Walcarki do blachy

KRM ST 15/8

NR REF. : 130780

Modele z serii KRM ST umożliwiają gięcie detali o długości do 3000 mm. Ciężkie giętarki obrotowe o średniej wydajności mają solidny, zamknięty korpus maszyny i napędzaną silnikiem tylną rolkę. Gięcie stożkowe i wstępne należą do cech, które pozwalają na szeroki zakres zastosowań w produkcji jednostkowej w ślusarstwie, budowie konstrukcji stalowych i metalowych.

- budowa asymetryczna
- napęd silnikowy 4 kW
- walce hartowane
- urządzenie do zaginania stożkowego

DANE TECHNICZNE

PRZESTRZEŃ ROBOCZA

Długość robocza	1550 mm
Grubość blachy (maks.) – 450 N/mm²	8 mm
Maks. grubość blachy z naginaniem	7 mm
Maks. grubość blachy z naginaniem (stal szlachetna)	3 mm
Grubość blachy gięcia stożkowego (blacha stalowa)	3 mm
Średnica gięcia (min.)	255 mm
Średnica rolki	170 mm

NAPĘD

Moc, napęd główny	4 kW

WYMIARY I WAGA

Wymiary ogólne (długość x szerokość x wysokość)	3.35 m x 0.72 m x 1.05 m
Waga	1850 kg

© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Wszelkie prawa zastrzeżone.
Opublikowano: 11.10.2024.

SZCZEGÓŁY PRODUKTY

- Walcowa giętarka obrotowa z wytrzymałą, zamkniętą ramą maszyny i napędzanym silnikiem dostosowaniem walca tylnego do zastosowań w obróbce metali, stali i konstrukcji metalowych
- Zaprojektowane z asymetrycznym układem rolek, maszyny z tej serii nadają się do obróbki średnich i grubych blach
- Dolny walec może być dostawiany ręcznie, opcjonalnie dostępna jest wersja z dostawianiem napędzanym silnikiem
- Sferycznie toczone walce wykonane z wysokiej jakości stali są hartowane i dlatego nadają się również do obróbki stali nierdzewnej
- W dolnych i tylnych walcach znajdują się rowki do wprowadzania drutu
- Mocny silnik elektryczny zintegrowany z podstawą napędza górne i dolne walce za pośrednictwem przekładni redukcyjnej
- Operator steruje kierunkiem obrotów za pomocą przełącznika nożnego, który znajduje się na oddzielnym pulpicie obsługi
- Hamulec elektromagnetyczny zapobiega wyprzedzaniu osi i umożliwia pełną kontrolę w każdej fazie procesu gięcia
- Tylny walec jest również dostawiany za pomocą silnika, a podziałka wskazuje ustawioną pozycję; opcjonalnie dostępny jest wskaźnik cyfrowy
- Górny walec można rozłożyć, aby ułatwić wyjmowanie detalu
- W przypadku detali stożkowych, tylny walec może być regulowany z jednej strony poprzez poluzowanie złącza na wale skrętnym
- Stabilne łożysko boczne pochłania duże siły występujące podczas obróbki detali stożkowych
- Centralne smarowanie ułatwia konserwację i gwarantuje niezawodne działanie maszyny

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

Regulacja tylnych wałów za pomocą silników
Gięcie stożkowe
Hartowane rolki
Linka bezpieczeństwa wyłączenia awaryjnego
oddzielona konsola obsługowa z przełącznikiem nożnym
Instrukcja obsługi

© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Wszelkie prawa zastrzeżone.
Opublikowano: 11.10.2024.