

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Листогибочный станок Stalex ESR-3050x2.5E (вальцы)

Артикул: 391115



Характеристики

| | |
|-----------------------|--------|
| Макс. толщина металла | 2.5 мм |
| Длина заготовки до | 301 см |
| Диаметр валков | 160 мм |

Цена без учета доставки: ~~1 524 843 Р~~ **1 447 076 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|---|---------------|
| Макс. толщина вальцовки (низкоуглеродистая сталь, до 245 МПа) | 2,5 мм |
| Макс. ширина вальцовки | 3010 мм |
| Диаметр вальца | 160 мм |
| Твердость валов | до 45 HRC |
| Мин. О обечайки | 180 мм |
| Мощность двигателя | 4,0 кВт |
| Скорость вращения валов | 6,4 об/мин |
| Габаритные размеры | 3840x820x1420 |
| Масса нетто/брутто | 1696/1986 кг |

- *Максимальная допустимая толщина листа при работе с низкоуглеродистой сталью (предел текучести не должен превышать параметр до 245 МПа) – не более 2,5мм
- *Минимальный диаметр получаемой заготовки при работе с низкоуглеродистой сталью 2,5мм - составит не менее 250 мм (данная информация является справочной и зависит от сорта, прочности термообработки материала, а также его длины и толщины).
- При работе с толщиной металла (нержавеющая сталь) до 1,5мм – максимально возможный мин. О обечайки может составлять 320 мм (данная информация является справочной и зависит от сорта, прочности, термообработки материала, а также его длины и толщины).
- Точной формулы расчёта минимального диаметра получаемой заготовки не существует, т.к. это зависит от вида, сорта, термообработки материала, а также его длины и толщины. Более точно определить минимальный О - возможно только пробной прокаткой.

Листогибочный станок Stalex ESR-3050x2.5E (вальцы) - предназначен для придания листу цилиндрической формы различного радиуса, данное оборудование широко применяется для изготовления комплектующих вентиляции, водосточного оборудования, в случаях производства цилиндрических и конических изделий, правке плоских заготовок, подгибке кромок. Выносная педаль дублируется пультом управления на станине станка. Цепная передача передаёт вращение с электродвигателя на валы. Верхний вал откидной, для легкого снятия готовых изделий. Откидной вал оснащен замком для предотвращения его самопроизвольного раскрытия в процессе работы.

Изготовление конуса - при помощи станка можно изготавливать конические изделия. Для этого предназначен опорный валик в правой части машины. Для чего необходимо обеспечить зажатие заготовки только вблизи опорного валика.

Особенности:

- Вальцы с тремя ассиметричными валами
- Валы изготовлены из высокопрочной стали, закаленные (твердость HRC45) и полированные
- Вращающиеся нижний и верхний вал через систему зубчатых колёс и цепной передачи от электродвигателя
- Регулируемые нижние валы
- Канавки для гибки прутка
- Поворотно-откидной механизм верхнего вала с эксцентриковым зажимом
- Возможность гибки на конус
- Выносная педаль с кнопкой аварийной остановки
- Верхний вал вращается в обе стороны
- Поставляется с функцией конусной гибки
- Набор инструмента в стандартной комплектации

Комплект поставки:

- Станок в сборе
- Выносной пульт
- Инструкция
- Упаковка