

CYL-ST

3-ВАЛКОВЫЙ АСИММЕТРИЧНЫЙ ГИБОЧНЫЙ СТАНОК 3 ROLLS ASYMMETRICAL BENDING MACHINE



I Standard Features

- » Back roll with motor
- » Cone bending device
- » Hardened and polished rolls
- » Body is made of St 52 steel
- » Opening top roll to side after bending for taking out the material easily.
- » Asymmetrical design for perfect bending
- » For the perfect result, top and bottom rolls are driven by brake electric motor and planetary gearboxes in gear system
- » In accordance with CE norms.
- » Portable control panel in order to control the machine from required locations

I Основные особенности

- » Задний валок с двигателем
- » Устройство для производства конусов
- » Закаленные и отполированные валки
- » Корпус изготовлен из стали ST 52
- » Смещение верхнего валка вбок после обработки для легкого извлечения материала
- » Асимметричная конструкция для идеальной обработки
- » Для получения идеальных результатов верхний и нижний валки имеют привод от тормозного электрического двигателя и планетарной коробки передач в системе редуктора
- » Соответствие нормам ЕС
- » Передвижная панель управления, обеспечивающая возможность управления станком из нужного места

+ Дополнительные приспособления

- » Увеличенные валки для профильных валков
- » Профильные валки
- » Цифровое отображение положения заднего валка
- » Привод нижнего валка от электрического двигателя

+ Optional Accesories

- Extended rolls for profile rolls
- Profile rolls
- Digital readout for displaying position of the backroll
- Lower roll powered by electric motor

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Номер S.N.	Model Модель	Рабочая длина (мм) Working Length (mm)	Предварительная гибка (мм) Pre-Bending (mm)	Максимальная толщина (мм) Max. Thickness (mm)	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-ST 140-15/6.0	1600	5	6	140	140	140	210	22 + 15	6	3300	1060	900	1450
2	CYL-ST 170-15/8.0	1600	7	8	170	170	170	255	4 + 15	4.5	3300	1130	1100	1900
3	CYL-ST 170-20/6.0	2100	5	6	170	170	170	255	4 + 15	4.5	3800	1130	1100	2300
4	CYL-ST 190-20/7.0	2100	6	7	190	190	190	285	4 + 15	5	3800	1350	1300	3600
5	CYL-ST 200-20/8.0	2100	7	8	200	200	200	300	5.1 + 15	5	3800	1250	1300	3800
6	CYL-ST 140-20/5.0	2100	4	5	140	140	140	210	22 + 15	6	3600	1130	900	1900
7	CYL-ST 170-25/5.0	2600	4	5	170	170	170	255	4 + 15	4.5	4300	1130	1100	2600
8	CYL-ST 190-25/6.0	2600	5	6	190	190	190	285	4 + 15	5	4300	1200	1300	3600
9	CYL-ST 200-25/7.0	2600	6	7	200	200	200	300	5.1 + 15	5	4300	1250	1300	3800
10	CYL-ST 170-30/4.0	3100	3	4	170	170	170	255	4 + 15	4.5	4800	1130	1100	3200
11	CYL-ST 190-30/5.0	3100	4	5	190	190	190	285	4 + 15	5	4800	1360	1300	3930
12	CYL-ST 200-30/6.0	3100	5	6	200	200	200	300	5.1 + 15	5	4800	1270	1300	4000

• Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм².
• Мощность обработки конуса вычисляется как обычная мощность x 0.5.

• Data based upon steel 240 N/mm² yield point.
• Cone bending capacity is calculated as the normal capacity x 0.5.



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.