APT INTERNATIONAL

Karta techniczna

O.06 14113

23/11/2026

WALCE GNĄCE

Schafer SVRM 4050 x 40/50/60 mm

Marka: Schafer · Typ: SVRM 4050 x 40/50/60 mm







SVRM



WALCE GNĄCE

Number of rolls	**4 rolls**	Roll capacity (L x thickness) cold	**4050 x 40/50/60 mm**
Roll dia upside	**560 mm**	Traction (separated Y/N) + number	**4 rolls hydr driven**
Power needed	**110 kW**	Length L -- R	**7700 mm**
Depth fw -- Bw	**3700 mm**	Hight	**4100 mm**
Weight	**72 ton**	Cap-possibility to	**yes**

OPIS

Typ: SVRM 4R - Liniowy
4 rolki napędzane hydraulicznie pojedynczo = brak poślizgu, specjalnie do walcowania stożkowego
4 rolki hartowane
6 cyfrowych odczytów
gięcie stożkowe, najmniejsza średnica stożka 1100 mm
za pomocą wałka górnego można obrabiać zarówno cienkie jak i grube blachy (hydrauliczne wybrzuszanie wałka górnego)
prędkość maksymalna: 7,5 m/min (zmienna prędkość hydrauliczna)

Maszyna o wysokiej dokładności, ponieważ wykorzystuje prowadnice liniowe w rolkach bocznych, co oznacza, że rolki boczne nie mogą się w żaden sposób odchylić! (nowych maszyn nie produkuje się już z prowadnicami liniowymi ze względu na wysokie koszty, zamiast nich stosuje się gorszej jakości prowadnice planetarne)

KONTAKT

Dam-Apt BV

De Tonne 77 · 9800 Deinze · Belgia

Tel: +32 (0)9 386 15 71 · info@aptint.com

www.aptint.com · VAT BE 0405.595.996

Zeskanuj, aby zobaczyć kartę online

Maszyna wyposażona jest w funkcję załadunku wstecznego > cylinder przechylny, który jest połączony z górnym wałkiem; umożliwia operatorowi zastosowanie obciążenia wstecznego skierowanego w górę lub w dół na górny walec, aby przeciwdziałać ugięciu górnego walca = wybrzuszeniu górnego walca > niezwykle rzadka funkcja!

Maszyna wyposażona jest w system amortyzujący, który jest przydatny do kalibracji walcowanego elementu po spawaniu. Dzięki temu systemowi amortyzacji maszyna jest w stanie poradzić sobie ze spoiną powstałą po spawaniu. Podczas walcowania części i przechodzenia szwu pomiędzy górnym i dolnym walcem wstrząsy nie są przenoszone na łożyska, a maszyna nie jest przeciążana.

Kolejną unikalną cechą tej giętarki jest jej zwiększona wydajność w zakresie wstępnego gięcia. W tym przypadku należy pomnożyć grubość blachy przez 1,8. Na przykład płyta o grubości 40 mm x 1,8 = 72 mm. Standardowo należy pomnożyć przez 3, dla płytki o grubości 40 mm będzie to 120 mm.

Podczas procesu walcowania wszystkie pozostałe ruchy hydrauliczne mogą być wykonywane równocześnie.
2 hydrauliczne systemy podparcia płyt (lewy i prawy) do walcowania elementów o dużej średnicy
hydrauliczna pionowa podpora górna do podtrzymywania blachy podczas walcowania, maksymalna średnica przedmiotu obrabianego z tą podporą wynosi 6300 mm

CENA

Cena na zapytanie

Poproś o ofertę

KONTAKT

Dam-Apt BV
De Tonne 77 · 9800 Deinze · Belgia
Tel: +32 (0)9 386 15 71 · info@aptint.com
www.aptint.com · VAT BE 0405.595.996

Zeskanuj, aby zobaczyć kartę online