

RÉF. ART. : 130780

Les modèles de notre série KRM ST prennent en charge les opérations de cintrage de pièces d'une longueur allant jusqu'à 3 000 mm. Les lourdes machines de cintrage de moyenne capacité possèdent un bâti machine solide et fermé et d'un rouleau arrière d'alimentation motorisé. Le cintrage conique et le croquage comptent parmi les caractéristiques vous permettant une large gamme d'applications pour la production unitaire dans les serrureries, l'industrie de l'acier et la construction métallique.

- Construction asymétrique
- Entraînement motorisé de 4 kW
- Galets trempés
- Dispositif de pliage conique



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ZONE DE TRAVAIL

| | |
|--|---------|
| Longueur de travail | 1550 mm |
| Épaisseur de tôle (max.) - 450 N/mm² | 8 mm |
| Épaisseur de tôle max. pour le cintrage | 7 mm |
| Épaisseur de tôle max. pour le cintrage (acier inoxydable) | 3 mm |
| Épaisseur de tôle Cintrage conique (tôle d'acier) | 3 mm |
| Diamètre de cintrage (min.) | 255 mm |
| Diamètre des rouleaux | 170 mm |

PUISSANCE D'ENTRAÎNEMENT

| | |
|----------------------------|------|
| Puissance moteur principal | 4 kW |
|----------------------------|------|

DIMENSIONS ET POIDS

| | |
|---|--------------------------|
| Dimensions (longueur x largeur x hauteur) | 3.35 m x 0.72 m x 1.05 m |
| Poids | 1850 kg |



DÉTAILS DU PRODUIT

- Cintreuse avec bâti de machine fermé lourd et fermé et alimentation manuelle du rouleau arrière pour les applications dans la serrurerie, la construction en acier et la construction métallique
- Avec une disposition asymétrique des rouleaux, les machines de cette série sont adaptées aux tôles fortes
- Le rouleau inférieur peut être positionné manuellement, en option un positionnement motorisé est également possible
- Les rouleaux bombés en acier de qualité sont trempés et conviennent donc également à l'usinage de l'acier inoxydable
- Des rainures d'enfilage sont incorporées dans le rouleau arrière et le rouleau inférieur
- Le puissant moteur électrique intégré dans le piètement entraîne les rouleaux supérieur et inférieur via un réducteur
- Le sens de rotation est commandé par l'opérateur à l'aide d'une pédale située sur le pupitre de commande séparé
- Un frein électromagnétique empêche l'arrêt en roue libre et permet un contrôle total à chaque phase du processus de pliage
- Le positionnement du rouleau arrière est également motorisé et une règle montre la position réglée ; un affichage numérique est disponible en option
- Le rouleau supérieur peut être relevé pour faciliter le prélèvement de la pièce
- Pour les pièces coniques, le rouleau arrière peut être réglé d'un seul côté en desserrant l'accouplement sur l'arbre de torsion
- Un palier latéral stable absorbe les forces élevées qui sont produites lors de l'usinage de pièces coniques
- Une lubrification centrale facilite l'entretien et garantit un fonctionnement fiable de la machine

EQUIPEMENT DE SÉRIE

Réglage motorisé des cylindres arrière
 Dispositif de roulage cône
 Rouleaux trempés
 Câble de sécurité d'arrêt d'urgence
 console de commande séparée avec pédale
 Manuel d'utilisation