



## АПТ. : 131970

Станки этой серии имеют асимметричные валки. Такое геометрическое решение обеспечивает оптимальную тягу даже в начальной фазе загибания при обработке тонких листовых материалов и позволяет добиться высокой точности гибки. Подвод заднего валка выполняется вручную. Верхний валок отводится для извлечения заготовки, согнутой в трубу.

- Асимметричная конструкция
- Главный двигатель с тормозом
- Закаленные ролики с пазом для укладки провода
- Конический узел гибки

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

### РАБОЧАЯ ЗОНА

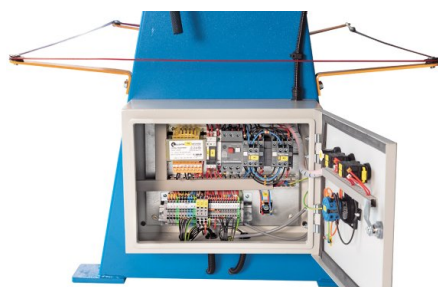
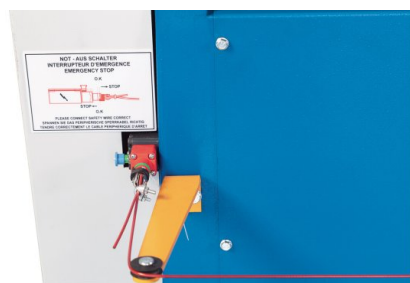
Длина обработки	1050 мм
Толщина листа (макс.) — 450 N/mm <sup>2</sup>	3 мм
Толщина листа (макс.) — 700 N/mm <sup>2</sup>	1.5 мм
Толщина листа при конической гибке (листовая сталь)	2 мм
Диаметр валков	90 мм
Скорость валков	6 м/мин
Диаметр направляющих пазов	4/6/9 мм

### МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	1.1 кВт
-----------------------------------	---------

### РАЗМЕРЫ И МАССА

Габариты (Д x Ш x В)	1.63 м x 0.7 м x 1.2 м
Масса	480 кг



## СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

- Асимметричный круглогибочный станок с 3 роликами
- Устойчивая станина из высокопрочного чугуна
- закаленные валки позволяют обрабатывать детали из нержавеющей стали
- Главный двигатель с тормозной системой для точной гибки
- Поворотный верхний ролик с эксцентриковым замком для легкого извлечения заготовки
- Нижний и задний ролики с пазами для укладки провода в стандартной комплектации
- Конический узел гибки в стандартной комплектации
- ручная подводка заднего валка
- Переносная панель управления с ножным переключателем направления (влево/вправо)

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

устройство гибки конусов  
 закаленные валки  
 паз для укладки провода  
 предохранительный трос аварийного выключения  
 отдельная панель управления с ножным переключателем  
 боковой кожух  
 руководство по эксплуатации

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Цифровая индикация положения заднего ролика для KRM AT, Арт. : 253979
- Приводной механизм перемещения заднего ролика для KRM AT, Арт. : 253980