



NR REF. : 131973

Maszyny serii są skonstruowane z wałcami asymetrycznymi. Ta geometria umożliwia optymalną trakcję również w przypadku cienkich blach w fazie naginania, co przekłada się na precyzyjne gięcie. Dostawanie walca tylnego odbywa się ręcznie. W celu zabrania detalu wygiętego do postaci rury można wychylić walec górny.

- Budowa asymetryczna
- Silnik główny 'z' hamulcem
- Walce hartowane 'z' rowkami do drutu
- Urządzenie do zaginania stożkowego

DANE TECHNICZNE

PRZESTRZEŃ ROBOCZA

Długość robocza	2050 mm
Grubość blachy (maks.) – 450 N/mm ²	1.5 mm
Grubość blachy (maks.) – 700 N/mm ²	1 mm
Grubość blachy gięcia stożkowego (blacha stalowa)	1 mm
Średnica rolki	95 mm
Średnica walca	6 m/min
Średnica rowków do wkładania	4/6/9 mm

NAPĘD

Moc, napęd główny	1.5 kW
-------------------	--------

WYMIARY I WAGA

Wymiary ogólne (długość x szerokość x wysokość)	2.63 m x 0.7 m x 1.2 m
Waga	715 kg

SZCZEGÓŁY PRODUKTY

- Giętarka obrotowa 3-walcowa z asymetrycznym rozmieszczeniem walców
- Stabilny stelaż maszyny z odlewu sferoidalnego
- Rolki hartowane, nadające się do zwijania stali nierdzewnej
- Silnik główny z układem hamulcowym do dokładnych gięć
- Wychylny obrotowy walec górny z zamknięciem mimośrodowym do łatwego wyjmowania detali
- Walec dolny i tylny seryjnie z rowkami do drutu
- Seryjnie urządzenie do zaginania stożkowego
- Ręczny posuw lub tylna rolka
- Mobilny panel obsługi z przelącznikiem nożnym do pracy lewo- i prawostronnej

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

Gięcie stożkowe
Hartowane rolki
Rowek do drutu
Linka bezpieczeństwa wyłączenia awaryjnego
Oddzielna konsola obsługi z przelącznikiem nożnym
Osłona boczna
Instrukcja obsługi

WYPOSAŻENIE DODATKOWE

- Wskaźnik cyfrowy do regulacji tylnego walca do KRM AT, Nr ref. : 253979
- Silnikowe przestawianie tylnego walca do KRM AT, Nr ref. : 253980