



Арт. : 130786

Цилиндрическую гибку заготовок длиной до 3000 мм выполняют модели нашей серии KRM ST. Эти тяжелые гибочные станки средней производительности имеют цельную закрытую станину и задний валок с электроприводом. Коническая гибка и подгибка относятся к функциям, которые обеспечивают широкий спектр применения для единичного производства в слесарных мастерских, в металлургической и металлообрабатывающей отраслях.

- асимметричная конструкция
- электропривод 4 кВт
- закаленные ролики
- устройство конической гибки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Длина обработки	3050 мм
Толщина листа (макс.) — 450 N/mm ²	5 мм
Макс. толщина листа с отгибкой	4 мм
Макс. толщина листа с отгибкой (нержавеющая сталь)	2 мм
Толщина листа при конической гибке (листовая сталь)	2 мм
Мин. диаметр гибки	300 мм
Диаметр валков	200 мм

МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	4 кВт
--------------------------------	-------

РАЗМЕРЫ И МАССА

Габариты (Д x Ш x В)	5,2 м x 0,95 м x 1,3 м
Масса	4000 кг



СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

- Круглогибочный станок с тяжелой закрытой станиной и приводным механизмом подвода заднего валка предназначен для применения в слесарных мастерских, производстве стальных и металлических конструкций
- Станки этой серии с асимметричным расположением роликов подходят для тяжелых толстых листов
- Нижний валок подводится вручную. В качестве опции возможно также оснащение приводом
- Валки с выточенной бочкой изготовлены из качественной стали и закалены, так что подходят даже для обработки нержавеющей стали
- В нижнем и верхнем валках выполнены пазы под проволоку
- Мощный электродвигатель, встроенный в станину, приводит в движение верхний и нижний валки посредством понижающего редуктора
- Оператор управляет направлением вращения с помощью педали на отдельном пульте
- Электромагнитный тормоз предотвращает выбег и позволяет полностью контролировать каждую фазу процесса гибки
- Подвод заднего валка также осуществляется с помощью привода. Установленное положение отображается на шкале, в качестве опции возможно оснащение цифровым индикатором
- Верхний валок можно поднять для более легкого извлечения заготовки
- Для конических заготовок положение заднего валка можно регулировать с одной стороны, разомкнув муфту на торсионном валу
- Стабильная боковая опора поглощает высокие усилия, возникающие при обработке конических заготовок
- Система централизованной смазки упрощает техническое обслуживание и гарантирует надежную работу станка

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

моторизованное регулирование заднего ролика
 устройство гибки конусов
 закаленные валки
 предохранительный трос аварийного выключения
 отдельная консоль управления с ножным переключателем
 руководство по эксплуатации

