Настольные гибочные станки

Модель HBU48-16
Модель HBS48-16

Наше представительство в России, Украине и странах СНГ

МЕТАЛПРОМ • **www.metalprom.com**

(4732) 77-31-04 • (495) 628-05-35

Модель HBS48-16 – показана с дополнительной станиной

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

Настольные гибочные станки компании **Tennsmith** – мощные, надёжные и экономичные инструменты. Модель **HBU48-16** – тяжёлый настольный гибочный станок, предназначенный для гибки кожухов, поддонов или прямолинейной гибки материала до 1.6 мм/16 калибр (низкоуглеродистая сталь). Станок оснащён съёмным угловым фартуком и вкладышем, позволяющими производить реверсную гибку лёгких материалов на 6.4 мм. Верхняя гибочная кромка регулируется в широком диапазоне для радиальной гибки. В стандартную поставку входят стопорный рычаг для повторной гибки, удлинённые ручки и противовес. Модель **HBS48-16** по своим возможностям идентична модели **HBU48-16**, но предназначена исключительно для прямолинейной гибки. Как и более крупные гибочные станки компании **Tennsmith**, **HBS48-16** оснащён съёмной гибочной кромкой.
Модели **U48-22** и **S48-22** являются облегчёнными вариантами настольных гибочных станков, предлагающими более экономичную альтернативу для работы с материалами толщиной менее 1.0 мм (20 калибр). Малый вес этих моделей также позволяет легко доставлять их на удалённые рабочие места.

TENNSMITH

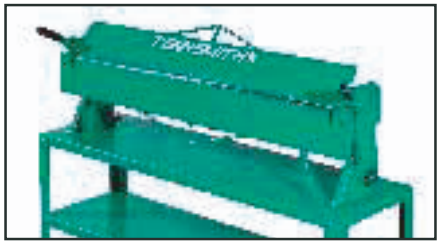
Настольные гибочные станки

Модель U48–22
Модель S48–22

Наше представительство в России, Украине и странах СНГ

МЕТАЛПРОМ • **www.metalprom.com**

(4732) 77-31-04 • (495) 628-05-35



Модель S48-22 – показана с дополнительной станиной

Модель U48-22 – показана с дополнительной станиной

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

Настольные гибочные станки компании **Tennsmith,** использующие цельнометаллические сварные конструкции и бронзовые подшипники, представляют собой экономичные решения для выполнения широкого диапазона операций по формовке и гибки листового металла и очень удобны в настройке.

Информация о радиальной гибке и формовке

Гибочные станки компании **Tennsmith** поставляются с радиальной (0.4 мм) гибочной кромкой и вкладками. Рекомендуемый зазор между краем гибочной кромки и гибочным фартуком равен двойной толщине материала для материалов толщиной от 1.6 мм (16 калибр) и более, и 1.5 толщине материала для более тонких материалов. Эта настройка соответствует внутреннему радиусу (0.4 мм) на рабочей заготовке. Установив больший зазор между краем гибочной кромки и гибочным фартуком, можно получить больший радиус гиба.

СПЕЦИФИКАЦИИ

Настольные гибочные станки	Модель HBU48 16	Модель HBS48 16	Модель U48 22	Модель S48 22
Максимальная толщина материала (низкоуглеродистая сталь)	1.6 мм (16 калибр)	1.6 мм (16 калибр)	0.85 мм (22 калибр)	0.85 мм (22 калибр)
Длина гиба	1226 мм	1226 мм	1226 мм	1226 мм
Максимальная глубина кожуха	102 мм	----------	76 мм	----------
Максимальный подъём балки	31.8 мм	44.5 мм	22.2 мм	22.2 мм
Диапазон поперечной регулировки балки	16 мм	16 мм	6.4 мм	6.4 мм
Минимальный реверсный изгиб	6.4 мм	6.4 мм	7.9 мм	7.9 мм
Минимальный размер отогнутой кромки	25.4 мм	25.4 мм	8.5 мм	8.5 мм
Ширина вкладышей	51, 76, 102 мм	----------	51, 76, 102 мм	----------
Вес, брутто	225 кг	209 кг	127 кг	100 кг
Объём упаковки станка	0.67 куб. м	0.67 куб. м	0.49 куб. м	0.49 куб. м
Вес дополнительной станины, брутто	43 кг	43 кг	43 кг	43 кг
Объём упаковки станины	0.07 куб. м	0.07 куб. м	0.07 куб. м	0.07 куб. м

Возможна поставка сборной станины и радиальных вкладышей

TENNSMITH