

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-3050x3.5E (вальцы)

Артикул: 391116



Характеристики

Макс. толщина металла	3.5 мм
Длина заготовки до	301 см
Диаметр валков	170 мм

Цена без учета доставки: **1 675 372 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Макс. толщина вальцовки (низкоуглеродистая сталь, до 245 МПа)	3,5 мм
Твердость валов	до 45 HRC
Макс. ширина вальцовки	3010 мм
Диаметр вальца	170 мм
Мин. О обечайки	190 мм
Мощность двигателя	5,5 кВт
Скорость вращения валов	6,4 об/мин
Габаритные размеры	3910x910x1360
Масса нетто/брутто	2182/2400 кг

- *Минимальный диаметр получаемой заготовки при работе с алюминиевыми композитными панелями 4,0мм - составит не менее 260 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 Ø - возможно только пробной прокаткой.
- *Минимальный диаметр получаемой заготовки при работе с низкоуглеродистой сталью 3,5мм - составит не менее 270 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. Ø обечайки может составлять 340 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 Ø - возможно только пробной прокаткой.

Листогибочный станок Stalex ESR-3050x3.5E (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

Сформировано 11.04.2026 11:38 · KRATONSHOP.RU