

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курган (3522)50-90-47
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Ноябрьск(3496)41-32-12

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саранск (8342)22-96-24
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://stalex.nt-rt.ru/> || stl@nt-rt.ru

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ НА ВАЛЬЦЫ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ ТРЕХВАЛКОВЫЕ ESR-2070



Станок вальцовочный электромеханический STALEX ESR-2070x2.5 (391109)

ОПИСАНИЕ

Станок вальцовочный электромеханический STALEX ESR-2070x2.5 (391109) 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.

| Наименование | Stalex ESR-2070x2.5 |
|--|---------------------|
| Артикул | 391109 |
| Макс. толщина вальцовки (низкоуглеродистая сталь, $\sigma_s \leq 245$ МПа) | 2,5 мм |
| Твердость валов | до 45 HRC |
| Макс. ширина вальцовки | 2070 мм |
| Диаметр вальца | 120 мм |
| Мин. Ø обечайки | 130 мм |
| Мощность двигателя | 2,2 кВт |
| Скорость вращения валов | 6,4 об/мин |
| Габаритные размеры | 2820x870x1300 |
| Масса нетто/брутто | 1060/1200 кг |

Максимальная допустимая толщина листа при работе с низкоуглеродистой сталью (предел текучести σ_s не должен превышать параметр $\sigma_s \leq 245$ МПа) – не более 2,5мм

*Минимальный диаметр получаемой заготовки при работе с низкоуглеродистой сталью 2,5мм - составит не менее 150 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) $\leq 1,5$ мм – максимально возможный мин. Ø обечайки может составлять 160мм (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.

Характеристики:

- 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

Станок вальцовочный электромеханический STALEX ESR-2070x3.5 (391110)

ОПИСАНИЕ

Станок вальцовочный электромеханический STALEX ESR-2070x3.5 (391110) 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.

Характеристики:

- 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

| | |
|-----------------------|--------------------------------|
| | GHUYI '9 GF!&\$+\$I ') 'fHK Ł |
| | HJFFF€ |
| Ë Á Ç Á Ë • Á G Í Á D | HË Á |
| Á Á | Á Í Æ Ü Ô |
| Ë Á | œ ï €Á |
| Á | FG Ì Á |
| Ë Á | FI €Á |
| Á | HË Á |
| Á Á | î Ê Á ð |
| Á | G ï ï € FHE€ |
| Á ð | FF€ Æ G €Á |

Максимальная допустимая толщина листа при работе с низкоуглеродистой сталью (предел текучести σ_s не должен превышать параметр $\sigma_s \leq 245$ МПа) – не более 3,5мм

*Минимальный диаметр получаемой заготовки при работе с низкоуглеродистой сталью 3,5мм - составит не менее 160 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) $\leq 2,0$ мм – максимально возможный мин. \varnothing обечайки может составлять 170мм (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 \varnothing - возможно только пробной прокаткой.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курган (3522)50-90-47
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Ноябрьск (3496)41-32-12

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саранск (8342)22-96-24
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://stalex.nt-rt.ru/> || stl@nt-rt.ru