

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

Гибщик арматуры VEKTOR GW40 с доводчиком

Артикул: 00-00003244

www.kratonshop.ru



Характеристики

Мощность	3 кВт
Максимальный диаметр прутка	40 мм
Напряжение	380 В

Цена без учета доставки: **104 381 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Модель	Скорость вращения рабочего диска, об/мин	Мощность (при 380 В 50 Гц) кВт	Габариты, мм(ДхШхВ)	Вес нетто, кг	Класс арматуры по ГОСТ 5781-82 и 10884-94						
						1	2	3	1	2	3
A- (A240)	A- (A400)	A-500С	Ат 500								
Кол-во прутков при единовременной гибке, шт.											
1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3

Максимально
допустимый
диаметр
арматуры, мм.

GW40 8 3 750x700x740 280 40 22 14 32 20 12 28 18 10 32 20 12

Станок для гибки арматуры GW40 с доводчиком - повсеместно используются на современных высокопроизводительных предприятиях, специализирующихся на производстве железобетонных изделий и конструкций, таких как дорожные плиты, блоки или панели перекрытий. Помимо этого, гибщики востребованы непосредственно в строительстве, например, при создании фундаментов будущих зданий.

Особенности станков для гибки арматуры GW40:

- Одна педаль управляет пуском станка. Автоматический возврат планшайбы облегчает снятие готового изделия.
- Электродвигатель собственного производства, класс изоляции F
- Напряжение электропитания для механизма доводки 36В, безопасное для оператора.
- Наличие смотрового окна для отслеживания уровня масла в редукторе.

Комплектация:

- Пальцы, ф мм (30мм - 1шт, 35 мм - 1 шт, 40 мм - 1 шт, 43 мм - 1шт)
- Обкатные ролики, ф мм (82мм - 1шт, 72 мм - 1 шт, 100 мм - 1 шт)

Модели комплектуются ножной педалью, набором гибочных приспособлений, квадратной втулкой для упора, болтом M20 для регулировки упора, 2-мя штифтами, инструкцией.

При гибке арматуры на станке GW40, оснащённым доводным механизмом, оператор имеет возможность дополнительной регулировки точного угла загиба прутка посредством перемещения конечных выключателей, расположенных вдоль ребра на планшайбе станка.

Сформировано 26.05.2026 16:09 · KRATONSHOP.RU