

Машины для гибки и перфорации токопроводящих шин ALFRA

Технические характеристики

Архангельск (8182)63-90-72	Ижевск (3412)26-03-58	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана (7172)727-132	Иркутск (395)279-98-46	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93
Иваново (4932)77-34-06	Киргизия (996)312-96-26-47	Россия (495)268-04-70	Казахстан (772)734-952-31	



При помощи универсального рабочего цилиндра легко осуществляется гибка токопроводящих шин 120 x 12 мм (160 x 10 мм по запросу), а при установке дыропробивных штампов возможна пробивка в них круглых отверстий от Ø 6,6 до 21,5 мм, а также овальных отверстий.

Гибка токопроводящих шин

Установить переключатель в положение «Гибка».

Гибочную матрицу вставить в гидравлический поршень, а электрический угомер установить в круглый направляющий паз контрблока. Соединительный кабель подключить к двигателю. Нужный угол гибки фиксируется на угловой шкале регулировочным винтом. В зависимости от толщины материала из-за пружинящих свойств меди мы рекомендуем устанавливать значение угла на 1° – 3° больше необходимого. Следует проверить первый угол сгиба. Данный угол можно воспроизвести любое количество раз, поскольку процесс гибки автоматически прерывается при достижении угла, благодаря электрическому контактному выключателю.

Перфорация токопроводящих шин

Установить переключатель в положение «Перфорация».

Пуансон с неопределенным сбрасывателем и соответствующую матрицу вставить в установочные отверстия. При помощи потайного винта сбоку зафиксировать пуансон. В зависимости от ширины шины и требуемого расположения отверстий произвести бесступенчатую регулировку (поднять или опустить) гидравлического блока с помощью маховика. Счетный механизм, установленный на маховике, показывает высоту в мм до центра отверстия. Мы рекомендуем предварительно накернить обрабатываемую шину с последующим выравниванием центра пуансона по этой метке для точного расположения отверстий.

Неопределенный сбрасыватель и встроенный электрический сенсор обеспечивают автоматический возврат пуансона в исходное положение.

Технические характеристики:

Гибка

Гибка медных шин, макс.: 120×12 мм
Угол гибки: более 90°
Мин. плечо изгиба: 50 мм
Мин. U-гибка: 100 мм
Мин. Z-гибка: 72 мм (зависит от толщины материала)
Параметры указаны для медных шин 120 x 10 мм

Перфорация

Перфорация медных шин: 6,6–21,5 мм
а также овальные отверстия
до макс. Ø=21 мм
Толщина материала макс.: 12 мм
Ширина материала до: 110 мм по центральной оси
Габариты станка Д×Ш×В: 700×410×410 мм
Вес: 60 кг

Специальная конструкция для обработки токопроводящих шин
размером 160×10 мм – по запросу.





ALFRA Машина для гибки и перфорации ТОКОПРОВОДЯЩИХ ШИН

Alfra Машина для гибки и перфорации с электрическим угломером R10, с гибочной матрицей R10 и продольным ограничительным упором	Арт. № 03200SET
Электрический угломер R10	03201
Гибочная матрица R10	03202
Продольный ограничительный упор	03203
Гибочная матрица с подвижными губками (120 x 10 мм Cu)	03228
Цифровой угломер	03229
Этажный гибочный штамп с 2-мя парами нажимных пластин для ступеней 5 и 10 мм (макс. диапазон: 100 x 5 мм / 60 x 10 мм Cu)	03246



Арт. № 03200SET

Электрогидравлический насос АНР М

Технические характеристики:

Макс. рабочее давление:	700 бар
Макс. производительность:	1,1 л/мин
Тип масла:	HLP 32
Объем резервуара:	3,2 л
Рабочий объем:	2,2 л
Вес:	29 кг
Напряжение:	230 В / 50 Гц
Мощность:	1,3 кВт
Ток:	5,65 А
Число оборотов двигателя:	2800 об/мин

Электрогидравлический насос АНР М	Арт. № 03855
опционально ручной выключатель для АНР S и АНР М	03859
опционально ножной выключатель (3 педали)	03863



Арт. № 03229

Программируемая цифровая система измерения угла гибки для устройств
Арт. № 03200 и 03980



Арт. № 03201



Арт. № 03228



Арт. № 03202

Электрогидравлический насос АНР S

Технические характеристики:

Макс. рабочее давление:	700 бар
Макс. производительность:	0,58 л/мин
Тип масла:	HLP 32
Объем резервуара:	3,2 л
Рабочий объем:	2,2 л
Вес:	27 кг
Напряжение:	230 В / 50 Гц
Мощность:	0,75 кВт
Ток:	3,26 А
Число оборотов двигателя:	2800 об/мин

Электрогидравлический насос АНР S	Арт. № 03854
с ручным выключателем	
опционально ножной выключатель (2 педали)	03866



Арт. № 03855



Арт. № 03854

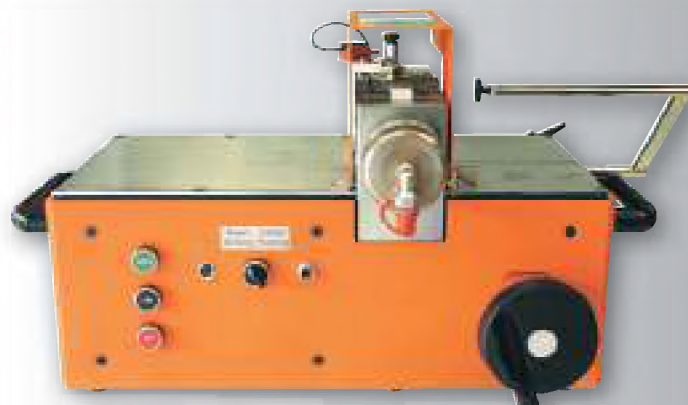


ALFRA Машина для гибки и перфорации ТОКОПРОВОДЯЩИХ ШИН

ALFRA Комплект 1:

Арт. №
03911

- Арт. № 03200SET
Alfra Машина для гибки и перфорации с электрическим угломером R10, с гибочной матрицей R10 и продольным ограничительным упором
- Арт. № 03855
Электрогидравлический насос АНР М



Арт. № 03911



ALFRA Комплект 2:

Арт. №
03921

- Арт. № 03200SET
Alfra Машина для гибки и перфорации с электрическим угломером R10, с гибочной матрицей R10 и продольным ограничительным упором
- Арт. № 03854
Электрогидравлический насос АНР S

Комплектующие

Поставляемые пуансоны и матрицы

Пуансон - Ø в мм	Метрическое резьб. соединение	Макс. толщина материала в мм	Арт. №
6,6	6,0	5,0	03204
9,0	8,0	6,0	03205
9,5	8,0	6,0	03206
11,0	10,0	12,0	03207
11,5	10,0	12,0	03208
13,5	12,0	12,0	03209
14,0	12,0	12,0	03210
17,5	16,0	12,0	03211
18,0	16,0	12,0	03212
21,0	20,0	12,0	03213
21,5	20,0	12,0	03214

Матрицы - Ø в мм	Макс. толщина материала в мм	Арт. №
6,6	5,0	03230
9,0	6,0	03231
9,5	6,0	03232
11,0	12,0	03233
11,5	12,0	03234
13,5	12,0	03235
14,0	12,0	03236
17,5	12,0	03237
18,0	12,0	03238
21,0	12,0	03239
21,5	12,0	03240

Пуансоны и матрицы для овальных отверстий,
макс. до Д x Ш=21 x 18 мм

Арт. №
03241



Арт. № 03921



Овальные пуансоны
и матрицы



Круглые пуансоны
и матрицы

Архангельск (8182)63-90-72	Ижевск (3412)26-03-58	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана (7172)727-132	Иркутск (395)279-98-46	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93
Иваново (4932)77-34-06	Киргизия (996)312-96-26-47	Россия (495)268-04-70	Казахстан (772)734-952-31	