



RÉF. ART. : 131896

La série KRT compte des machines à cintrer manuelles destinées à la réparation et la production unitaire. Avec une performance de pliage étonnamment élevée, cette machine peut être utilisée pour former des tôles avec force et contrôle. La machine à rouleaux trempés peut effectuer un centrage conique et constitue une machine supplémentaire robuste pour les ateliers de transformation des métaux.

- Construction asymétrique
- Rouleaux trempés avec rainures d'insertion à fil
- Dispositif de roulage conique

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ZONE DE TRAVAIL

Longueur de travail	1270 mm
Épaisseur de tôle (max.) - 450 N/mm ²	2.5 mm
Diamètre des rouleaux	90 mm

DIMENSIONS ET POIDS

Dimensions (longueur x largeur x hauteur)	2.3 m x 0.7 m x 1.25 m
Poids	450 kg

DÉTAILS DU PRODUIT

- La disposition asymétrique des rouleaux empêche un glissement des tôles durant la phase de pliage
- Le bâti de la machine est en fonte grise, le châssis de base en tôle d'acier
- Rouleaux trempés, également utilisables pour l'innox
- Un positionnement de la roue dentée réduite la force nécessaire pour faire tourner la manivelle
- Le rouleau supérieur est orientable et permet de prélever facilement la pièce
- Rouleau inférieur et arrière avec rainure d'insertion à fil
- Livraison avec dispositif de cintrage cône
- Déplacement manuel du rouleau arrière et inférieur

EQUIPEMENT DE SÉRIE

Dispositif de roulage cône
Rouleaux trempés
Rainure d'insertion à fil
Manuel d'utilisation