



Общество с ограниченной ответственностью «Станок»
Юр. адрес: 105484, г. Москва, ул. Парковая 15-я, д.39, к.236
ИНН 9719024832, КПП 771901001, ОГРН 1227700188341
Т. +7(925)4231501, e-mail: info@stanok-rf.ru, http://stanok-rf.ru

Технико-коммерческое предложение
Вальцовочный электромеханический станок ММЗ-3402



1. Характеристики станка

Страна Россия

схема расположения валков Ассиметричная

Количество валков шт 3+1

Скорость гибки м/мин. 7,3

Скорость подъема бокового и вспомогательного валков м/мин. 0,4

Диаметры валков: мм

- верхнего 120

- нижнего 110

- бокового 110

- вспомогательного 110

Наименьший радиус гибки - вальцевания листа мм 80

Максимальный угол поворота валков: град.

- бокового 2,3

- вспомогательного 4,6

Максимальный ход валков: мм

- бокового 100

- вспомогательного 200

Максимальная ширина вальцуемого листа мм 2500

Максимальная толщина вальцуемого листа мм 2

Предел текучести вальцуемого материала кг/см² 2500

Мощность главного привода кВт 3

Мощность привода подъема бокового и вспомогательного валков кВт 0,75

Общая мощность приводов кВт 3,75

Габаритные размеры: мм

- длина 3770

- ширина 953

- высота 1215

Род тока питающей сети: Трехфазный,
переменный

- частота Гц 50

- напряжение В 380

Масса кг 1000

2. Описание

Вальцы - листогибочные ММЗ-3402, относятся к группе листогибочного оборудования, является универсальной машиной ротационного типа.

Станок выполнен по 3-х валковой, ассиметричной схеме расположения рабочих валков.

Дополнительно установлен четвертый - вспомогательный валок, который используется для гибки конических обечаек, правки плоских заготовок, при изготовлении цилиндрических обечаек.

Применяется для выполнения следующих работ:

Подгибка кромок заготовок.

Гибка цилиндрических обечаек.

Гибка конических обечаек.

Гибка дугообразных элементов.\Правка плоских заготовок.

Станок является технологическим оборудованием и используется в вентиляционно-заготовительных цехах заводов, по монтажу санитарно-технических систем, при производстве воздуховодов, а также на других предприятиях, для изготовления тонкостенных обечаек и всевозможных кожухов.

Преимущества:

Возможность подгибки кромок заготовки, для получения строго цилиндрической обечайки, без использования дополнительного оборудования.

Установка вспомогательного валка, в сочетании с механизмом перекоса бокового и вспомогательных валков, позволяет вальцевать конические обечайки.

Применение профилирования валков, позволило вальцевать обечайки с небольшим радиусом и точной геометрией.\Автоматическая настройка на нужную толщину заготовки.

Защита от перегрузки механизма, в случае попадания двойной толщины заготовки.

Применен механизм открывания главного верхнего валка в горизонтальной плоскости, для снятия замкнутой обечайки.

Установлен электромеханический привод вращения главных валков в обоих направлениях.

Установлен электромеханический привод подъема, опускания и перекашивания боковых валков.

Применена система защиты механизма от перегрузки и травматизма.

Управление вращением главных валков, подъем и опускание боковых валков, производится с пульта управления и электропедалью.

3. Условия поставки

Цена	на сайте., с учетом НДС
Условия оплаты	50% предоплата в течении трех банковских дней с момента выставления счета 50% через 6-8 месяцев
Срок поставки	Через 6-8 месяцев.
Самовывоз	г. Москва.
Доставка	Транспортной компанией за по просьбе и за счет Покупателя
Гарантия	12 месяцев
Срок действия ТКП	7 дней

С уважением,
Генеральный директор ООО «Станок»

Ю. С. Шпинев