

6016 Beader

Накатка рёбер жёсткости стала ведущим способом упрочнения деталей воздуховодов для предотвращения вибрации и выпучивания стенок. На станке **6016 Beader** она выполняется в 4-5 раз быстрее, чем традиционная перекрёстная гибка плоских частей прямых участков воздуховодов и фитингов.

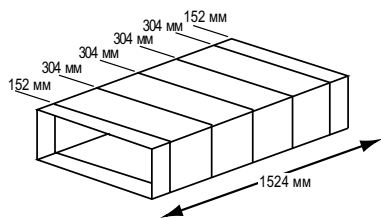
6016 Beader формирует пять рёбер жёсткости, выравненных по глубине до 3.2 мм, на расстоянии 30 см друг от друга.

Станок работает с материалом толщиной до 1.6 мм (16 калибра), управляется одним оператором, и способен обрабатывать листы и заготовки шириной до 1524 мм.

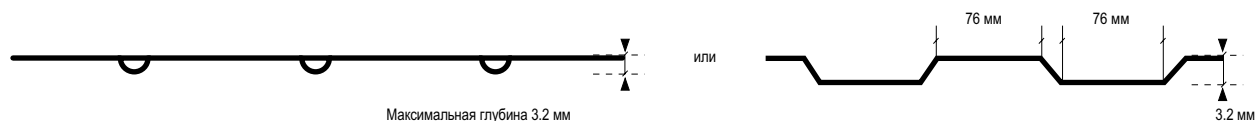
Для заказов и справок звоните по телефонам:
(4732) 77-31-04 • (495) 628-05-35
или посетите наш сайт www.metalprom.com



Настраиваемые входные ограничители



ИЗГОТОВЛИВАЕМЫЕ НА СТАНКЕ 6016 BEADER ФОРМЫ



Максимальная глубина 3.2 мм

3.2 мм

Технические характеристики

МОДЕЛЬ	6016 BEADER
МАТЕРИАЛ	1.6 мм (16 калибр) Ширина материала до 1524 мм
РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ	3.2 мм
СКОРОСТЬ	16.8 м/мин
ДВИГАТЕЛЬ	115/230 В переменный ток, 60 Гц, однофазный, 750 Вт (1 л.с.)
ПЕРЕДАЧА	Цепная
СТАНИНА	Сварная сталь Прочная рабочая конструкция Окраска: синий металлик
СМАЗКА	Смазочные порты Alemite
РАЗМЕРЫ	Длина: 1086 мм Ширина: 2019 мм Линия прокатки: 818 мм
ПРИМЕРНАЯ МАССА БРУТТО	272 кг
КОНСТРУКЦИЯ	Цельностальные формовочные головки, закалённые и шлифованные валы, формовочные ролики из цементированной стали, фрезерованные шестерни и игольчатые подшипники

Для заказов и справок звоните по телефонам:

(4732) 77-31-04 • (495) 628-05-35

или посетите наш сайт www.metalprom.com