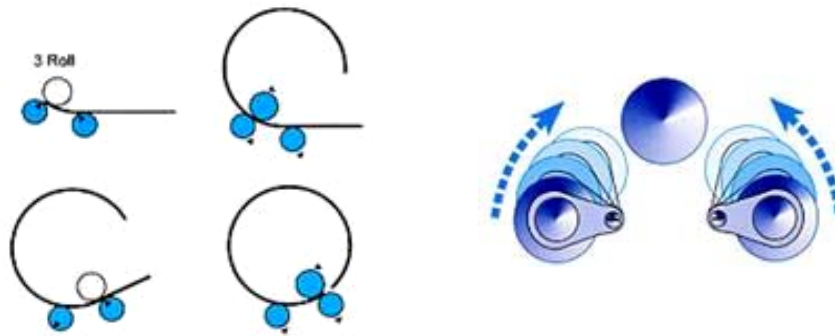


## Трех- валковые гидравлические листогибочные станки



Валки устанавливаются на подшипниках с высокой допускаемой динамической нагрузкой, что обеспечивает минимальное трение и равномерное вращение валков при работе станка как при минимальной, так и при максимальной нагрузке. Для обеспечения постоянной смазки и защиты от внешних загрязнений подшипники установлены в водонепроницаемом корпусе с консистентной смазкой на весь срок службы. Гидравлические приводы всех валков сдвоены с планетарными редукторами. Поскольку планетарные редукторы установлены непосредственно на валках, не происходит потери мощности. Мощные торсионные валы обеспечивают абсолютную параллельность валков. Использование торсионных валов и комплекса гидравлических устройств создают уникальную систему, обеспечивающую высочайший уровень точности и производственную гибкость.



Станки выпускаются с валками длиной от 1 000 мм. до 6 000 мм. и более и позволяют производить гибку листов от 1 мм. до 180 мм. Станки дополнительно оснащаются вспомогательными устройствами для подачи и поддержке листов, системой гибки конусов, цифровой индикацией положения валков.



## МОДЕЛЬНЫЙ РЯД «АК»

Модель	Рабочая длина	Толщина гибки	Толщина подгибки	Ø верхнего валка	Ø нижних валков	Мощность, кВт	Вес, т
АК 124 А	1250	4	2	120	110	2,2	1,1
АК 154 А	1550	4	2	130	125	2,2	1,2
АК 176 А	1750	6	4	150	150	2,2	1,4
АК 204 А	2050	4	2	140	130	2,2	1,6
АК 206 А	2050	6	4	160	150	2,2	2
АК 208 В	2050	8	6	195	180	3	2,6
АК 210 В	2050	10	8	210	190	4	3
АК 213 С	2050	13	10	230	200	5	3,5
АК 218 С	2050	18	14	260	240	7,5	4
АК 220 С	2050	20	16	270	260	11	4,8
АК 225 D	2050	25	20	320	300	15	5,9
АК 240 E	2050	40	30	380	370	22	7,6
АК 256 P	2600	6	4	190	170	2,9	2,3
АК 258 В	2600	8	6	205	185	2,9	3
АК 2510 В	2600	10	8	210	190	4	3,5
АК 2513 С	2600	13	10	240	220	5	4,2
АК 2516 С	2600	16	13	260	240	7,5	4,8
АК 2520 D	2600	20	16	320	300	11	5,6
АК 2525 D	2600	25	20	330	310	15	6
АК 2535 E	2600	35	30	350	330	18	7
АК 2545 G	2600	45	40	450	410	30	19,5
АК 306 В	3100	6	4	200	190	2,9	3
АК 308 В	3100	8	6	220	210	4	3,8
АК 310 В	3100	10	8	240	230	5	4,8
АК 313 С	3100	13	10	280	260	7,5	6,5
АК 316 С	3100	16	13	300	270	11	7,1
АК 320 D	3100	20	16	340	320	11	9
АК 325 E	3100	25	20	380	360	15	12
АК 332 E	3100	32	25	400	380	18	14
АК 340 G	3100	40	30	450	410	30	22
АК 350 H	3100	50	40	530	500	44	30
АК 360 I	3100	60	45	600	540	55	36
АК 406 В	4100	6	4	240	230	5,5	6,8
АК 408 В	4100	8	6	270	240	5,5	9
АК 410 С	4100	10	8	320	300	7,5	12,6
АК 412 С	4100	12	10	340	310	9	14,8
АК 416 D	4100	16	14	380	350	11	17,7
АК 420 E	4100	20	16	410	380	15	20,6
АК 425 E	4100	25	20	460	420	18,5	28,15
АК 432 F	4100	32	25	510	460	22	33,15
АК 440 G	4100	40	32	580	540	30	47,8
АК 450 H	4100	50	40	650	600	44	56,9
АК 460 I	4100	60	45	700	650	55	64

Модели АК 500 и АК 600 с длиной валков 5000 мм и 6000 мм и толщиной гибки до 50 мм.

Станки позволяют производить горячую гибку, а также выполнять гибку сортового проката.



# СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ СТАЛИ БОЛЬШОЙ ТОЛЩИНЫ

## Модель MG 380

Рабочая длина	Толщина гибки	Толщина подгибки	Ø верхнего вала	Ø нижних валков	Мощность, кВт	Вес, т
3100	80	60	750	680	75	70

## Модель MG 3110 T

Рабочая длина	Толщина гибки	Толщина подгибки	Ø верхнего вала	Ø нижних валков	Мощность, кВт	Вес, т
3100	110	80	820	760	110	95

## Модель MG 3125 V

Рабочая длина	Толщина гибки	Толщина подгибки	Ø верхнего вала	Ø нижних валков	Мощность, кВт	Вес, т
3100	125	100	940	830	147	110

## Модель MG 3150 W

Рабочая длина	Толщина гибки	Толщина подгибки	Ø верхнего вала	Ø нижних валков	Мощность, кВт	Вес, т
3100	150	120	1000	930	183	130

## Модель MG 3180

Рабочая длина	Толщина гибки	Толщина подгибки	Ø верхнего вала	Ø нижних валков	Мощность, кВт	Вес, т
3100	180	140	1100	980	220	149





