

COD. ART. : 130786

I modelli della nostra serie KRM ST svolgono lavori di piegatura circolare di pezzi fino a 3.000 mm di lunghezza. Le pesanti piegatrici a rulli sono dotate di un solido telaio chiuso e di un rullo posteriore motorizzato. La piegatura e la curvatura conica sono tra le caratteristiche che consentono una vasta gamma di utilizzi per la produzione di singoli pezzi nelle officine metalmeccaniche e nelle costruzioni metalliche e in acciaio.

- Struttura asimmetrica
- Azionamento motorizzato da 4 kW
- Rulli temprati
- Dispositivo per piegatura conica



SPECIFICHE TECNICHE

AREA UTILE DI LAVORO

Lunghezza di lavorazione	3050 mm
Spessore lamiera (max.) - 450 N/mm ²	5 mm
Spessore max. con pre-piegatura	4 mm
Spessore max. con pre-piegatura (acciaio inox)	2 mm
Spessore lamiera per piegatura conica (lamiera in acciaio)	2 mm
Diametro di piegatura (min.)	300 mm
Diametro rulli	200 mm

POTENZA AZIONAMENTO

Potenza motore azionamento principale	4 kW
---------------------------------------	------

DIMENSIONI E PESO

Dimensioni (lungo x larghezza x altezza)	5.2 m x 0.95 m x 1.3 m
Peso	4000 kg



DETTAGLI PRODOTTO

- Calandra dotata di pesante telaio chiuso e regolazione motorizzata del rullo posteriore, per applicazioni in carpenteria e costruzioni in acciaio e metallo
- Realizzate con posizionamento asimmetrico dei rulli, le macchine di questa serie sono adatte per lamiere pesanti
- Il rullo è a regolazione manuale - la regolazione motorizzata è disponibile come optional
- I rulli, sottoposti a tornitura con sfere in acciaio di qualità, sono temprati e quindi adatti anche per la lavorazione dell'acciaio inossidabile
- Nel rullo inferiore ed in quello posteriore sono scavate cave di inserimento filo
- Il potente motore elettrico integrato nel telaio aziona i rulli superiore e inferiore tramite un riduttore
- La direzione di rotazione è controllata dall'operatore tramite un interruttore a pedale sul pannello di controllo separato
- Un freno elettromagnetico previene lo slittamento e consente il pieno controllo in ogni fase del processo di piegatura
- Anche il posizionamento del rullo posteriore è motorizzato ed una scala indica la posizione impostata; come optional è disponibile un display digitale
- Il rullo superiore può essere ribaltato per facilitare il prelevamento del pezzo
- Per i pezzi conici, il rullo posteriore può essere regolato su un lato allentando la frizione sull'albero di torsione
- Uno stabile cuscinetto laterale assorbe le elevate forze che si originano durante la lavorazione di pezzi conici
- Un sistema di lubrificazione centralizzata facilita la manutenzione e garantisce il funzionamento affidabile della macchina

DOTAZIONE STANDARD

Regolazione rullo posteriore motorizzata
 Dispositivo per piegatura conica
 Rulli temprati
 Cavo di arresto d'emergenza
 console di comando separata con pedale
 Manuale d'uso