



EZHONG
— EST. 1958 —

CATÁLOGO DE EQUIPOS

Placas y perfiles metálicos

Conformado a gran escala.

Roladoras.
Aplanadoras.
Prensas.

Ingeniería y fabricación
de equipos pesados.

ESPAÑOL LATINOAMERICANO



Tecnología para cada etapa.

Explore las familias de equipos y consulte sus especificaciones técnicas.

01	Roladoras de 3 rodillos	06 - 14
Geometría variable, accionamientos, torres eólicas y construcción naval.		
02	Roladoras de 4 rodillos	15 - 17
Placas delgadas, medianas y gruesas. Serie EZW12X.		
03	Aplanadoras de placas	18 - 25
Placas gruesas, revestidas y aceros de alta resistencia. Serie EZW43.		
04	Prensas hidráulicas	26 - 28
Montaje de ejes, prensas tipo C y equipos de gran porte.		
05	Curvadoras de perfiles	29
Barras, ángulos, tubos y perfiles estructurales. Serie THW24.		

Una historia de industria pesada.

Hubei Heavy Industry Equipment Co., Ltd. | Ezhou, Hubei, China

Desde 1958

EZHONG tiene una amplia trayectoria en el desarrollo y la fabricación de equipos para conformar placas. La empresa actual procede de la reorganización del tradicional Grupo EZHONG.

La gama incluye roladoras de 3 rodillos con ajuste horizontal, roladoras de geometría variable, roladoras CNC de 4 rodillos y aplanadoras de placas.



Instalaciones de EZHONG en Ezhou.



Ingeniería e investigación

Centro de ingeniería de Hubei, centro de investigación de roladoras pesadas y estación posdoctoral industrial, con patentes y premios de innovación tecnológica.

OBRAS DE REFERENCIA

Central de las Tres Gargantas · Estadio Nacional de Pekín · Gran Teatro Nacional de China · Terminal 3 del Aeropuerto de Pekín

La calidad comienza en la estructura.

Tratamiento térmico y mecanizado de los componentes principales.

01

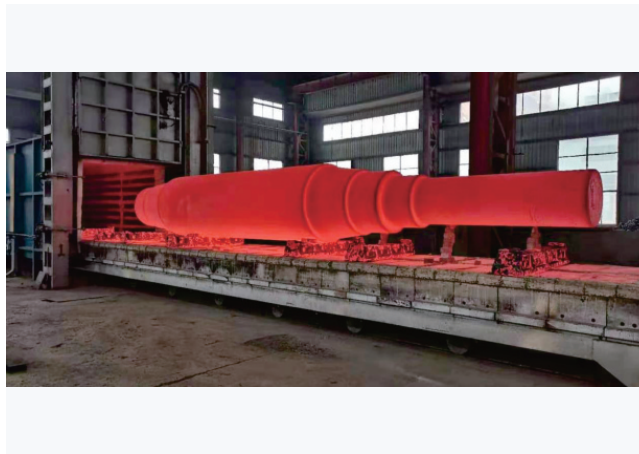
Estructuras soldadas



Recocido de componentes estructurales para aliviar tensiones residuales.

02

Rodillos de trabajo



Temple y revenido de los rodillos de trabajo.

03

Mecanizado

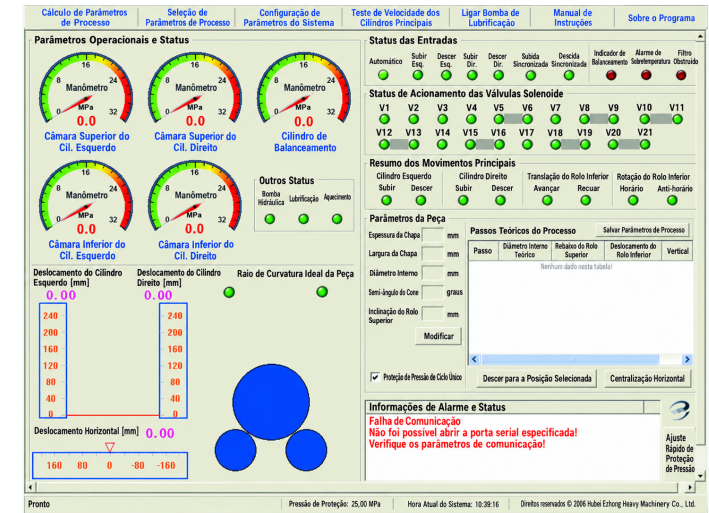
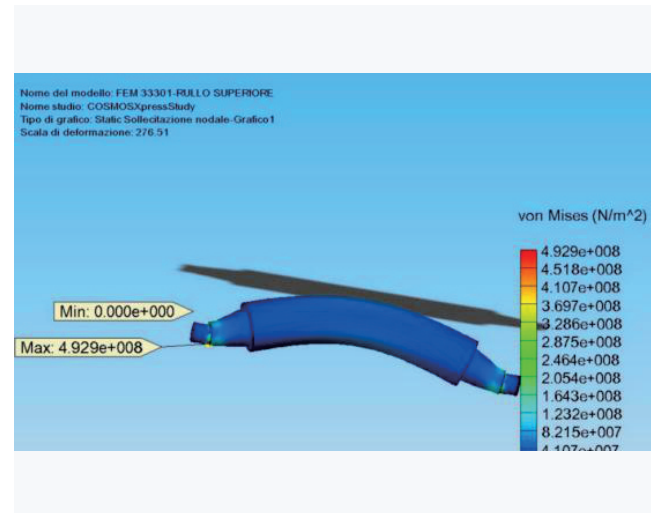
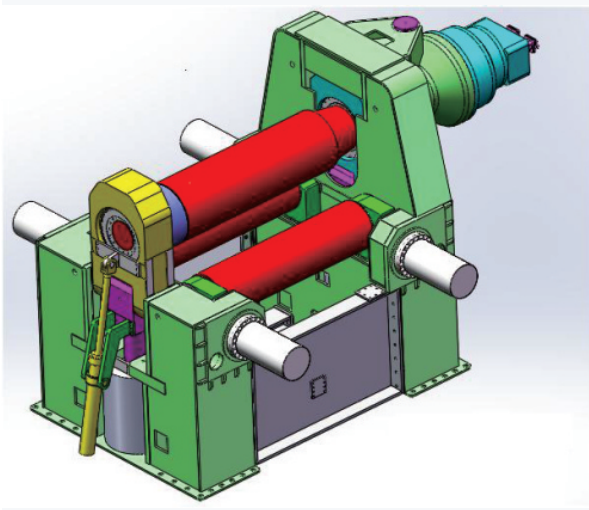


Mecanizado de rodillos y componentes en equipos de gran porte.

Desde las estructuras hasta el acabado de rodillos, la fabricación integra operaciones especializadas para componentes de gran porte.

Diseño, simulación y control.

Desarrollo técnico respaldado por la experiencia de fabricación.



Modelado y validación

Modelos 3D y 2D en SolidWorks y análisis en Cosmos, con más de 10.000 verificaciones de confiabilidad y estudios de tensiones y deformaciones.

Cooperación académica

Colaboración con la Universidad de Ciencia y Tecnología de Huazhong y la Universidad de Tecnología de Wuhan.

Control de la máquina

Funciones de cálculo, almacenamiento de datos, alarmas y conexión en red del sistema de control.

Intercambios técnicos registrados con especialistas de LVD y YSD, HAEUSLER y FACCIN.

Geometría variable.

Roladora hidráulica CNC de 3 rodillos con distancia ajustable entre los centros de los rodillos inferiores.



Roladora de 3 rodillos EZHONG. Imagen de referencia de la línea actual.

Modelos de referencia: EZW11S-120×3200 y EZW11S-150×3200.

Ajuste independiente

Cada rodillo inferior se desplaza horizontalmente; el superior se mueve en sentido vertical.

Precurvado y tracción

El ajuste de la distancia entre centros facilita el precurvado y el conformado de piezas de menor diámetro.

Placas gruesas

Una mayor distancia entre los rodillos inferiores aumenta la capacidad de curvado y recalibrado.

Alimentación horizontal

La placa puede permanecer horizontal durante el precurvado.

Accionamiento integral.

Roladora hidráulica pesada de placas con 3 rodillos motorizados.



Zhangjiagang Chemical Machinery | EZW11S-270/360×3500.

Transmisión directa

Los motores hidráulicos y reductores planetarios acoplados a los ejes de los rodillos reducen las pérdidas de transmisión.

Control de posición

Elevación hidráulica del rodillo superior, nivelación automática y precisión de sincronización de $\pm 0,2$ mm.

Operación y descarga

Soporte abatible hidráulico, equilibrado posterior del rodillo superior, consola fija y control remoto por botonera.

Características constructivas

Cilindros integrados, dispositivos para conos, despresurización hidráulica e interfaz de operación.

Accionamiento doble.

Tecnología de transmisión para recipientes a presión y piezas de pared gruesa.



Roladora pesada de accionamiento doble.

Transmisión

Dos motores accionan los rodillos inferiores, cuyo desplazamiento horizontal permite precurvar los extremos de la placa.

Control NC

Sensores miden la elevación del rodillo superior y muestran el desplazamiento en un indicador LED.



CONFORMADO EN CALIENTE

El trabajo en caliente requiere considerar rodillos, soportes, dilatación y refrigeración. El intervalo de 850 a 1050 °C es una referencia sujeta al material y a la configuración.

Equipo de referencia: EZW11S-200×4000 y reductor de 35 t. Condiciones del proceso en la pág. 30.

Torres eólicas a escala industrial.

Roladoras de geometría variable para fabricar virolas de gran diámetro.



EZ11S-180×3500 | Roladora con soporte superior.

Otros modelos aplicables: EZW11S-120×3200, EZW11S-150×3500 y EZW11S-140×4000.

±0,2 mm

Precisión de sincronización de referencia.

Conformado de virolas

Rodillos accionados por motores hidráulicos y reductores planetarios. Los ajustes independientes adaptan la geometría a la pieza.

Producción de conos

Un dispositivo retiene el extremo menor de la placa. Como referencia, el conformado cónico a 30° utiliza el 50 % de la carga nominal; la capacidad depende de la configuración.

Apoyo durante todo el proceso.

Alimentación, soporte y alineación para fabricar violas.



Soporte superior

Capacidad de soporte de 5 a 70 t según la configuración suministrada.



Mesa de alimentación

Facilita la colocación de la placa y su entrada al proceso de conformado.



Conformado cónico

Inclinación hidráulica de los rodillos y dispositivos de apoyo para piezas cónicas.

Otros recursos: soportes laterales, corrección axial y radial y control CNC gráfico para programar y supervisar el ciclo.

Placas de gran ancho.

Rolado y doblado de componentes para construcción naval.



Rolar y doblar

Placas curvas del casco, la popa y la sala de máquinas.

Centros ajustables

Centros ajustables y rolado excéntrico para reducir los extremos rectos residuales.

Herramientas específicas

Doblado a 90° y conformado de canales con matrices.

Especificaciones y recursos navales.

Configuraciones de 3 rodillos con accionamiento independiente y compensación de flecha.

Modelo	Radio mínimo a plena carga (mm)	Filas de rodillos de apoyo	Potencia principal (kW)
EZW11S-2200T×21000	650	8	75×2
EZW11S-1500T×21000	650	8	75×2
EZW11S-1200T×16000	650	6	75×2
EZW11S-1000T×12500	600	4(6)	30×2
EZW11S-1500T×13500	600	4(7)	55×2

Compensación de flecha

Los apoyos ajustables entre vigas y rodillos de respaldo compensan la deformación durante el conformado.

Control del proceso

El sistema alterna entre rolado y doblado. El movimiento horizontal se sincroniza mecánicamente.

*Las especificaciones técnicas pueden variar sin previo aviso del fabricante.

Accionamiento de rodillos

Los dos rodillos inferiores tienen accionamientos independientes para reducir las interferencias mecánicas.

Tecnología naval

La línea incorpora tecnología británica Smith en su desarrollo.

Roladoras de 3 rodillos | EZW11S

Espesores máximos sin y con precurvado · 1/2

Modelo	Ancho útil (mm)	Esp. sin precurvado (mm)	Esp. con precurvado (mm)	Potencia (kW)	Velocidad (m/min)	Dimensiones exteriores (mm)
EZW11S-30×3000	3000	30	20	37,5	1,5 - 5	5950×2800×2000
EZW11S-35×3000	3000	35	25	48	1,5 - 5	6500×2800×2000
EZW11S-45×3000	3000	45	30	52	1,5 - 5	6600×2800×2200
EZW11S-50×3000	3000	50	35	73,5	1,5 - 4	7400×3100×2650
EZW11S-60×3000	3000	60	40	73,5	1,5 - 4	7550×3350×2700
EZW11S-25×4000	4000	25	15	37,5	1,5 - 5	6950×2800×2000
EZW11S-30×4000	4000	30	18	48	1,5 - 5	7500×2800×2000
EZW11S-35×4000	4000	35	20	52	1,5 - 5	7600×2800×2200
EZW11S-40×4000	4000	40	25	73,5	1,5 - 4	8400×3100×2650
EZW11S-45×4000	4000	45	30	73,5	1,5 - 4	8550×3350×2700
EZW11S-50×4000	4000	50	40	52+15	4,3	8750×3550×2950
EZW11S-60×4000	4000	60	50	60+15	4	9100×3900×3500

*Dimensiones y capacidades nominales de diseño. Proyectos a medida bajo consulta.

Roladoras de 3 rodillos | EZW11S

Espesores máximos sin y con precurvado · 2/2

Modelo	Ancho útil (mm)	Esp. sin precurvado (mm)	Esp. con precurvado (mm)	Potencia (kW)	Velocidad (m/min)	Dimensiones exteriores (mm)
EZW11S-70×3200	3200	70	60	60+24,1	3,40	7980×3320×3680
EZW11S-80×3200	3200	80	70	60+32,2	4,00	8040×3950×3940
EZW11S-90×3200	3200	90	80	74+32,2	3,36	8280×3990×4470
EZW11S-100×3200	3200	100	90	104+32,2	3,50	8600×4160×4490
EZW11S-110×3200	3200	110	100	110+39,2	4,00	8860×4160×4960
EZW11S-120×3200	3200	120	110	126+39,2	3,60	8880×4360×4960
EZW11S-130×3200	3200	130	115	126+39,2	3,60	9070×4690×6100
EZW11S-140×3200	3200	140	125	126+39,2	3,60	10350×4990×6330
EZW11S-150×3200	3200	150	135	150+84,2	3,50	10430×4970×5850
EZW11S-160×3200	3200	160	140	150+79,2	3,20	10620×5450×6400
EZW11S-170×3200	3200	170	150	220+84,2	3,12	10950×5920×6360
EZW11S-180×3200	3200	180	170	220+93,7	3,12	10950×5920×6360
EZW11S-200×3200	3200	200	180	220+93,7	3,36	12100×6160×7460

*Dimensiones y capacidades nominales de diseño. Proyectos a medida bajo consulta.

Cuatro rodillos. Control del conformado.

Roladora de placas totalmente hidráulica de 4 rodillos para placas delgadas, aluminio y acero inoxidable.



Roladora de 4 rodillos EZHONG con consola independiente.

Virolas y radios múltiples

El equipo conforma virolas completas y segmentos con distintos radios.

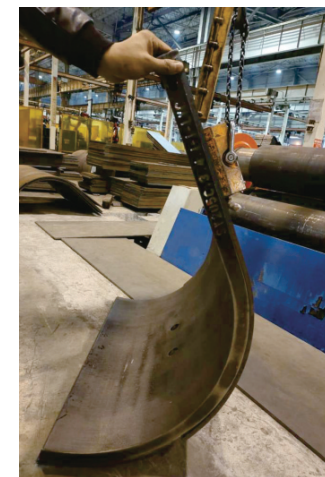
Protección contra sobrecarga y tres indicadores digitales de posición. Más recursos en la pág. 31.

Accionamiento hidráulico

Cilindros hidráulicos mueven el rodillo inferior de pinzado y los rodillos laterales.

Descarga simplificada

Soporte abatible hidráulico y consola móvil independiente.



Roladoras de 4 rodillos | EZW12X

Capacidades de rolado, potencia, velocidad y dimensiones exteriores.

Modelo	Ancho útil (mm)	Esp. sin precurvado (mm)	Esp. con precurvado (mm)	Potencia (kW)	Velocidad (m/min)	Dimensiones exteriores (mm)
EZW12X-16×2000	2000	16	12	22	1,5 - 6	5800×2000×1800
EZW12X-16×2500	2500	16	12	30	1,5 - 6	6810×2000×1870
EZW12X-20×2000	2000	20	16	30	1,5 - 6	6000×2000×1850
EZW12X-20×2500	2500	20	16	37	1,5 - 6	6850×2000×2070
EZW12X-20×3000	3000	20	16	45	1,5 - 6	7310×2100×2200
EZW12X-25×2000	2000	25	22	37	1,5 - 6	6300×2300×2070
EZW12X-25×2500	2500	25	22	45	1,5 - 6	6000×2600×2100
EZW12X-25×3000	3000	25	22	55	1,5 - 6	9000×3200×2500
EZW12X-25×4000	4000	25	22	63	1,5 - 6	10100×3600×2900
EZW12X-30×2000	2000	30	25	45	1,5 - 6	7500×2600×2500
EZW12X-30×2500	2500	30	25	55	1,5 - 6	8400×2500×2600
EZW12X-30×3000	3000	30	25	60	1,5 - 6	9200×2500×2900
EZW12X-30×4000	4000	30	25	60	1,5 - 6	10200×3500×2900
EZW12X-40×2000	2000	40	36	45	1,5 - 6	8200×3000×2600
EZW12X-40×2500	2500	40	36	60	1,5 - 6	8700×3500×2900
EZW12X-40×3000	3000	40	36	76	1,5 - 6	8200×3600×3000
EZW12X-40×4000	4000	40	36	80	1,5 - 6	12500×4000×3500
EZW12X-50×2000	2000	50	45	60	1,5 - 6	8500×3500×3000
EZW12X-50×2500	2500	50	45	75	1,5 - 6	9000×4000×3300
EZW12X-50×3000	3000	50	45	90	1,5 - 6	9800×4300×3500
EZW12X-60×2500	2500	60	50	90	1,5 - 6	9500×4500×3700
EZW12X-60×3000	3000	60	50	121	1,5 - 6	10000×4500×3800

*Especificaciones sujetas a cambios sin previo aviso. Modelos especiales bajo consulta.

Conformado de placas gruesas.

Roladora pesada totalmente hidráulica de 4 rodillos para virolas y segmentos de distintos radios.



Gama pesada de 4 rodillos. Modelo de referencia: EZW12-100×3200.

Estructura y rodillos

Bastidor soldado de acero con alivio de tensiones. Rodillos forjados, tratados térmicamente y endurecidos por inducción.

Control y protección

Tres indicadores digitales de posición, protección contra sobrecarga, soporte abatible hidráulico y consola móvil independiente.

Recursos de operación

Sistema hidráulico de equilibrado, dos velocidades de trabajo y dispositivo para conos.

Especificaciones de ingeniería para servicio pesado

Modelo	Esp. máx. (mm)	Precurvado (mm)	Díam. mín. (mm)	Potencia (kW)
EZW12-85×3200	85	70	2400	110
EZW12-100×3200	100	90	3000	130
EZW12-140×4000	140	120	4000	160

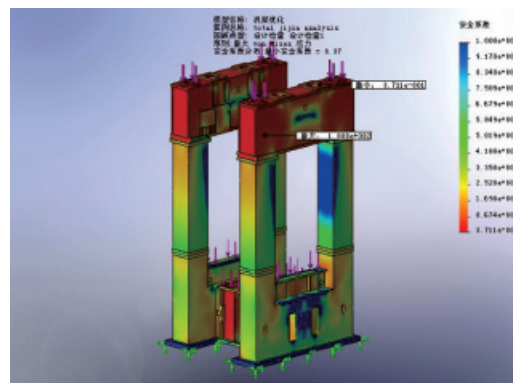
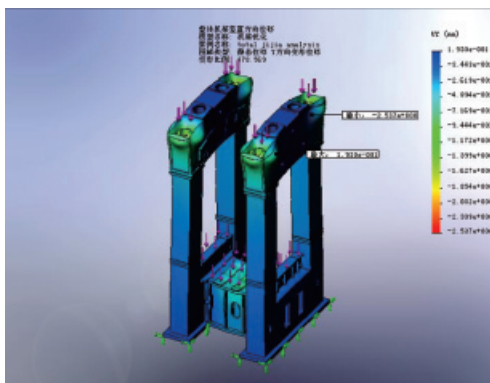
Valores de ingeniería; configuración final sujeta a confirmación del proyecto.

La planicidad comienza con el control.

Aplanadoras de rodillos: diseño estructural, ajuste de apertura y memoria de parámetros.



W43-60×2500 | Aplanadora de 9 rodillos instalada en Afganistán.



Dispositivo de ajuste automático de apertura: patente propia n.º ZL 202023121026.1.

Diseño y simulación

Modelado 3D, análisis de tensiones y deformaciones y optimización de los componentes estructurales.

Interfaz de operación

PLC, pantalla táctil y botoneras para editar, almacenar y recuperar parámetros.

Ajuste automático

Las aperturas de entrada y salida se calculan según espesor, ancho y resistencia del material. Permite corrección manual.

Datos de producción

Memoria tras el apagado y comunicación de datos. Interfaz de salida prevista para medir planicidad por láser.

Placas gruesas. Resultado uniforme.

Aplanadoras pesadas de rodillos para estructuras e industria pesada.



W43-32×3600 | Equipo en una instalación industrial.

Geometría de trabajo

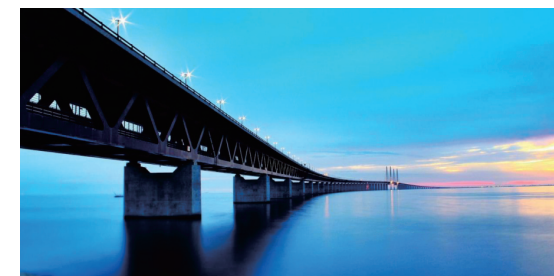
Conjuntos de rodillos no paralelos y rodillos superiores ajustables en los extremos.

Corrección progresiva

La penetración de los rodillos disminuye linealmente. Alimentación reversible y ajuste independiente del extremo de entrada.

Aplicaciones de referencia

W43-80×3000: 7 rodillos, Shanghai Zhenhua, visitada por JSL. W43-32×3600: 7 rodillos, Wuhan Haibo.



Aplanado de placas revestidas.

Aplanadora de placas metálicas revestidas (clad), con ajuste de los rodillos superiores de los extremos.



Instituto 725 / CSSC | EZW43T-40×3000 · 9 rodillos.

Materiales combinados

Las placas revestidas combinan las propiedades del acero al carbono con la resistencia a la corrosión o al desgaste de la capa superficial.

Control de deformaciones

El accionamiento separado y el ajuste de los rodillos superiores de los extremos ayudan a corregir las tensiones y deformaciones del proceso.

Otras instalaciones

Anhui Jinyuan: EZW43T-40×3000, 9 rodillos. Anhui Zhongganglian: EZW43T-30×4200, 9 rodillos.

Aplanadoras de placas | Serie EZW43

Tabla de especificaciones · 1/2 · Valores por modelo.

Modelo	Límite de fluencia (MPa)	Rodillos	Esp. máx./mín. (mm)	Ancho (mm)	Apoyos (filas)	Carrera de ajuste (mm)	Veloc. (m/min)	Potencia de motores: principal / ajuste (kW)
EZW43B-8×1500	1100	15	8/3	1500	3	+50 / -17	6	45×2 3×2
EZW43BY-8×2000	1600	17	8/3	2000	3	+130 / -15	3,2 - 6	75×2 4×2
EZW43B-10×1500	960	13	10/3	1500	3	+50 / -15	3,2 - 8	75 3×2
EZW43B-10×1800	1600	15	10/3	1800	3	+130 / -15	3,2 - 6	55×2 3×2
EZW43B-10×3000	360	13	10/3	3000	4	+50 / -5	6,9	7,5×2 + 3,7×2 5,5×2
EZW43B-12×1000	960	11	12/4	1000	2	+50 / -15	3 - 8	30×2 2,2×2
EZW43C-12×2000	1000	13	12/4	2000	4	+50 / -25	4,5	55×2 4×2
EZW43B-12×3600	360	11	12/4	3600	4	+45 / -15	6	30×2 4×2
EZW43C-16×2500	1100	11	16/4	2500	3	+60 / -23	3 - 8	90×2 7,5×2
EZW43C-16×3200	360	11	16/4	3200	4	+50 / -5	7,32	13×6 5,5×2
EZW43-20×2000	1500	9	20/4	2000	3	+70 / -20	6	167 5,5×2
EZW43T-20×2000	600	9	20/4	2000	3	+70 / -23	3 - 6	11×9 5,5×2
EZW43C-20×2000	940	11	20/4	2000	3	+60 / -20	6,2	37×2 5,5×2
EZW43C-20×2500	360	13	20/5	2500	4	+60 / -20	6	75×2 7,5×2
EZW43C-20×3200	245	11	20/5	3200	4	+60 / -20	6	11×7 + 5,5×2 5,5×2

Rodillos = rodillos de trabajo; apoyos = filas de respaldo. Potencia principal arriba y potencia de ajuste abajo.

*Precisión de nivelación: hasta 1,0 mm/m en placas delgadas de alta resistencia.

*Capacidades según el límite de fluencia indicado. Configuraciones especiales bajo pedido.

Aplanadoras de placas | Serie EZW43

Tabla de especificaciones · 2/2 · Valores por modelo.

Modelo	Límite de fluencia (MPa)	Rodillos	Esp. máx./mín. (mm)	Ancho (mm)	Apoyos (filas)	Carrera de ajuste (mm)	Veloc. (m/min)	Potencia de motores: principal / ajuste (kW)
EZW43-25×1500	360	11	25/6	1500	3	+50 / -5	6	30×2 2,2×2
EZW43-25×2500	1500	9	25/6	2500	4	+60 / -20	6	11×7 + 5,5×2 5,5×2
EZW43-25×2450	1500	9	25/5	2450	4	+60 / -20	6	11×7 + 5,5×2 5,5×2
EZW43TY-30×1500	360	11	30/7	1500	3	+60 / -20	6	30×2 4×2
EZW43T-30×3000	360	9	30/6	3000	3	+70 / -10	0 - 6	7,5×9 5,5×2
EZW43T-36×4500	360	9	36/10	4500	4	+30 / -10	0 - 6	11×7 + 7,5×2 5,5×2
EZW43-40×2000	700	9	40/10	2000	3	+240 / -40	0 - 6	22×7 + 11×2 5,5×2
EZW43T-40×3000	345	9	40/10	3000	4	+300 / -20	0 - 5	15×7 + 7,5×2 7,5×2
EZW43T-46×4500	345	7	46/12	4500	4	+90 / -20	0 - 6	15×7 + 7,5×2 11×2
EZW43-50×3000	245	7	50/10	3000	4	+70 / -5	6	26×2 + 17×3 4×2
EZW43T-60×2500	245	9	60/10	2500	3	+200 / -25	5	15×7 + 5,5×2 5,5×2
EZW43T-80×3000	360	7	80/30	3000	3	+120 / 0	6	30×3 + 5,5×4 13×2
EZW43T-90×3000	360	7	90/30	3000	2	+300 / -10	4,8	22×5 + 11×2 13×2
EZW43T-100×1500	345	7	100/25	1500	2	+200 / 0	4,5	11×7 7,5×2
EZW43T-120×3000	400	7	120/25	3000	3	+300 / 0	2,4 - 6	37×5 + 22×2 18,5×2

Rodillos = rodillos de trabajo; apoyos = filas de respaldo. Potencia principal arriba y potencia de ajuste abajo.

*Precisión máxima: 1,0-1,5 mm/m hasta 30 mm de espesor; 2,0 mm/m por encima de 30 mm.

*Capacidades según el límite de fluencia indicado. Configuraciones especiales bajo pedido.

Preparación para maquinaria pesada.

Aplanadoras de placas de acero de alta resistencia para maquinaria de construcción.



Ajuste de la línea de rodillos

Rodillos no paralelos y ajuste de los rodillos superiores extremos. Dos accionamientos elevan o inclinan la viga móvil.

Referencia de aplicación

SANY | EZW43-20×1500, 11 rodillos, para placas de acero de alta resistencia.

Placas delgadas, altas exigencias.

Aplanadoras de placas delgadas de acero de alta resistencia para maquinaria de construcción.



SANY | EZW43B-10×1500 · aplanadora de 13 rodillos.



Zoomlion | EZW43B-8×1500 · aplanadora de 15 rodillos.

Accionamiento y apoyo

Rodillos de trabajo superiores e inferiores accionados por dos motores; apoyos escalonados y bastidor cerrado.

Ajuste y mantenimiento

Dos accionamientos YEJ posicionan la viga móvil. La apertura facilita el mantenimiento y la lubricación eléctrica centralizada de doble línea.

Control Siemens S7 (PLC)

Edición, almacenamiento y recuperación de parámetros de proceso.

Protecciones

Guardas en los componentes giratorios y protección fotoeléctrica en la entrada de la placa.

Placas de alta resistencia y blindaje.

Aplanado con accionamiento distribuido y rodillos de apoyo compuestos.



Baowu | EZW43CY-12×2200, para aplanado de placas de blindaje.

17 rodillos

Configuración EZW43CY-12×2200 para placas de blindaje.

Accionamiento por grupos

Accionamiento coaxial doble en ambos extremos de los 17 rodillos. Cuatro reductores planetarios conectados a las cajas de distribución mediante acoplamientos dentados; relación $i = 1$.

Tecnologías propias

Patentes propias: ZL 2016 2 1330433.4 y ZL 2016 2 1332160.7.

Montaje y desmontaje de ejes.

Prensas hidráulicas horizontales EZY92 para montar y desmontar componentes en ejes.



SERIE EZY92

Fuerzas nominales de 2500 a 10000 kN en la tabla de modelos.

Aplicaciones

Montaje por prensado y desmontaje de componentes en ejes de gran porte.

Sectores

Metalurgia, mantenimiento de maquinaria minera, fabricación de maquinaria y motores de gran porte.

Construcción

Viga fija delantera, viga móvil, apoyo trasero, base, sistema hidráulico, carro y sistema eléctrico.

Prensas horizontales | Serie EZY92

Especificaciones técnicas y recursos de protección.

Modelo	Fuerza nominal (kN)	Carrera máx. (mm)	Ø máx. rueda/eje (mm)	Long. máx. inserción (mm)	Veloc. (mm/s)	Potencia (kW)	Dimensiones exteriores (mm)
EZY92-2500KN / estándar	2500	700	1300 / 300	3500	0 - 4	18,5	6180×1280×2420
EZY92-3150KN / estándar	3150	600	1300 / 350	2200	0 - 4	18,5	5360×1200×2400
EZY92-3150KN / alargada	3150	700	1850 / 600	3500	0 - 4	18,5	6940×1600×2560
EZY92-5000KN / estándar	5000	700	1850 / 350	3500	0 - 2	18,5	6990×1700×3000
EZY92-5000KN / alargada	5000	700	1850 / 450	5000	0 - 2,5	18,5	8300×1800×3000
EZY92-6300KN	6300	800	2000 / 860	5000	0 - 2	20	8900×1880×2800
EZY92-8000KN	8000	800	2200 / 860	6500	0 - 2	22	9600×2800×3100
EZY92-10000KN	10000	1200	5000 / 800	7000	0 - 2	22	12800×5900×3700

Diámetros: rueda / eje. Longitud: inserción máxima del eje.

Presión y temperatura

Protección por relé de presión y válvula de alivio. Refrigeración del aceite por aire, con alarma y parada al llegar a 60 °C.

Control y parada

Botones de emergencia en la viga fija y la consola. Enclavamientos en el sistema de control.

*Valores nominales de referencia. El fabricante puede modificar las especificaciones técnicas.

Fuerza para conformar y enderezar.

Prensas tipo C y equipos de gran porte para operaciones industriales.



Prensa hidráulica tipo C | Henan Zhonghao.



Prensa hidráulica | Jiangsu Ronghao.

Rango técnico general

Parámetro	Rango de referencia / configuración
Fuerza nominal	2.000-60.000 kN (200-6.000 toneladas)
Presión de trabajo	25 MPa
Carrera del pistón / corredera	600-1.200 mm
Apertura máxima	1.000-2.200 mm
Modos de control	Control por carrera y presión, con posicionamiento preciso mediante PLC

Conformar barras, tubos y perfiles.

Curvadora hidráulica de perfiles de 3 rodillos para curvar y recalibrar secciones metálicas.

Capacidad de curvado de perfiles THW24

Capacidades de referencia para ángulos, barras planas, canales, vigas I y tubos.

Modelo	Ángulo	Barra plana v a	Canal / viga I	diám. x pared	Motor (kW)
THW24-60	L63×63×6	60×15 / 100×20	C6,3 / I10	Ø60×3,5	5,5
THW24-100	L100×100×10	100×20 / 160×30	C14 / I14	Ø100×4,5	11
THW24-140	L125×125×12	140×25 / 200×40	C20 / I18	Ø140×5	15
THW24-200	L160×160×16	200×35 / 250×50	C28 / I25	Ø219×8	22
THW24-300	L200×200×20	300×50 / 300×60	C36 / I36	Ø273×10	37
THW24-500	L250×250×25	350×60 / 400×80	C40 / I45	Ø377×12	55
THW24-700	Reforzado a medida	400×80 / 500×100	I56c / H400	Ø426×14	75
THW24-1000	Pesado a medida	Sección grande a medida	I63c / H500	Ø529×16	110
THW24-1500	Ultrapesado a medida	Sección grande a medida	Perfil estructural pesado	Ø630×20	160

Las capacidades dependen del material, la orientación del perfil, las herramientas y el radio de curvado; confirme la selección final con ingeniería de EZHONG.

Condiciones del proceso y productividad.

Directrices complementarias de proceso y operación de planta.

Conformado en caliente

Intervalo de referencia: 850 a 1050 °C según el contenido de carbono. La operación continua exige evitar el sobrecalentamiento y la quemadura del material.

Soportes y diseño térmico

Los rodamientos del rodillo superior trabajan por debajo de 300 °C, y los inferiores por debajo de 200 °C. Hay un sensor en el soporte del lado de accionamiento del rodillo superior. El diseño considera la dilatación de rodillos, rodamientos, radiación, conducción de calor y refrigeración del aceite.

Integración en planta

El cliente debe proporcionar la disposición de la roladora y del horno para desarrollar el proyecto.

Torres eólicas: producción de referencia

Como referencia operativa, un trabajador puede producir una virola o componente de torre en 20 a 30 minutos, incluido el punteo de soldadura. La referencia anual es de 200 torres completas con 2 o 3 turnos al día. Los resultados dependen de la configuración y del proceso.

Criterios de calidad

Precisión de la pieza rolada; longitud del extremo recto después del precurvado; desviación de forma tipo barril o carrete; uniformidad del ángulo del cono.

Alineación y control

El corrector del apoyo lateral de entrada compensa desalineaciones axiales y radiales. Las mordazas mueven los extremos de la placa para facilitar la alineación. El CNC gráfico PGS ayuda a programar ciclos automáticos; la mesa de alimentación y los apoyos facilitan el posicionamiento y el punteo.

INGENIERÍA DE SEGURIDAD PARA LATAM

En proyectos para América Latina, EZHONG define resguardos, paradas de emergencia, enclavamientos y esquemas de control según el pliego del proyecto y las normas locales aplicables. Facilita planos y documentación técnica para su revisión por los especialistas de seguridad del cliente.

SOPORTE DOCUMENTAL DE IMPORTACIÓN

EZHONG facilita fichas técnicas, memoria descriptiva, planos dimensionales y datos de embalaje para apoyar la clasificación arancelaria y el despacho. Los aranceles y beneficios comerciales dependen del país, del importador y de la autoridad aduanera competente.

*Productividad y parámetros operativos: valores industriales de referencia de EZHONG.

Configuraciones y características constructivas.

Información complementaria. Los recursos y opciones dependen de la configuración y los requisitos del proyecto.

Curvadoras de perfiles | Estructura y control

Estructura soldada con alivio de tensiones; ejes endurecidos y rectificados; rodillos estándar endurecidos. Tres rodillos hidráulicos con reductores planetarios, reversión y ajuste automático de velocidades periféricas. Frenos para posicionamiento, consola móvil, tres indicadores digitales, guías laterales hidráulicas de dos ejes y dos velocidades de trabajo.

Curvadoras de perfiles | Configuraciones

Montaje horizontal o vertical con apoyos laterales manuales 3 + 3. Opciones: velocidad variable continua, apoyos hidráulicos 3 + 3, control NC y herramientas para tubos y perfiles HEB, IPN y UPN. La versión de traslación permite movimiento vertical del rodillo superior y horizontal de los inferiores, a diferencia de la versión de rodillo superior fijo e inferiores en arco. Ajuste de presión para material delgado y de precisión.

Roladoras navales | Accionamiento y apoyo

La línea incorpora tecnología británica Smith, accionamiento separado de los rodillos inferiores y sincronización mecánica por juntas universales. Cilindros hidráulicos ajustan los apoyos para compensar la flecha durante el conformado.

Roladoras de 4 rodillos | Recursos adicionales

Rodillos forjados, tratados térmicamente y endurecidos por inducción; equilibrado hidráulico, dispositivo para conos y dos velocidades. Tres indicadores digitales, protección contra sobrecarga, soporte abatible hidráulico y consola móvil.

Prensas tipo C | Construcción

Mesa, apoyo y travesaño superior unidos por cinco tirantes. Cuatro columnas guía templadas y cromadas guían la corredera. Cilindro principal de pistón en el travesaño superior, unido a la corredera por brida. Cuerpo de acero forjado y vástago endurecido por inducción. Mesa y corredera con ranuras en T para fijar herramientas. Descripción de estructura tipo C.

Aplanadoras | Transmisión

El accionamiento por grupos permite ajustar las velocidades de entrada y salida. En la configuración de 17 rodillos para blindaje, el doble accionamiento coaxial reparte el par entre los extremos y reduce a la mitad el par de cada eje de transmisión.

*Especificaciones complementarias; recursos y opciones según los requisitos de cada proyecto.



HABLE CON EZHONG

Su próximo proyecto comienza aquí.

AMÉRICA LATINA | SEGURIDAD SEGÚN EL PROYECTO · SOPORTE DOCUMENTAL DE IMPORTACIÓN

E-MAIL

sales@ezheavy.com

SITIO WEB

www.ezheavy.com/es

Las capacidades y configuraciones deben confirmarse con el fabricante para cada aplicación.