

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 W01-0.8x2050 (валцы)

Артикул: 374105



Характеристики

Макс. толщина металла 0.8 мм

Длина заготовки до 205 см

Диаметр валков 60 мм

Цена без учета доставки: **236 800 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Максимальная ширина листового металла 2050 мм

Максимальная толщина листового металла 0,8 мм

Минимальный диаметр загиба 60 мм

Размер упаковки (ДхШхВ) 2550x500x700 мм

Масса нетто/брутто 290/380 кг

Вальцовочный станок Stalex W01-0.8x2050 - предназначен для придания листу цилиндрической и конической формы в виде обечаек различного радиуса, данное оборудование широко применяется для изготовления профессионального-индивидуального и мелкосерийного производства комплектующих

вентиляции, водосточных элементов, в случаях производства цилиндрических и конических изделий (для вальцевания конических изделий, форма заготовки должна предварительно подготавливаться [вырезаться] из необходимого эскиза и с рассчитанными размерами), правке плоских заготовок, подгибке кромок.

Особенности:

- Продольный паз верхнего вала для заправки листа
- Проточки для гибки прутка
- Вес и система крепёжных тяг позволяют работать с макс. возможной толщиной листа из оцинкованной стали на ручных вальцах при макс. «узких» диаметрах валов (60мм)
- Жёсткость станка позволяют эффективно работать с заготовками с макс. толщиной 0,5мм
- Два вала скорости вращения (2ой вал, это вал пониженной скорости для работы с макс. толщиной листа)
- Литые чугунные боковые опоры
- Маховик перемещения заднего вала, при помощи реечного механизма и тяги синхронно перемещаются противоположные стороны вала
- Маховик перемещения нижнего вала при помощи пары ползунов и тяги синхронно перемещаются противоположные стороны вала
- Стопорный винт передаточной шестерни на вал пониженной скорости (предназначен для фиксации шестерни в рабочем и холостом положении, для выключения холостого вращения вала при необходимости)

*Минимальный диаметр получаемой заготовки при работе с оцинкованной сталью 0,35мм - составит не менее 250мм. 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.

Комплект поставки:

- Листогибочный станок Stalex
- Инструкция
- Упаковка

Сформировано 07.04.2026 15:29 · KRATONSHOP.RU