

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

### Вальцы с ручным приводом Metal Master MSR 1215

Артикул: 11712



#### Характеристики

Макс. толщина металла 1.5 мм

Длина заготовки до 125 см

Диаметр валков 60 мм

Цена без учета доставки: **124 432 Р** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Длина сгибаемой детали, мм	1250
Максимальная толщина листа, сталь (σв < 400 МПа), мм	1,5
Диаметр валков, мм	60
Диаметр канавок для гибки прутков (мм)	2 / 3 / 6 / 8
Размеры в упаковке, мм	1800x500x690
Масса нетто/брутто, кг	229/268

**Вальцы трехвалковые ручные MetalMaster MSR 1215** предназначены для изготовления цилиндрических и конусных обечаек, дугообразных элементов, правки плоских заготовок. Литая станина из чугуна, простота и надежность обеспечивают длительный срок службы. Верхний вал откидывается в сторону для удобного съема заготовки. На валах предусмотрены канавки для гибки проволоки и прутка. Зажим заготовки, формирование радиуса и вращение валов осуществляется вручную.

Модель MetalMaster MSR 1215 - отличается большим ресурсом и эргономичностью. Зажим заготовки и положение заднего валка регулируются с одного из торцов станка ручками на маховиках с винтовой передачей. Станок оснащен быстросъемным вариантом крепления верхнего вала. Надежная стальная опорная стойка входит в базовый комплект. Малый диаметр верхнего вала позволяет гнуть тонкую сталь и изготавливать изделия небольшого радиуса.



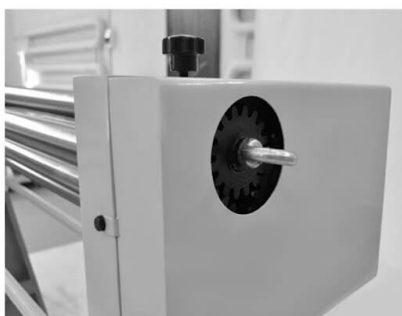
Вальцы предназначен для придания листу цилиндрической и конической формы различного радиуса в единичном и мелкосерийном производстве.



Станок оборудован канавками для гибки прутков.



Станок оснащен быстроразъёмным соединением верхнего вала.



Точность регулировки и работы станка осуществляется за счет жестких зубчатых и червячных передач.

Принцип действия рассматриваемого оборудования заключается в следующем:

1. Между вращающимися цилиндрами осуществляется подача листового металла;
2. В процессе деформации возникает необходимое изделие, которое обладает дугообразной, конической или цилиндрической формой;
3. Если требуется создание заготовки конической формы, то выполняется торможение одного из краёв обрабатываемого материала.

При холодной деформации листового металла удаётся достичь хорошей точности выполнения технологических операций. На выходе у вас будет изделие, которое будет полностью соответствовать заданным требованиям.

Преимущества рассматриваемой техники:

1. Качественная обработка листового металла. На выходе вы получите изделия без каких-либо дефектов. Отсутствие бочкообразности, заломов, предотвращение недостаточной деформации;
2. Отношение к обрабатываемому материалу максимально бережное. Радиусная деформация на данном оборудовании не допускает возникновения царапин;
3. Поставка станка производится на сборной опоре. Для того чтобы установить технику, не нужна специальная площадка, вам будет достаточно найти ровную поверхность;
4. Надёжная фиксация заготовки осуществляется с помощью передвижного рычага – это в несколько раз упрощает работу оператора. Труд рабочего становится гораздо эффективнее, ведь он гораздо меньше устаёт;
5. Валки станка выполнены из стали высочайшего качества. Они защищены от коррозионного воздействия и не нуждаются в сложном техническом обслуживании.

**Комплект поставки:**

- Листогибочный станок Metal Master
- Опорная стойка
- Инструкция
- Упаковка

Сформировано 30.04.2026 11:20 · KRATONSHOP.RU