuestros clientes sean competitivos a nivel mundial”

Danny Mark Mercado - Director General

12 Ingenieros Certificados en Campo.

Asesoramiento técnico telefónico ilimitado, sin costo.

Amplio inventario de refacciones y consumibles.





Curve Lite

- Configuración asimétrica de tres rodillos
- Sistema de engranes para movimiento de los rodillos superior e inferior
- Sistema para rolar conos



Curve Pro

- Configuración asimétrica de tres rodillos
- Rodillos superior e inferior impulsados por cadena y banda con un sistema de engranes helicoidal
- Sistema para rolar conos

CURVE LITE



▼ Configuración asimétrica de tres rodillos

(1) Rodillo superior: Accionado por una única caja de cambios y sistema de engranes.

(1) Rodillo inferior: Accionado por una única caja de cambios y sistema de engranes.

(1) Rodillo lateral: Sube y baja hidráulicamente.

▼ Construcción robusta, bastidor construido en fundición de acero.

▼ Rodillos en acero SAE 1050.

▼ Sistema de engranes para movimiento de los rodillos superior e inferior.

▼ El rodillo superior se abre manualmente para extraer las piezas roladas.

▼ Panel de control fácil de usar.

▼ Pedal de accionamiento móvil.

▼ Sistema para rolar conos.

▼ Calidad certificada CE. Fabricación europea. ISO9001-2008, TSEK y TURKUM.

EQUIPAMIENTO OPCIONAL

▼ Rodillo trasero motorizado.

▼ Pantalla digital para el rodillo trasero motorizado.

▼ Rodillos endurecidos por inducción.

▼ Velocidad variable.

▼ Cubiertas cerradas de lámina.

ESPECIFICACIONES PRINCIPALES

Modelo	Largo	Capacidades (acero suave)		Ø Rodillo superior	Motor	Peso
		Rolado	Ø Mínimo			
	pulg (mm)	pulg (mm)	pulg (mm)	pulg (mm)	hp (kW)	Lbs (kg)
303040 L	40 (1050)	Cal 22 (0.8)	2 3/4 (69)	1 7/8 (46)	1 (0.75)	463 (210)
304040 L	40 (1050)	5/16 (8)	9 (225)	6 (150)	4 (3)	529 (240)
308040 L	40 (1050)	3/8 (9)	10 (255)	6.7 (170)	5.4 (4)	749.5 (340)
312040 L	40 (1050)	7/16 (10)	11.5 (285)	7.5 (190)	5.4 (4)	1003 (455)
316040 L	40 (1050)	1/4 (6)	7.7 (195)	5 (130)	2.9 (2.2)	2182.5 (990)
319040 L	40 (1050)	9/32 (7)	9 (225)	6 (150)	4 (3)	2645.5 (1200)
302440 L	50 (1250)	Cal 24 (0.6)	2 3/4 (69)	1 7/8 (46)	1 (0.75)	507 (230)
303050 L	50 (1250)	Cal 22 (0.8)	3 1/4 (84)	2 1/4 (56)	1 (0.75)	573 (260)
306050 L	50 (1250)	Cal 16 (1.5)	4 3/8 (112.5)	3 (90)	2 (1.5)	882 (400)
310550 L	50 (1250)	Cal 12 (2.5)	5 3/8 (135)	3 1/2 (110)	1.4 (1.1)	1080 (490)
312040 L	50 (1250)	Cal 11 (3)	6 1/2 (165)	4 3/8 (120)	2.9 (2.2)	2425 (1100)
316050 L	50 (1250)	Cal 8 (4)	7 (180)	4 3/4 (190)	2.9 (2.2)	2458 (1115)
319050 L	50 (1250)	3/16 (5)	8 1/4 (210)	5 1/2 (140)	2.9 (2.2)	2976 (1350)
306060 L	60 (1550)	Cal 16 (1.5)	4 1/4 (105)	2 7/8 (70)	2 (1.5)	882 (400)
309060 L	60 (1550)	Cal 13 (2)	5 3/8 (135)	3 1/2 (90)	1.4 (1.1)	1201.5 (545)
312060 L	60 (1550)	Cal 11 (3)	6 1/2 (165)	4 3/8 (110)	2.9 (2.2)	2645.5 (1200)
316060 L	60 (1550)	Cal 8 (4)	8 (195)	5 1/8 (130)	2.9 (2.2)	2998 (1360)
306080 L	80 (2050)	Cal 16 (1.5)	5 5/8 (142.5)	3 3/4 (95)	2 (1.5)	1466 (665)
309080 L	80 (2050)	Cal 13 (2)	6 1/2 (165)	4 3/8 (110)	2.9 (2.2)	3042 (1380)
312080 L	80 (2050)	Cal 11 (3)	8 (195)	5 1/8 (130)	2.9 (2.2)	3307 (1500)
316080 L	80 (2050)	Cal 8 (4)	8 1/4 (210)	5 1/2 (140)	2.9 (2.2)	3637.6 (1650)

- Notas:**
1. Las capacidades están basadas en el largo máximo y en acero suave con límite elástico (yield strength) de 35,000 psi (240 Mpa) o 60,000 psi (415 Mpa) de resistencia a la tensión (tensile strength).
 2. El diámetro nominal es igual a tres veces el diámetro del rodillo superior. Normalmente se logra de 3 a 5 pasadas. Se pueden lograr diámetros menores reduciendo el espesor, el largo, el límite elástico y/o la resistencia tensil.
 3. El diámetro mínimo absoluto aproximado se calcula multiplicando el diámetro del rodillo superior por 1.1. Sin embargo, es aproximado ya que el resorte (springback) del material puede no permitir este diámetro mínimo. Referirse a las tablas de capacidad de su máquina.
 4. Se recomiendan soportes laterales cuando el diámetro a rolar es igual o mayor a 200 veces el espesor del material.
 5. Las dimensiones exactas son las expresadas en milímetros. Las dimensiones en pulgadas son aproximadas.

CURVE PRO



▼ Configuración asimétrica de tres rodillos

- (1) Rodillo superior: Impulsado por cadena y banda con un sistema de engranes helicoidal.
- (1) Rodillo inferior: Impulsado por cadena y banda con un sistema de engranes helicoidal.
- (1) Rodillo lateral: Motorizado para subir y bajar.

▼ Construcción robusta, bastidor construido en fundición de acero.

▼ Ajuste motorizado del rodillo trasero (lateral).

▼ Apertura manual del rodillo superior para extraer las piezas roladas.

▼ Sistema para rolar conos.

▼ Sistema de soporte para rodillo superior.

▼ Sistema de lubricación centralizada.

▼ Panel de control movable.

▼ Calidad certificada CE. Fabricación europea. ISO 9001-2008, TSEK y TURKUM.

EQUIPAMIENTO OPCIONAL

▼ Rodillo trasero motorizado.

▼ Pantalla digital para el rodillo trasero motorizado.

▼ Rodillos endurecidos por inducción.

▼ Ejes extendidos y rodillos especiales para rolado de perfiles y tubos.

▼ Rodillo superior recubierto de plástico para rolado Alucobond.

ESPECIFICACIONES PRINCIPALES

Modelo	Largo pulg (mm)	Capacidades (acero suave)		Ø Rodillo superior pulg (mm)	Motor hp (kW)	Peso Lbs (kg)
		Rolado pulg (mm)	Ø Mínimo pulg (mm)			
328040	40 (1050)	9/32 (7)	7.7 (195)	5 (130)	3 (2.2)	2645 (1200)
330040	40 (1050)	5/16 (8)	9 (225)	6 (150)	4 (3)	3196 (1450)
335040	40 (1050)	3/8 (9)	10 (255)	6.7 (170)	5.4 (4)	3527 (1600)
340040	40 (1050)	7/16 (10)	11.5 (285)	7.5 (190)	5.4 (4)	5401 (2450)
325060	60 (1550)	1/4 (6)	7.7 (195)	5 (130)	2.9 (2.2)	3086 (1400)
328060	60 (1550)	9/32 (7)	9 (225)	6 (150)	4 (3)	3637 (1650)
330060	60 (1550)	5/16 (8)	10 (255)	6.7 (170)	5.4 (4)	4078 (1850)
335060	60 (1550)	3/8 (9)	11.5 (285)	7.5 (190)	5.4 (4)	6062 (2750)
316080	80 (2050)	Cal 8 (4)	7.7 (195)	5 (130)	2.9 (2.2)	3527 (1600)
319080	80 (2050)	3/16 (5)	9 (225)	6 (150)	4 (3)	4155 (1885)
325080	80 (2050)	1/4 (6)	10 (255)	6.7 (170)	5.4 (4)	4629 (2100)
328080	80 (2050)	9/32 (7)	11.5 (285)	7.5 (190)	5.4 (4)	6834 (3100)
335080	80 (2050)	3/8 (9)	13 (330)	8.5 (220)	7.4 (5.5)	8157 (3700)
3160100	100 (2550)	Cal 8 (4)	9 (225)	6 (150)	4 (3)	4739 (2150)
3190100	100 (2550)	3/16 (5)	11 (270)	7 (180)	5.4 (4)	6724 (3050)
3250100	100 (2550)	1/4 (6)	11.5 (285)	7.5 (190)	5.4 (4)	7495 (3400)
3280100	100 (2550)	9/32 (7)	13 (330)	8.5 (220)	7.4 (5.5)	11023 (5000)
3120120	120 (3050)	Cal 11 (3)	9.5 (240)	6.5 (160)	5.4 (4)	5842 (2650)
3160120	120 (3050)	Cal 8 (4)	11.5 (285)	7.5 (190)	5.4 (4)	8267 (3750)
3190120	120 (3050)	3/16 (5)	12 (300)	8 (200)	5.4 (4)	8818 (4000)
3250120	120 (3050)	1/4 (6)	13 (330)	8.5 (220)	7.4 (5.5)	13227 (6000)

- Notas:**
1. Las capacidades están basadas en el largo máximo y en acero suave con límite elástico (yield strength) de 35,000 psi (240 Mpa) o 60,000 psi (415 Mpa) de resistencia a la tensión (tensile strength).
 2. El diámetro nominal es igual a tres veces el diámetro del rodillo superior. Normalmente se logra de 3 a 5 pasadas. Se pueden lograr diámetros menores reduciendo el espesor, el largo, el límite elástico y/o la resistencia tensil.
 3. El diámetro mínimo absoluto aproximado se calcula multiplicando el diámetro del rodillo superior por 1.1. Sin embargo, es aproximado ya que el resorte (springback) del material puede no permitir este diámetro mínimo. Referirse a las tablas de capacidad de su máquina.
 4. Se recomiendan soportes laterales cuando el diámetro a rolar es igual o mayor a 200 veces el espesor del material.
 5. Las dimensiones exactas son las expresadas en milímetros. Las dimensiones en pulgadas son aproximadas.

EQUIPAMIENTO



Panel de control.



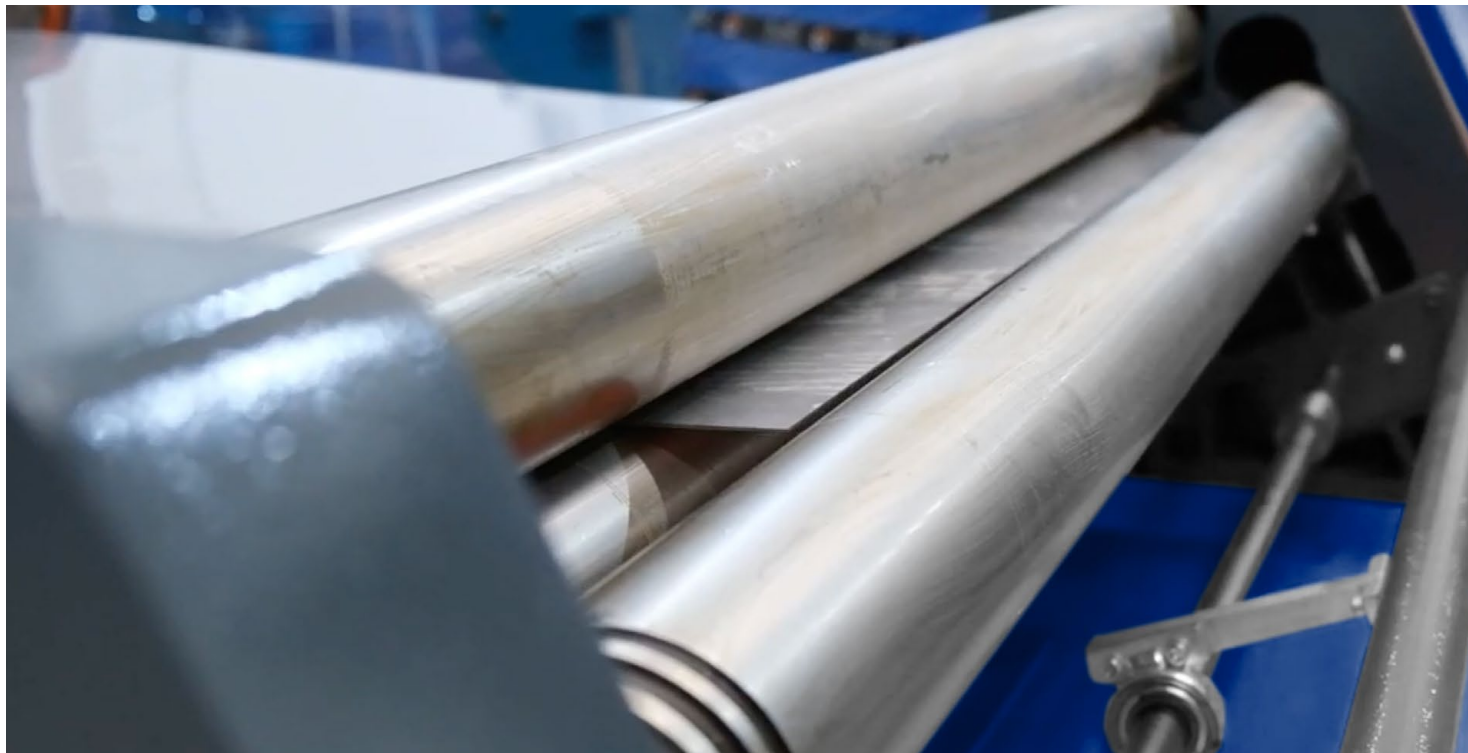
Apertura manual del rodillo superior para extraer las piezas roladas.



El rodillo superior se abre manualmente para extraer las piezas roladas.



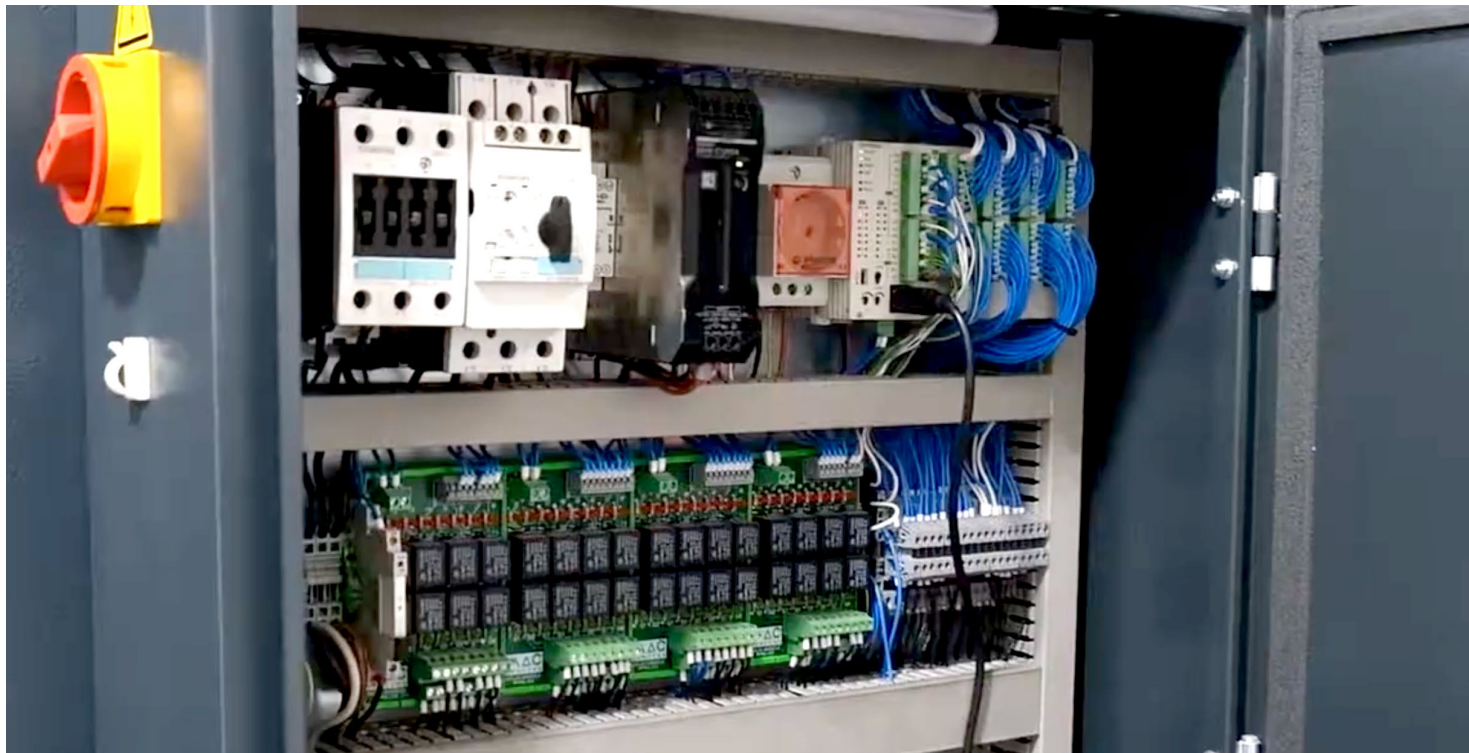
Pedal de accionamiento movable.



Configuración asimétrica de tres rodillos.



Ajuste motorizado del rodillo trasero (lateral).



Sistema eléctrico de clase de mundial.



Capacidad de rolado cuadrada/elíptica.



Línea completa



DOBLADORAS



CIZALLAS



CORTADORAS LÁSER PARA PLACA Y ROLLO



CORTADORAS POR CHORRO DE AGUA



SIERRAS CINTA Y CIRCULARES



CORTADORAS LÁSER PARA TUBO



SOLDADORAS MIG Y LÁSER



ROBOTS SOLDADORES



ROLADORAS



METALEROS UNIVERSALES



BRAZOS MACHUELEADORES



INSERTADORAS DE TORNILLERÍA

Impreso junio 2026