

# Листогибочный станок ZS-8/1000



МАХ толщина обрабатываемого материала	0,8 мм
МАХ ширина обрабатываемого материала	1000 мм
Д валков	50 мм
Размеры	1420x340x500 мм
Масса нетто/брутто	106 / 130 кг

Листогибочное устройство ZS-8/1000 широко используется на серийном производстве для изготовления заготовок в виде дуги, правки плоских деталей и изготовления элементов конусной и цилиндрической формы.

## Особенности ZS-8/1000

Устройство для сгибания листов прослужит долго благодаря мощной литой станине из чугуна. Станок

надежен и прост в обслуживании и в работе. Готовую деталь удобно снимать благодаря верхнему валу, который откидывается в сторону. На станке можно также гнуть пруты и проволоку – для этого в валах предусмотрены специальные борозды. Вручную на станке осуществляется:

- ▣ Зажим детали;
- ▣ Формирование радиуса;
- ▣ Вращение валов.

Устройство способно обрабатывать листы толщиной до 0,8 миллиметров. На станке установлено три вала для гибки металлических листов. Масса устройства составляет 106 килограмм.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89,  
Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70,  
Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15,  
Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

Единый адрес: [jte@nt-rt.ru](mailto:jte@nt-rt.ru)

[www.jet.nt-rt.ru](http://www.jet.nt-rt.ru)

## Основные узлы и детали оборудования

1. Нижние валки
2. Верхний съёмный вал
3. Ручка
4. Основание станка
5. Подставка\*



## Дополнительная информация

\*Подставка не входит в комплект поставки арт.25374006

## Комплект поставки

Станок поставляется в собранном виде в фанерной упаковке.

## Технические характеристики

<i>Характеристика</i>	<i>Значение</i>
<b>МАХ толщина обрабатываемого материала</b>	0,8 мм
<b>МАХ ширина обрабатываемого материала</b>	1000 мм
<b>Количество валков</b>	3
<b>Верхний съёмный вал</b>	да
<b>D валков</b>	50 мм
<b>Размеры</b>	1420x340x500 мм
<b>Масса нетто/брутто</b>	106 / 130 кг

# Ручной гибочный станок (вальцовка) ZS- 15/1300



МАХ толщина обрабатываемого материала	1,5 мм
МАХ ширина обрабатываемого материала	1300 мм
Д валков	75 мм
Размеры	1800x500x500 мм
Масса нетто/брутто	195 / 230 кг

Трехвалковые ручные вальцы используются для изготовления обечаек цилиндрической и конусной формы, дугообразных элементов, правки плоских заготовок. Литая станина из чугуна, простота и надежность

обеспечивают длительный срок службы. Верхний вал откидывается в сторону для удобного съема заготовки. На валах предусмотрены канавки для гибки проволоки и прутка. Зажим заготовки, формирование радиуса

и вращение валов осуществляется вручную.

## Основные узлы и детали оборудования

1. Нижние валки
2. Верхний съёмный вал
3. Ручка
4. Основание станка
5. Подставка\*



## Комплект поставки

Станок поставляется в собранном виде в фанерной упаковке.

## Технические характеристики

<i>Характеристика</i>	<i>Значение</i>
<b>МАХ толщина обрабатываемого материала</b>	1,5 мм
<b>МАХ ширина обрабатываемого материала</b>	1300 мм
<b>Количество валков</b>	3
<b>Верхний съёмный вал</b>	да
<b>D валков</b>	75 мм
<b>Размеры</b>	1800x500x500 мм
<b>Масса нетто/брутто</b>	195 / 230 кг

## Листогибочные вальцы PSBM - 1270 - 1,5



Стандартное оборудование:

Чугунная станина

Усиленная сварная конструкция

Два вала с приводом в виде одноступенчатой коробки передач

Стальные валы с высокой прочностью на растяжение.

Мобильный пульт с педальным управлением.

Приспособления для конической гибки.

Централизованная система смазки

Моторизированная регулировка заднего вала

Высокая точность гибки при помощи двигателя с системой торможения. Инструкция по эксплуатации.

Особенности:

Вальцы PSBM 1270-1.5 уверенно вальцуют нержавеющей сталь толщиной до 1.0 мм

Открывающийся верхний вал. Коническая вальцовка

Валы имеют центральное утолщение для компенсации их прогиба

Пазы в нижнем валу для вальцовки прутков

Основные детали рамы из чугуна. Рычаги регулировки зажима и подгиба — расположены с одной стороны

Дополнительное оборудование:

Индукционно упрочненные валы.

Моторизированная регулировка заднего вала

Удлиненные валы для установки роликов для гибки профилей и труб

Специальные ролики для гибки профилей и труб.

Цифровой датчик положение вала.

Опции:

Поверхностная закалка валов

Рекомендации по применению:

Вальцы PSBM 1270-1.5 подходят для производства воздуховодов и дымоходов

## Вальцевание в производстве

Вальцовка или вальцевание производится с целью изготовления различных деталей путем деформирования листа материала. Одинаково хорошо подходит для металлов и пластмасс. Оборудование, при помощи которого осуществляется эта технологическая операция, называется вальцы. Принцип работы заключается во вращательном движении в противоположные стороны двух валков, между которыми плотно зажат материал.

Наиболее часто применяются ручные вальцы, также встречаются механические. Основные параметры:

- ▣ тип привода
- ▣ рабочая длина
- ▣ минимальный/максимальный размер заготовки
- ▣ диаметр валков
- ▣ габариты станка
- ▣ наличие дополнительного оборудования

## Технические характеристики

<i>Характеристика</i>	<i>Значение</i>
<b>Тип привода</b>	Ручной
<b>Рабочая длина</b>	1270 мм
<b>Диаметр валов</b>	75 мм
<b>Минимальный диаметр заготовки</b>	115 мм
<b>Максимальный диаметр заготовки</b>	не ограничен
<b>Толщина металла(400 N/mm<sup>2</sup>)</b>	1.5 мм
<b>Толщина металла(нержав. сталь 600 N/mm<sup>2</sup>)</b>	1.0 мм
<b>Длина</b>	2150 мм
<b>Ширина</b>	700 мм
<b>Высота</b>	1160 мм
<b>Вес</b>	370 кг

# Листогибочные вальцы PSBM - 2050 - 2



## Стандартное и дополнительное оборудование

В стандартное оборудование представленного станка входят следующие элементы:

- ▣ Чугунная станина
- ▣ 2 вала с приводом в виде одноступенчатой коробки передач
- ▣ Усиленная сварная конструкция
- ▣ Стальные валы с высокой прочностью на растяжение
- ▣ Пульт с педальным управлением
- ▣ Централизованная система смазки
- ▣ Приспособления для конической гибки
- ▣ Моторизованная регулировка заднего вала
- ▣ Инструкция по эксплуатации.
- ▣ Двигатель с системой торможения, что обеспечивает высокую точность гибки.

В качестве дополнительного оборудования используются электропривод заднего валка и валки с индукционной закалкой.

## Преимущества

Станок произведен в соответствии с директивами по технике безопасности ЕС (маркировка«CE»). Два вальца приводятся в действие одним приводом и системой ведущих колес. Удлиненные оси валков.

Стальные валки повышенной прочности на растяжение с сертификатом качества SAE 1050. Несущая рама выполнена из сфероидного чугуна.

Удобная шарнирно закрепленная панель управления с джойстиком. Приспособление для конической гибки.

Доступность используемых компонентов по всему миру (электрические компоненты Telemecanique, Siemens).

Компания PROMA предлагает широкий ассортимент ручных вальцов, а также более сложных

## Технические характеристики

<i>Характеристика</i>	<i>Значение</i>
<b>Рабочая длина</b>	2050 мм
устройств с системами ЧПУ для проведения большого спектра работ.	
<b>Гибочная способность</b>	1,5 мм
<b>Диаметр валов</b>	95 мм
<b>Потребляемая мощность</b>	1,5 кВт
<b>Размеры</b>	2630x700x1200 мм
<b>Масса</b>	800 кг

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89,  
Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70,  
Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15,  
Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

Единый адрес: [jte@nt-rt.ru](mailto:jte@nt-rt.ru)

[www.jet.nt-rt.ru](http://www.jet.nt-rt.ru)