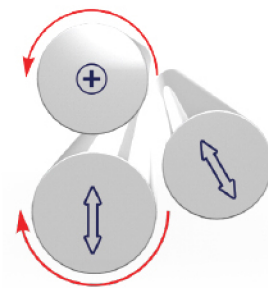
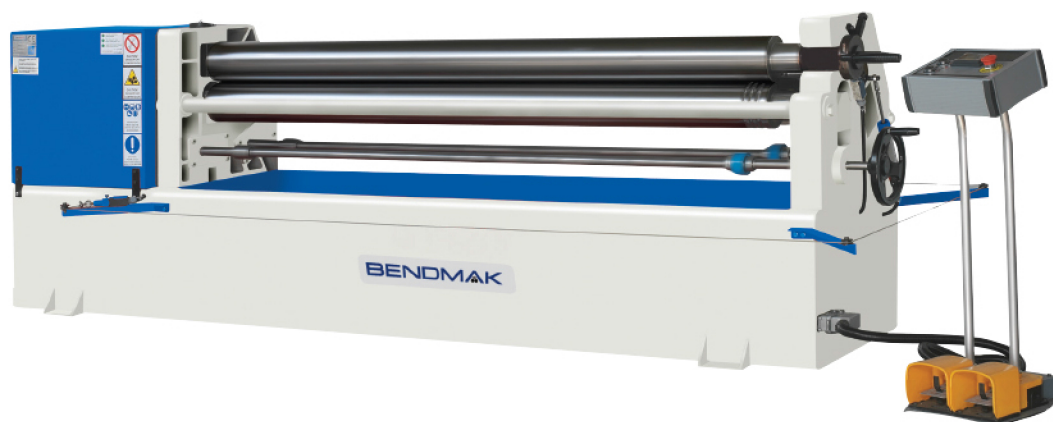


CYL

3 ROLLS ASYMMETRICAL BENDING MACHINE 3-ВАЛКОВЫЙ АСИММЕТРИЧНЫЙ ГИБОЧНЫЙ СТАНОК



Основные особенности

- » Для получения идеальных результатов верхний и нижний валки имеют привод от тормозного электрического двигателя, коробки передач и системы редуктора
- » Чугунный корпус
- » Смещение верхнего валка вбок после обработки для легкого извлечения материала
- » Устройство для производства конусов
- » Главный двигатель с тормозной системой
- » Перемещение заднего и нижнего валков вверх и вниз вручную с помощью маховика
- » Корпус из стали ST 52
- » Передвижная панель управления, обеспечивающая возможность управления станком из нужного места
- » Соответствие нормам ЕС

Дополнительные приспособления

- » Привод заднего валка от электрического двигателя
- » Привод нижнего валка от электрического двигателя
- » Валки с индукционной закалкой
- » Цифровое отображение положения заднего валка
- » Подающий стол для материала

Optional Accesories

- » Back roll is powered by electric motor
- » Lower roll is powered by electric motor
- » Induction hardened rolls
- » Digital readout for displaying position of the backroll
- » Material feeding table

Standard Features

- » For the perfect result, top and bottom rolls are driven by brake electric motor, gears and gearbox system
- » Cast iron body
- » Opening top roll to side after bending for taking out the material easily.
- » Cone bending device
- » Main motor with brake system
- » Movement of the back and lower rolls up and down manually with hand wheel
- » Body made of St 52 steel
- » Portable control panel in order to control the machine from required locations with foot pedal
- » In accordance with CE norms.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

S.N. Номер	Модель Model	Рабочая длина (мм) Working Length (mm)	Предварительная гибка (мм) Pre-Bending (mm)	Max. Thickness (mm) Максимальная толщина (мм)	Диаметр верхнего валка (мм) Top Roll Diameter (mm)	Диаметр нижнего валка (мм) Lower Roll Diameter (mm)	Диаметр бокового валка (мм) Side Roll Diameter (mm)	Минимальный диаметр гибки (мм) Min. Bending Diameter (mm)	Мощность двигателя (кВт) Motor Power (kW)	Скорость гибки (м/мин) Bending Speed (m/min)	Длина (мм) Length (mm)	Высота (мм) Height (mm)	Ширина (мм) Width (mm)	Вес (кг) Weight (kg)
1	CYL 110-10/5.0	1050	4	5	110	110	110	150	2.2	4.5	1820	1150	850	900
2	CYL 130-10/5.5	1050	5	5.5	130	130	130	190	2.2	5.3	1820	1200	850	1050
3	CYL 110-12/4.0	1250	3.5	4	110	110	110	150	2.2	4.5	2320	1150	850	1150
4	CYL 120-12/4.5	1250	4	4.5	120	120	120	175	2.2	4.9	2020	1150	850	1100
5	CYL 140-12/5.5	1250	5	5.5	140	140	140	210	2.2	5.5	2020	1200	900	1150
6	CYL 110-15/3.5	1550	3	3.5	110	110	110	150	2.2	4.5	2620	1150	850	1070
7	CYL 130-15/4.5	1550	4	4.5	130	130	130	190	2.2	5.3	2320	1200	850	1360
8	CYL 110-20/3.0	2050	2	3	110	110	110	150	2.2	4.5	2820	1150	850	1100
9	CYL 130-20/4.0	2050	3	4	130	130	130	190	2.2	5.3	3300	1200	850	1480
10	CYL 140-20/4.5	2050	4	4.5	140	140	140	210	2.2	5.5	3240	1200	900	1150

- Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм².
- Мощность обработки конуса вычисляется как обычная мощность x 0.5.
- Закаленные валки больше подходят для обработки конуса.

- Data based upon steel 240 N/mm² yield point.
- Cone bending capacity is calculated as the normal capacity x 0.5.
- Hardened rolls are more suitable for conical bending.



Обратитесь к нам для выбора материала, например, нержавеющей стали, малоуглеродистой стали или алюминия. / Please advise us for material type like stainless steel, mild steel or aluminum steel.