Техническая спецификация

O.06 14113

23/11/2026

ВАЛЬЦЫ

Schafer SVRM 4050 x 40/50/60 mm

Марка: Schafer · Тип: SVRM 4050 x 40/50/60 mm







SVRM



ВАЛЬЦЫ

Кол-во валов	**4 rolls**	Усилие	**4050 x 40/50/60 mm**
Диаметр верхнего вала	**560 mm**	Кол-во приводных валов	**4 rolls hydr driven**
Требуемая мощность	**110 kW**	Длина	**7700 mm**
Ширина	**3700 mm**	Высота	**4100 mm**
Вес	**72 ton**	Подгибка	**yes**

ОПИСАНИЕ

Тип: CBPM 4P - Линейный

4 валка с индивидуальным гидравлическим приводом = отсутствие скольжения, специально для конической прокатки

4 закаленных рулона

6 цифровых показаний

коническая гибка, наименьший диаметр конуса 1100 мм

с помощью верхнего валка можно обрабатывать как тонкие, так и толстые листы (гидравлическая прогибка верхнего валка)

максимальная скорость: 7,5 м/мин (переменная гидравлическая скорость)

Высокоточный станок, поскольку он использует линейные направляющие для боковых валков, что означает, что боковые валки не могут прогнуться никоим образом! (новые машины больше не производятся с линейными направляющими из-за высокой стоимости, вместо них используются планетарные направляющие, которые хуже)

КОНТАКТЫ

Dam-Apt BV

De Tonne 77 · 9800 Deinze · Бельгия

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

Золотов Евгений: +32 492 27 72 80 · y.zolotov@aptint.com

www.aptint.com · НДС BE 0405.595.996

Отсканируйте для онлайн-спецификации

Машина оснащена функцией обратной загрузки > наклонный цилиндр, который соединен с верхним валком; это позволяет оператору прикладывать обратную нагрузку вверх или вниз к верхнему валку, чтобы противодействовать прогибу верхнего валка = прогибу верхнего валка > невероятно редкая функция!

Машина оснащена системой амортизации, которая полезна для калибровки прокатанной заготовки после сварки. Благодаря этой системе амортизации машина способна обрабатывать швы, образующиеся после сварки. При прокатке детали и прохождении шва между верхним и нижним валком удар на подшипники не передается и машина не перегружается.

Еще одной уникальной особенностью этого гибочного вальца является его повышенная способность к предварительной гибке, здесь вам необходимо умножить толщину листа на 1,8. Например, пластина толщиной 40 мм x 1,8 = 72 мм. Стандартно вам придется умножить на 3, для пластины толщиной 40 мм это будет равно 120 мм.

В процессе прокатки все остальные гидравлические движения могут выполняться одновременно.
2 гидравлические системы поддержки пластин (левая и правая) для прокатки заготовок большого диаметра
гидравлический вертикальный верхний суппорт для поддержки листа во время прокатки, максимальный диаметр заготовки с этим суппортом составляет 6300 мм

ЦЕНА

Цена по запросу

Запросить предложение

КОНТАКТЫ

Dam-Apt BV

De Tonne 77 · 9800 Deinze · Бельгия

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

Золотов Евгений: +32 492 27 72 80 · y.zolotov@aptint.com

www.aptint.com · НДС BE 0405.595.996

Отсканируйте для онлайн-спецификации