

P r o d u c e n t m a s z y n o d 1 9 4 8

Siedziba, serwis techniczny i handlowy

Z.A. des Saulniers • 37800 Sainte-Maure-de-Touraine • Francja

e-mail : info@jouanel.com • Website : www.jouanel.com

• Fax: +33 2 47 65 51 61

● **Prezes**

Emmanuel HALLE

e-mail : e.halle@jouanel.com

● **Dyrektor działu eksportu**

Guylaine JUSTE

Tel. : +33 2 47 65 45 61

GSM : +33 6 85 41 21 75

e-mail : g.juste@jouanel.com

Asystentka

Catherine GODHOFF

Tel. : +33 2 47 65 16 51

e-mail : c.godhoff@jouanel.com

● **Gilles BREGEON**

Fax : +33 2 47 65 51 61

GSM : +33 6 08 48 98 50

e-mail : g.bregeon@jouanel.com

● **Serwis posprzedażowy**

Responsable SAV

Didier VAN DELFT

e-mail : sav@jouanel.com

● **Księgowość**

Agnès FOUCTEAU

Tel. : +33 2 47 65 46 32

e-mail : a.foucteau@jouanel.com

● **Rosja**

Konstantin BEZUGLOV

Tel: +7.495.231.90.99

Mobil: +7.916.624.75.86

e-mail: jouanel@mail.ru

● **Rumunia**

Rossi FRANCISCO

Tel: +40 368 429 109

Fax: +40 368 429 108

Mobil: +40 744 344 933

Email: r.francisco@jouanel.ro

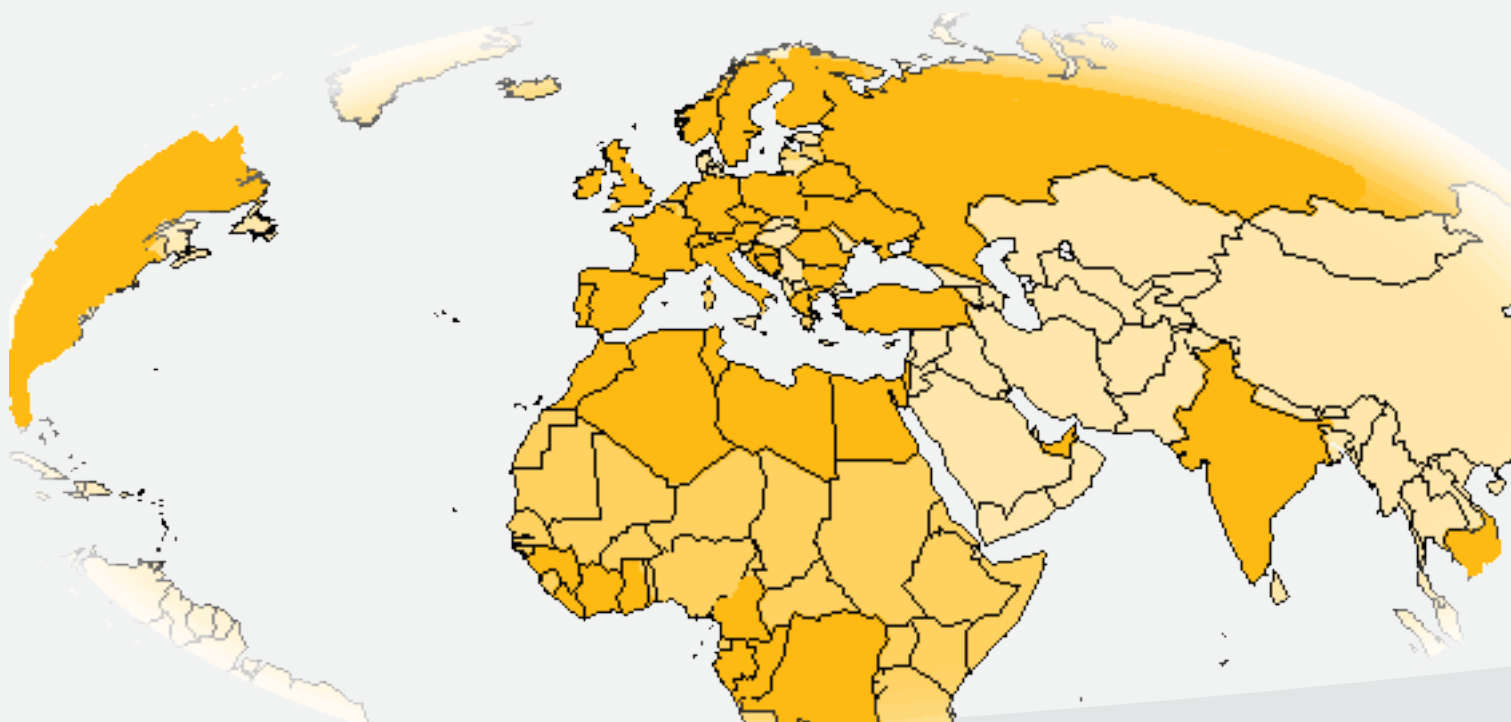
● **Polski doradca techniczno-handlowy**

Kamil JURGIELEWICZ

Tel.: +48 668 471 327

Fax. +33 247 655 161

e-mail: k.jurgielewicz@jouanel.com



	Zaginarki i prasy krawędziowe	Strony 1-17
	Gilotyny i nożyce gilotynowe	Strony 18-23
	Linie automatyczne	Strony 24-27
	Rozwijaki	Strony 28-29
	Profilarki do rąbka stojącego	Strony 30-32
	Profilarki specjalne	Strona 33
	Wulsty	Strona 34
	Mufownice, dziurkarki i cięcie łupka	Strona 35
	Zwijarki i żłobiarko-rowkarki	Strony 36-39
	Maszyny do prac izolacyjnych i HVAC	Strony 40-43
	Wykrawarka plazmowa	Strony 44-45
	Maszyny do rur spiralnych	Strony 46-47
	Maszyny do ramek wentylacyjnych	Strona 48



● Zaginarki PCL1020 - PCL1270

Najlepszy stosunek możliwości gięcia do ciężaru maszyny.

W wyposażenie standardowe

- Wąska belka gnąca - 15 mm
- Składane podpory
- Mimośrodowy docisk belki górnej

Parametry techniczne	PCL1020A	PCL1270	PCH1020A
Długość robocza (mm)	1020	1270	1020
Maksymalna grubość blachy tytanowo-cynkowej 250N/mm ² (mm)	0,8	0,8	1,0
Maksymalna grubość blachy stłłowej 400N/mm ² (mm)	0,6	0,6	0,8
Prześwit (mm)	60	60	130
Wymiary bez podpór (mm)	1200 x 300 x 150	1450 x 300 x 170	1400 x 800 x 1150
Masa (bez podpór) (kg)	34	47	68



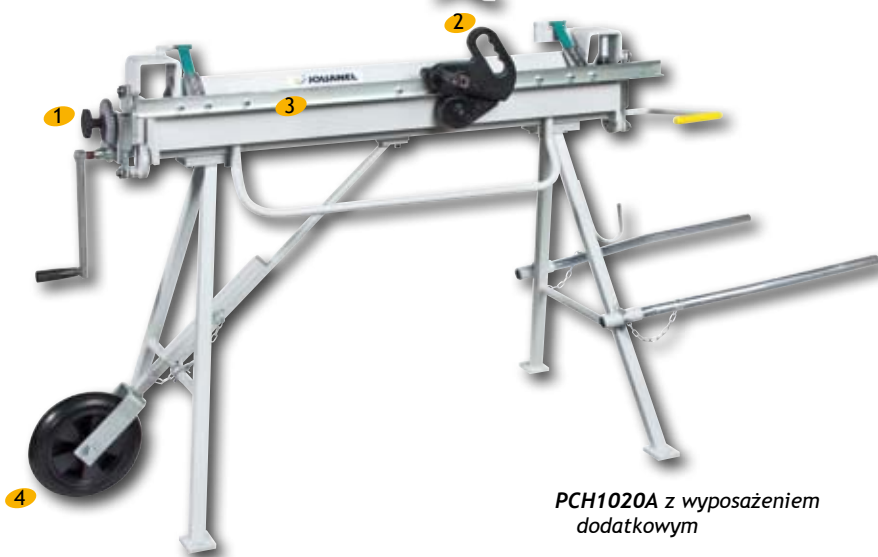
PCL1020A z wyposażeniem dodatkowym

● PCH1020A

Przystosowana specjalnie do prac blacharsko-dekarskich, do obróbki tytan-cynku, miedzi, aluminium, stali powlekanej i ocynkowanej na placu budowy.

W wyposażenie standardowe

- Listwa belki górnej o małym kącie nachylenia
- Wąska belka gnąca - 15 mm
- Końce z podebraniem, do zaginania krawędzi o kącie 90°
- Składane podpory
- Mimośrodowy docisk belki górnej



PCH1020A z wyposażeniem dodatkowym

● Wyposażenie dodatkowe: PCL1020A, PCL1270A, PCH1020A

- Wulsta z wałkiem zawijającym $\varnothing$ 13 mm, maks. grubość dla blachy tytanowo-cynkowej: 0,65mm - **BAL1020MAN** (tylko dla modelu PCL)
- Wulsta z przekładnią i wałkiem o średnicy 14, 16, 18 mm ($\varnothing$ do wyboru), maks. grubość blachy tytanowo-cynkowej: 0,8 mm - **ABH14-1020, ABH16-1020, ABH18-1020** 1
- Nóż krążkowy CCM (należy przewidzieć prowadnicę) 2
 - Moduł z mocnego aluminium, poręczny i wytrzymały
 - Krążki tnące wykonane ze hartowanej stali - długa żywotność
 - Prowadnica oraz 2 uchwyty gwarantują precyzję cięcia
 - Maksymalna grubość cięcia dla tytan-cynku i aluminium: 0,8 mm; dla stali: 0,7 mm
- Prowadnica do noża krążkowego: **RCL1020B** dla PCL1020A, **RCL1270B** dla PCL1270, **RGH1020A** dla PCH 3
- Urządzenie transportowe PCH1020A : **BRO1020** 4



● Zaginarki PCX

Zaginarka posiada solidną, ale jednocześnie lekką konstrukcję. Zapewnia precyzyjne gięcie zarówno na placu budowy jak i w warsztacie. Mimośrodowy docisk belki górnej.

Wypożenie standardowe

- Górna belka dociskowa 35°
- Wąska belka gnąca - 15 mm
- Pneumatyczny siłownik ułatwiający podnoszenie belki dociskowej
- Regulowany prześwit
- Regulacja wysokości belki gnącej pozwala dobrać odpowiedni kąt gięcia ułatwiając również spłaszczanie na 180° (tylko w wersji PCX3080D)
- Ogranicznik kątowy



PCX2040 z wyposażeniem dodatkowym

Parametry techniczne	PCX2040	PCX2540	PCX3080D
Długość robocza (mm)	2040	2540	3080
Maksymalna grubość blachy: tytanowo-cynkowej i aluminiowej 250N/mm ² / stalowej 400N/mm ²	1,0 / 0,8	0,8 / 0,7	1,0 / 0,8
Maksymalny prześwit (mm)	50	70	80
Wymiary (mm)	2260 x 1040 x 600	3100 x 1060 x 600	3650 x 1060 x 650
Masa (kg)	160	240	350



Odczyt kąta gięcia

Regulacja wysokości belki gnącej PCX3080D



● Wypożenie dodatkowe

- Nóż krążkowy CCM (należy przewidzieć przewodnicę) 3
 - Moduł z mocnego aluminium, poręczny i wytrzymały
 - Krążki tnące wykonane ze hartowanej stali - długa żywotność
 - Przewodnica oraz 2 uchwyty gwarantują precyzję cięcia
 - Maksymalna grubość cięcia dla tytan-cynku i aluminium: 0,8 mm; dla stali: 0,7 mm
- Przewodnica do noża krążkowego (RCX2040A, RCX2540A, RCX3040A) 4
- Pedał docisku i otwarcia belki górnej (PCXP2040, PCXP3040) 5
- Zestaw 4 kół do transportu wewnętrznego (PCXR2040, PCXR3040)
- Wulsta z przekładnią i wałkiem o średnicy 14, 16, 18 mm (Ø do wyboru), maks. grubość blachy tytanowo-cynkowej: 0,8 mm 2 ABH14-16-2040, ABH18-2040, ABH16-18-2540, ABH16-3040, ABH18-3040
- Zestaw dwóch zderzaków tylnych, zakres: 45 - 500 mm (PCXB2040, PCXB2540), PCX3080D: 60 - 500 mm (PZA-GAS) 1
- Dodatkowy zderzak tylny (PCXBS2-2,5-3)

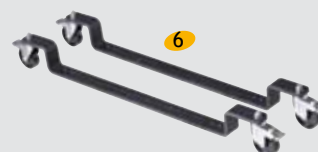


Nóż krążkowy

Zderzak tylny



PCX3080D z wyposażeniem dodatkowym





Zaginarka do prac izolacyjnych

● Zaginarki serii H

Ta lekka zaginarka jest idealnym narzędziem do prac termoizolacyjnych zarówno w warsztacie jak i na placu budowy z korzystnym stosunkiem możliwości gięcia do ciężaru maszyny.



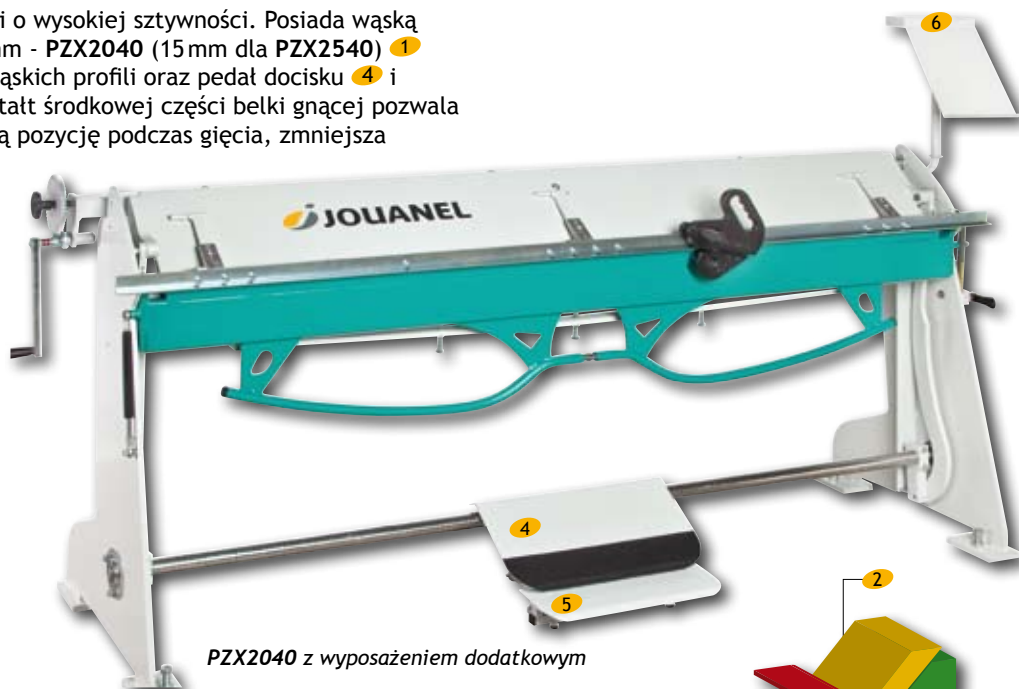
Parametry techniczne	H1000L	H1300L
Długość robocza (mm)	1050	1300
Maksymalna grubość blachy stalowej 400N/mm ²	1,5	0,8
Masa (kg)	94	122



Ręczne zaginarki warsztatowe PZX

● Zaginarka PZX2040

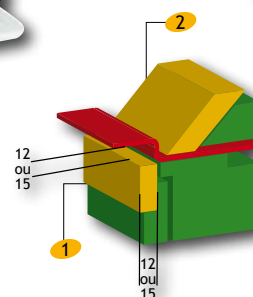
Zaginarka PZX nowej generacji o wysokiej sztywności. Posiada wąską listwę gnącą o szerokości 12 mm - PZX2040 (15 mm dla PZX2540) 1 aby umożliwić wykonywanie wąskich profili oraz pedał docisku 4 i otwarcia belki górnej 5. Kształt środkowej części belki gnącej pozwala operatorowi znaleźć optymalną pozycję podczas gięcia, zmniejsza również wysiłek.



PZX2040 z wyposażeniem dodatkowym

Wyposażenie standardowe

- Wymienna listwa belki dociskowej o nachyleniu 35° 2
- Gwarancja szybkiego i łatwego docisku dzięki zastosowaniu siłowników pneumatycznych
- Ogranicznik kątowy z podziałką 3
- Pulpit na rysunki i narzędzia 6
- Regulowana wysokość prześwitu



● Wyposażenie dodatkowe

- strona 8

Parametry techniczne	PZX2040	PZX2540
Długość robocza (mm)	2040	2540
Maksymalna grubość blachy: tytanowo-cynkowej i aluminiowej 250N/mm ² / stalowej 400N/mm ²	1,2 / 1,0	1,2 / 1,0
Maksymalny prześwit (mm)	65	130
Wymiary (mm)	2420 x 690 x 1520	2920 x 690 x 1520
Wysokość stołu (kg)	920	920
Masa (kg)	400	456



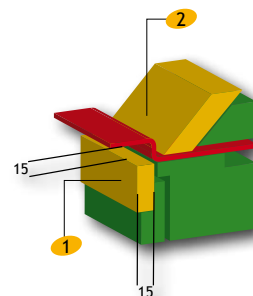


● Zaginarka PVX

Maszyna z tej samej linii co zaginarka PZX, również wyposażona w ergonomiczną belkę gnącą, która dzięki swojemu kształtowi, umożliwia operatorowi pracę w optymalnej pozycji podczas wgięcia.

Wyposażenie standardowe

- Ergonomiczna belka gnąca z wąską listwą o szerokości 15 mm, umożliwiającą wykonywanie wąskich przeciwięć **1**
- Wymienna listwa belki górnej o kącie nachylenia 25° **2**
- Podnośniki pneumatyczne redukujące ciężar belki górnej oraz gnącej
- Ogranicznik kątowy z podziałką **3**
- Docisk **4** i podnoszenie **5** belki górnej za pomocą pedała nożnego oraz dźwignia po obu stronach maszyny
- Stopniowana, pionowa regulacja belki gnącej, ułatwiająca ustawienie odpowiedniego promienia gięcia
- Pulpit pomocniczy **6**



PVX3080 z wyposażeniem dodatkowym

Parametry techniczne	PVX2040	PVX3080
Długość robocza (mm)	2040	3080
Maksymalna grubość blachy: tytanowo-cynkowej i aluminiowej 250N/mm ² / stalowej 400N/mm ²	2,0/1,5	1,5/1,2
Maksymalny prześwit (mm)	110	110
Wymiary (mm)	2738 x 795 x 1205	3775 x 795 x 1215
Masa (kg)	620	850



● Wyposażenie dodatkowe

- Wąska listwa belki gnącej (12 mm)
- Szeroka listwa belki gnącej (20 mm)
- Inne opcje: strona 8 i 9



- **PVS:** Automatyczne podnoszenie belki górnej
 - Automatyczne podnoszenie belki górnej po wykonaniu gięcia. Ten patent JOUANEL pozwala znacznie zaoszczędzić czas pracy.
 - 2 pozycje prześwitu: 15 mm oraz 65 mm
 - Trzon belki gnącej i wał belki dociskowej osadzone w podwójnym łożysku kulkowym
 - Wskaźniki kąta gięcia po obu stronach belki gnącej z ogranicznikiem, pozwalają wykonywać precyzyjne, powtarzalne gięcia ❶
 - Pionowa regulacja belki gnącej dla ustawienia odpowiedniego promienia gięcia i ułatwiająca odsadzenie zawinięcia



Ogranicznik z podziałką kątową po obu stronach belki gnącej

Wypożenie standardowe

- Wydrążona listwa belki dociskowej przystosowana do spłaszczania
- Odpowiednie wyważenie sprężyny belki gnącej zapewnia elastyczność i szybkość pracy
- Belka dociskowa i gnąca wykonane ze wzmocnionej stali
- Wąska listwa belki gnącej, szer. 15 mm w standardzie dla PVS2050M
- Listwa 15 lub 40 mm do wyboru dla PVS3050-10MR (do sprecyzowania przy zamówieniu)

Wypożenie dodatkowe

- Listwa belki gnącej, szer. 40 mm dla PVS2050M: PVS-REG40-2M
- Listwa belki gnącej, szer. 15 lub 40 mm dla PVS3050-10MR: PVS-REG15-3M lub PVS-REG40-3M
- Inne opcje: strona 7 i 8

Parametry techniczne	PVS2050M		PVS3080-10MR	
Długość robocza (mm)	2040		3080	
Zdolność gnąca (mm)	Listwa 40 mm	Listwa 15 mm	Listwa 40 mm	Listwa 15 mm
	Stal 400N/mm ²	1,5	1,0	1,2
	Aluminium 250N/mm ²	2,0	1,2	1,5
	Stal nierdzewna 600N/mm ²	0,8	0,6	0,6
	Tytan-cynk, miedź 300N/mm ²	1,6	1,0	1,6
Prześwit (mm)	65		68	
Wymiary (mm)	2535 x 570 x 1265		3535 x 570 x 1265	
Masa (kg)	710		940	
Wysokość stołu (mm)	930		930	



Wypożenie dodatkowe dla PCX, PVS, PZX i PVX

Zderzak tylny na prowadnicy ślizgowej

- seria GAS ❶

- Dla PVS, 2 ramiona zderzaka regulowane od 60 do 500 mm: PBS-GAS

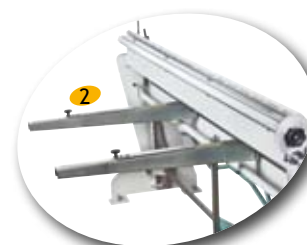
- seria X ❷

- PCX2040, 2540 oraz PZX2040, 2540, 2 zderzaki z zakresem od 45 do 500 mm PCXB2040 / PCXB2540
- PCX2040, 2540 and PZX2040, 2540, dodatkowy zderzak z zakresem od 45 do 500 mm PCXBS2-2.5
- PCX3080D, 2 zderzaki z zakresem od 60 do 500 mm PCXB3040
- PCX3080D, dodatkowy zderzak z zakresem od 60 do 500 mm PCXBS3
- PVX2040 and 3080, 2 zderzaki z zakresem od 60 do 750 mm PVXB2040 i PVXB3080
- PVX2040 and 3080, dodatkowy zderzak z zakresem od 60 do 750 mm PVXBS-C750

Zderzak tylny na prowadnicy zębatkowej

- seria GAC, z licznikiem cyfrowym ❸

- PVS2050M, zakres od 60 do 500 mm : GAC-PZA-PBS-PZS
- PVS3080MR, zakres od 60 do 750 mm : PVS-GAC3





Wyposażenie dodatkowe dla PCX, PVS, PZX i PVX

Stół pomocniczy dostosowany do zaginarki 3

Wymiary: 2090 x 1500 mm

Stół z podziałką ułatwiający trasowanie arkusza

3 poziomy składowania + 4 pojemniki

- PVS : ETB2040VS



Stół pomocniczy dostosowany do zaginarki 4

Podziałka na całej długości,

nastawny zderzak tylny

- Wymiary: 2000 mm x 1280 mm

- PCX : ETBX2040C

- PZX : ETBX2040

- PVX : ETBX2040V

- Wymiary: 2500 mm x 1280 mm

- PCX : ETBX2540C

- PZX : ETBX2540

- Wymiary: 3000 mm x 1280 mm

- PVX : ETBX3080V



Wulsta z przekładnią Ø 14, 16, 18 mm seria ABH 5

(średnica wałka do sprecyzowania)

- PCX2040 i PZX2040 : ABH14-16-2040 / ABH18-2040

- PCX2540 i PZX2540 : ABH16-18-2540

- PCX3080D : ABH16-3080 / ABH18-3080

- PVS2050M : ABH14-16-2040VS

- PVS3080MR : ABH16-3040VS / ABH18-3040VS

- PVX2040 : ABV14-16-2040 / ABV18-2040

- PVX3080 : ABV16-3080 / ABV18-3080

Maksymalna grubość blachy*

	2040	2540	3080
Ø 14	0,65	-	-
Ø 16	0,80	0,65	0,65
Ø 18	0,80	0,80	0,80

* dla cynku i miedzi 300N/mm²



Prowadnica dla noża krążkowego CCM 6

- PCX2040 : RCX2040A

- PCX2540 i PZX2540 : RCX2540A

- PCX3080D : RCX3080

- PZX2040 : RZX2040

Prowadnica dla noża krążkowego CCMA

- PVX2040 : RVX2040

- PVX3080 : RVX3080

Nóż krążkowy CCM 7 i CCMA 8

(działa tylko z prowadnicą)

- Moduł z mocnego aluminium, poręczny i wytrzymały

- Krążki tnące wykonane z hartowanej stali o długiej żywotności

- Prowadnica oraz 2 uchwyty gwarantujące precyzję cięcia

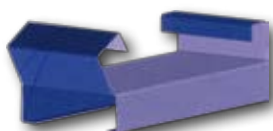
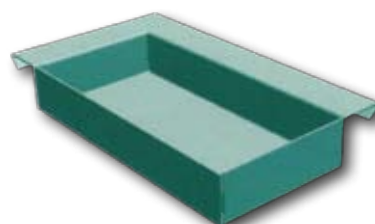
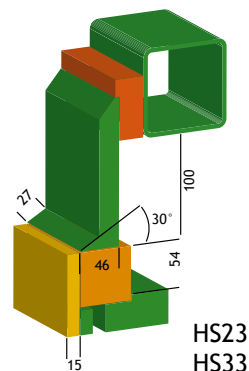
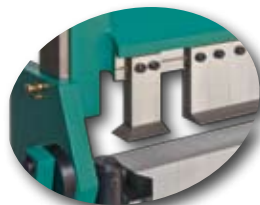
- Maksymalna grubość 0,8 mm





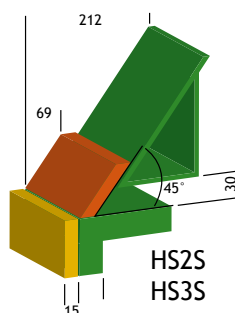
● Zaginarki HS23, HS33 i HS43

- Segmentowa belka gnąca, dociskowa i podporowa
- Docisk realizowany za pomocą pedału nożnego
- Automatyczna blokada
- Dwuróg blacharski na zewnętrznych segmentach
- Regulowana wysokość belki gnącej i dociskowej



● Zaginarki HS2S i HS3S

- Segmentowana belka gnąca i dociskowa
- Docisk realizowany za pomocą pedału nożnego
- Automatyczna blokada
- Regulowana wysokość belki gnącej i dociskowej

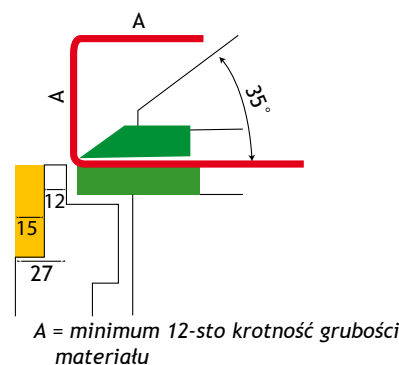


Parametry techniczne	HS23	HS33	HS43	HS2S	HS3S
Robocza długość gięcia (mm)	1020	1270	2050	1020	1270
Maksymalna grubość blachy stalowej 400N/mm ² (mm)	2	1,5	1,2	2	1,5
Maksymalny kąt gięcia	150°	150°	150°	135°	135°
Prześwit (mm)	37	37	30	45	45
Wysokość segmentów belki podporowej (mm)	54	54	54	-	-
Wysokość segmentów belki gnącej (mm)	70	70	70	70	70
Wysokość robocza segmentów górnych (mm)	100	100	100	30	30
Wymiary (mm)	1350 x 850	1600 x 900	2400 x 1100	1350 x 850	1600 x 900
Masa (kg)	385	415	650	330	330
Szerokość klinów (mm)	25, 30, 35, 40, 45, 50, 75, 100, 150, 200, 270	25, 30, 35, 40, 45, 50, 75, 100, 150, 200, 250, 270	25, 30, 35, 40, 45, 50, 75, 100, 200, 270, 400	25, 30, 35, 40, 45, 50, 75, 100, 150, 200, 270	25, 30, 35, 40, 45, 50, 75, 100, 150, 200, 250, 270



PTL

Zaginarka PTL jest przystosowana do prac blacharskich w budownictwie, wentylacji oraz wyrobach aluminiowych. Jej całkowicie zautomatyzowane sterowanie sprawia, że maszyna jest szybka, elastyczna i łatwa w eksploatacji.



Wypożazenie standardowe

- Nożne sterowanie docisku belki górnej umożliwia pracę z wolnymi rękoma
- Sterowanie belką gnącą za pomocą przycisku
- Elektromechaniczny ogranicznik kątowy od 0° do 145°
- 12-milimetrowa listwa belki gnącej (istnieje możliwość instalacji dodatkowej listwy 15 mm, w sumie 27 mm)
- Regulacja promienia gięcia
- Regulacja ugięcia belki gnącej oraz belki podporowej (łoża)
- Wymienna listwa belki dociskowej o kącie 35° ułatwiająca produkcję profili „U”
- Przycisk zatrzymania awaryjnego

Dodatkowe wyposażenie: strona 11

Parametry techniczne	PTL2050-15		PTL2550-12		PTL3050-10	
Długość robocza (mm)	2050		2550		3050	
Maksymalna grubość blachy (mm)	szer. listwy 12 mm	szer. listwy 27 mm	szer. listwy 12 mm	szer. listwy 27 mm	szer. listwy 12 mm	szer. listwy 27 mm
Stal 400N/mm ²	1,0	1,5	0,8	1,2	0,7	1,0
Aluminium 250N/mm ²	1,5	2,0	1,2	1,8	1,0	1,5
Moc (kW)	1,75		1,75		1,75	
Wymiary bez zderzaka tylnego (mm)	2705 x 620 x 1190		3205 x 620 x 1190		3705 x 620 x 1190	
Masa (kg)	1200		1400		1600	

* Minimalna szerokość gięcia jest równa 12-sto krotności grubości materiału



PTN EE: zaginarka elektryczna

Zaginarki elektryczne PTN-EE wyposażone są w elektryczne, nożne sterowanie belką gnącą i dociskową.

Maszyna ta została specjalnie zaprojektowana, aby zwiększyć możliwości produkcyjne.

PTN TE: zaginarka z elektryczną belką gnącą

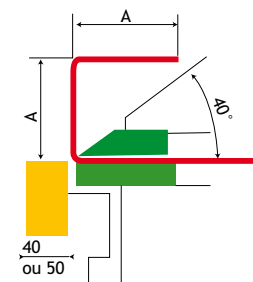
Elektryczna obsługa belki gnącej.

Ręczny, równomierny docisk belki górnej za pomocą koła obrotowego.

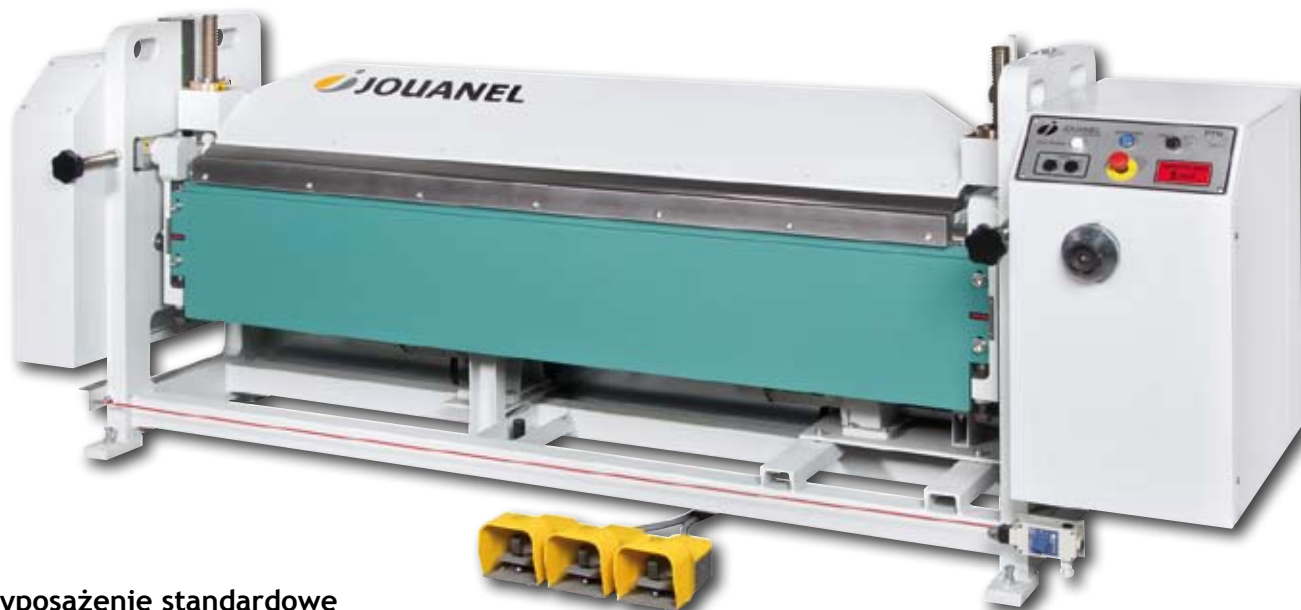
PTN M: zaginarka ręczna

Ręczna obsługa belki gnącej.

Ręczny, równomierny docisk belki górnej za pomocą koła obrotowego.



A = minimum 12-sto krotność grubości materiału



Wyposażenie standardowe

- Elektromechaniczny ogranicznik kątowy z podziałką od 0° do 145°
- Listwa belki dociskowej nachylona jest pod kątem 40°, ułatwiając gięcie w „U”
- Listwa belki gnącej o szerokości 50 mm (PTN2050-40, 2550-30 i 3050-30), szer. 40 mm dla pozostałych modeli

Dodatkowe wyposażenie: patrz strona 11

Parametry techniczne	PTN1050-30	PTN1550-30	PTN2050-20	PTN2050-30	PTN2050-40	PTN2550-20	PTN2550-30	PTN3050-20	PTN3050-30
Długość robocza (mm)	1050	1550	2050	2050	2050	2550	2550	3050	3050
Maksymalna grubość blachy stalowej 400N/mm ² (mm)	3,0	3,0	2,0	3,0	4,0	2,0	3,0	2,0	3,0
Wymiary bez tylnego zderzaka (mm)	2110 x 830 x 1160	2610 x 830 x 1160	3110 x 830 x 1160	3110 x 830 x 1160	3110 x 830 x 1160	3610 x 830 x 1160	3610 x 830 x 1160	4110 x 830 x 1160	4110 x 830 x 1160
Masa (kg)	1250	1650	1900	2400	2800	2850	3100	3100	3400
Szerokość listwy gnącej (mm)	40	40	40	40	50	40	50	40	50
Moc (kW)	1,5	1,5	1,5	2,2	3,0	2,2	3,0	2,2	3,0
Wersje									
M (ręczna)	✓	✓	✓						
TE (elektryczne gięcie)	✓	✓							
EE (elektryczny docisk i gięcie)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Uwaga: promień gięcia jest równy 3- krotności grubości blachy.

Minimalna szerokość gięcia jest równa 12-sto krotności grubości materiału

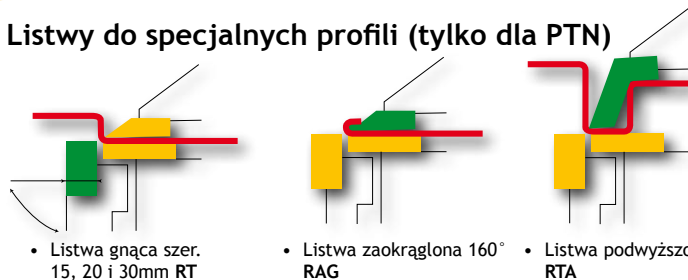


Specjalne listwy

Korzystanie z poniższych listew (noży) zmniejsza możliwości maszyny o:

- 30% dla listwy RT30, RTA, RTO
- 50% dla listwy RAG, RT20, RTB (na życzenie)
- 60% dla listwy RT10 i RT15

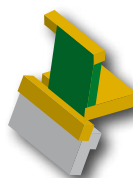
Listwy do specjalnych profili (tylko dla PTN)



• Listwa gnąca szer. 15, 20 i 30mm RT

• Listwa zaokrąglona 160° RAG

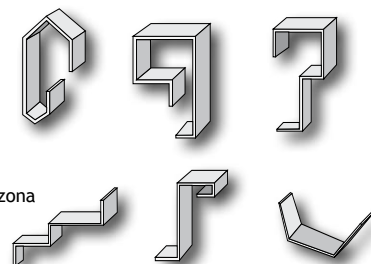
• Listwa podwyższona RTA



• Listwa segmentowa RTO



• Listwa podwyższona specjalna RTB



Wposażenie dodatkowe do zaginarek PTL i PTN

Sterowany elektrycznie zderzak tylny ze stołem podporowym (BAE)

- Pulpit sterowniczy umieszczony jest z przodu maszyny i pozwala odczytywać pozycję zderzaka
 - Tylny stół pozwala podtrzymać arkusze o dużych rozmiarach
 - Zakres przesuwu zderzaka od 12 do 750 mm
 - Prędkość przesuwu różni się w zależności od modelu: 50 mm/s dla PTL, 30 mm/s dla PTN

Automatyczny cykl gięcia (CAP)

Pozwala na połączenie operacji zaginania, luzowania belki dociskowej oraz powrotu belki gnącej do pozycji początkowej

- 25% zysku wydajności
- Pozwala operatorowi na pracę na środku maszyny

Ręcznie obsługiwany zderzak tylny na prowadnicy zębatkowej

- Zakres od 25 do 500 mm dla modeli o długościach 1 050, 1 550 i 2 050 mm
- Zakres od 25 do 750 mm dla modeli o długościach 2 550 i 3 050 mm



Sterowanie cyfrowe dla PTL i PTN EE

Parametry techniczne sterowania SIEM PRO

- Możliwość pracy w trybie ręcznym i automatycznym
- Kolorowy 6" ekran dotykowy
- Szybkie programowanie
- Pamięć wewnętrzna pozwalająca na zapis 2 000 programów po 20 gięć
- Zaliczanie i odliczanie liczby sztuk produkcyjnych
- Szybkie i nieograniczone powielanie programu
- Zarządzanie obrotem i/lub odwróceniem arkusza (instrukcja na ekranie)
- Korekta kąta gięcia w funkcji elastyczności materiału (grubość i rodzaj)
- Dostęp chroniony hasłem w zależności od statusu użytkownika (operator, administrator, serwisant)
- Zarządzanie serwisowaniem maszyny (automatyczne przypomnienia o zabiegach okresowych, historia wykonywanych interwencji)
- Elektryczny zderzak tylny z zakresem od 12 do 750 mm ze stołem podporowym, prędkość przesuwu 65 mm/s
- Automatyczny cykl gięcia



1	1				
1	200.0	25	6		
2	300.0	2	6		
3	11.9	0	6		
4	11.9	0	6		
5	11.9	0	6		
6	11.9	0	6		



Uniwersalna zaginarka PTS

PTS

Uniwersalna zaginarka PTS w długości 3 lub 4 metrów, do maksymalnej grubości 1,5 mm, z graficznym sterowaniem cyfrowym, pozwalającym na szybkie i intuicyjne programowanie profili.



Parametry techniczne	PTS3100	PTS4100	PTS33
Długość robocza (mm)	3100	4100	3100
Maksymalna grubość stali 400N/mm ² z listwą szer. 25 mm (mm)	1,5	1,0	3,0
Wysokość stołu podporowego (mm)	830	830	830
Kąt listwy belki dociskowej	20°		
Prześwit belki dociskowej	130		240
Wymienna listwa belki gnącej, szerokość (mm)	10, 15 lub 25		
Zasilanie	400V trójfazowe + neutralny + uziemienie		
Moc (kW)	3,0	4,0	9,0
Wymiary z tylnym zderzakiem (mm)	4260 x 1778 x 1650	5260 x 1778 x 1650	4600 x 2100 x 1500
Masa (kg)	2700	3300	4400

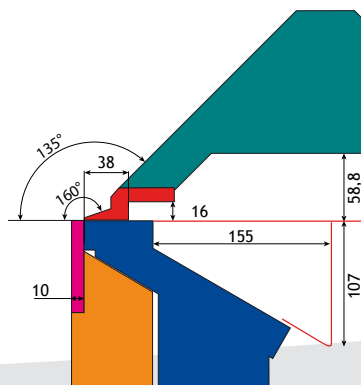


Zderzak tylny

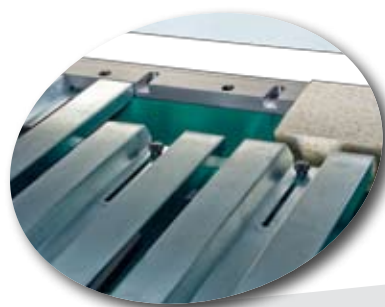
Specjalne listwy (noże) belki dociskowej: prosimy o kontakt



Fotokomórkowe bariery ochronne



Przekrój maszyny - wymiary (mm)



Możliwość przesunięcia zderzaka



Symulacja gięcia



Biblioteka

● Graficzne sterowanie cyfrowe

- 15" ekran dotykowy z ruchomą osłoną ochronną
- Dostęp chroniony hasłem w zależności od statusu użytkownika (operator, administrator, serwisant)
- Fotokomórkowe bariery ochronne, pozwalające na pracę przy zachowaniu pełnego bezpieczeństwa (norma CE 2009)
- Automatyczna analiza możliwości wykonania profilu
- Realizacja programów na komputerze biurowym (prosimy o kontakt)
- Możliwość zapisu programów na nośniku USB (PenDrive)
- Biblioteka profili (pojemność: 1 000 programów)
- Automatyczne tworzenie profili przy udziale programu CAD
- Programowanie graficzne lub przy użyciu tabeli
- Automatyczne zarządzanie pozycją belki dociskowej (otwieranie i zamykanie)
- Regulator prędkości belki gnącej (do 90° /s)
- Powielanie i modyfikacja programów
- Zaginanie na okrągło (zwijanie) poprzez docisk belki górnej, możliwość wyboru 3 jakości gięcia
- Symulacja gięcia z kalkulacją antykolizyjną
- Automatyczne zarządzanie obrotem i odwróceniem arkusza (informacja na ekranie)
- Zliczanie i odliczanie zrealizowanych sztuk w produkcji
- Elektryczny zderzak tylny
 - dokładność +/- 0,10 mm
 - automatyczny regulator prędkości
 - 12 palców
 - zakres przesuwu od 12 do 750 mm
 - prędkość przesuwu od 300 do 500 mm/s

NOWOŚĆ



Edycja



Kalkulacja antykolizyjna

● Wyposażenie dodatkowe

- Kontrola i automatyczna korekta kąta gięcia
- Elektryczny zderzak tylny z automatycznym regulatorem prędkości, zakres przesuwu od 12 do 1 000 mm
- Elektryczny zderzak tylny z automatycznym regulatorem prędkości, zakres przesuwu od 12 do 1 500 mm*
- Gięcie stożkowe dzięki dwóm specjalnym palcom zderzaka tylnego

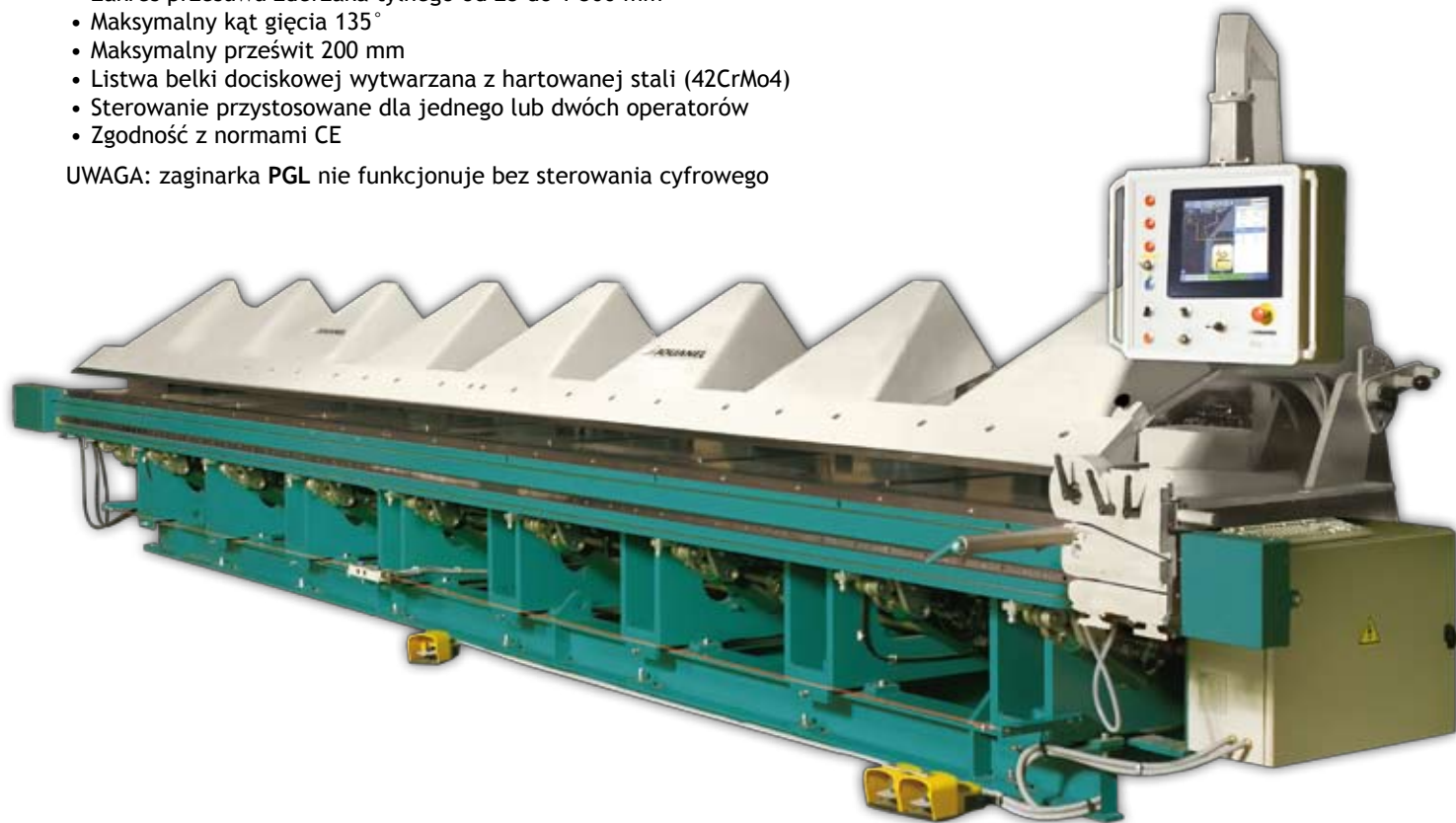
* wymagane zasilanie sprężonym powietrzem



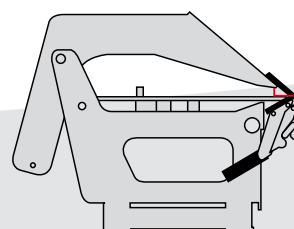
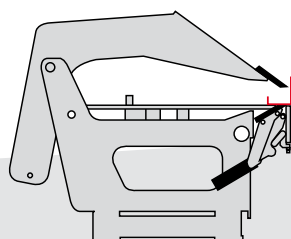
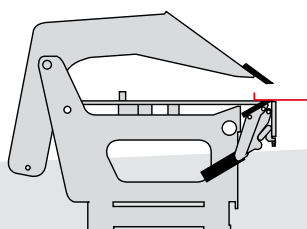
● PGL

- Konstrukcja spawana mechanicznie, obrabiana, szeroko gabarytowa, aby zapewnić doskonałą sztywność
- Zakres przesuwu zderzaka tylnego od 25 do 1 300 mm
- Maksymalny kąt gięcia 135°
- Maksymalny prześwit 200 mm
- Listwa belki dociskowej wytwarzana z hartowanej stali (42CrMo4)
- Sterowanie przystosowane dla jednego lub dwóch operatorów
- Zgodność z normami CE

UWAGA: zaginarka PGL nie funkcjonuje bez sterowania cyfrowego



Model	Długość robocza (mm)	Maksymalna grubość stali 400N/mm ² (mm)	Moc (kW)	Masa (kg)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Wysokość (mm)	Szerokość belki gnącej (mm)	Siła docisku (T)
PGL4000-15	4050	1,5	4,5	3500	4350	1700	1500	15/30	13,9
PGL4000-2	4050	2,0	7,5	3600	4350	1700	1500	15/30	24,6
PGL4000-3	4050	3,0	9,0	5200	4350	1700	1500	15/40	31,2
PGL6000-15	6050	1,5	5,5	4400	6350	1700	1500	15/30	21,1
PGL6000-2	6050	2,0	7,5	4700	6350	1700	1500	15/30	38,6
PGL6000-3	6050	3,0	15,0	8200	6350	1700	1500	15/40	43,9
PGL8000-15	8050	1,5	9,5	7000	8350	1700	1500	15/30	24,2
PGL8000-2	8050	2,0	15,0	7500	8350	1700	1500	15/30	49,3
PGL8000-3	8050	3,0	18,0	11000	8350	1700	1500	15/40	63,1
PGL10000-15	10050	1,5	9,0	7700	10350	1700	1500	15/30	30,8
PGL10000-2	10050	2,0	15,0	9400	10350	1700	1500	15/30	60,1
PGL10000-3	10050	3,0	22,0	13400	10350	1700	1500	15/40	83,6
PGL12000-2	12050	2,0	22,0	10900	12400	1700	1500	15/30	74,4
PGL12000-3	12050	3,0	30,0	17200	12400	1700	1500	15/40	99,8



● Wyposażenie dodatkowe

- Kontrola i automatyczna korekta kąta gięcia
- Hydrauliczny nóż krążkowy PGL-COUT
 - Wyposażony w zdejmowany wspornik do cięcia szerokich arkuszy
 - Regulowana szczelina i kąt między ostrzami
 - Maksymalna grubość dla stali 400N/mm²: 1,5 lub 3 mm
- Automatyczna regulacja głębokości belki górnej w funkcji grubości materiału PGL-REG-COL
- Stół pomocniczy na kółkach
 - 4 000 x 1 000 x 930 mm PGL-TABLE4
 - 6 000 x 1 000 x 930 mm PGL-TABLE6



● Układy sterowania do wyboru

Sterowanie SIEM-PRO

- Kolorowy 6" ekran dotykowy
- Dostęp chroniony hasłem w zależności od statusu użytkownika (operator, administrator, serwisant)
- Zderzak tylny o zakresie przesuwu: 25 - 1 300 mm, 2 pozycje, automatyczne zarządzanie, regulator prędkości
- Biblioteka profili (pojemność: 1 000 programów)
- Automatyczne zarządzanie obrotem i odwróceniem arkusza (informacja na ekranie)
- Zliczanie i odliczanie zrealizowanych sztuk w produkcji
- Korekta kąta gięcia w funkcji elastyczności materiału (grubość i rodzaj)



1	2	3	4	5	6
200.0	25	6			
300.0	2	6			
11.9	0	6			
11.9	0	6			
11.9	0	6			
11.9	0	6			

Sterowanie cyfrowe z dynamiczną grafiką PGL-GRAPH

- 15" ekran dotykowy z ruchomą osłoną ochronną
- Dostęp chroniony hasłem w zależności od statusu użytkownika (operator, administrator, serwisant)
- Fotokomórkowe bariery ochronne, pozwalające na pracę przy zachowaniu pełnego bezpieczeństwa (norma CE 2009)
- Automatyczna analiza możliwości wykonania profilu
- Realizacja programów na komputerze biurowym (prosimy o kontakt)
- Możliwość zapisu programów na nośniku USB (PenDrive)
- Biblioteka profili (pojemność: 1 000 programów)
- Automatyczne tworzenie profili przy udziale programu CAD
- Programowanie graficzne lub przy użyciu tabeli
- Automatyczne zarządzanie pozycją belki dociskowej (otwieranie i zamykanie)
- Regulator prędkości belki gnącej (do 90° /s)
- Powielanie i modyfikacja programów
- Zaginanie na okrągło (zwijanie) poprzez docisk belki górnej, możliwość wyboru 3 jakości gięcia
- Symulacja gięcia z kalkulacją antykolizyjną
- Automatyczne zarządzanie obrotem i odwróceniem arkusza (informacja na ekranie)
- Zliczanie i odliczanie zrealizowanych sztuk w produkcji
- Elektryczny zderzak tylny
 - silnik Brushless
 - dokładność +/- 0,10 mm
 - automatyczny regulator prędkości
 - 14 palców
 - zakres przesuwu od 25 do 1300 mm
 - prędkość przesuwu od 300 do 500 mm/s



Biblioteka

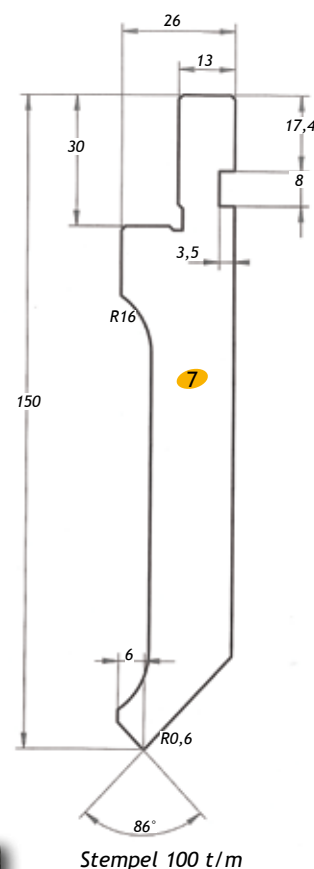


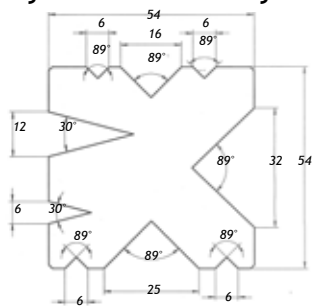
Edycja



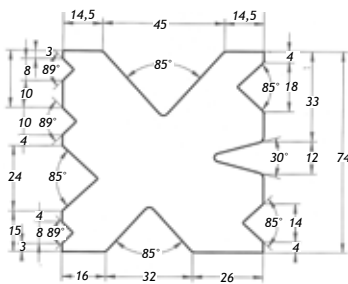
● Wyposażenie standardowe

- Belka skrętna szeroko gabarytowa zapewniająca idealną równoległość podczas opuszczania stempla
- Stół pomocniczy z możliwością demontażu, dostosowany do dużego nacisku - długa żywotność
- Blok hydrauliczny z podwójnym zabezpieczeniem oraz regulowanym naciskiem
- Regulowane podpory przednie dla blachy do 500 mm zapewniające komfort pracy 1
- Zderzak tylny z ręcznie regulowaną wysokością (oś Z) 2, regulacja głębokości jest ustawiana za pomocą śruby mikrometrycznej 3 zapewniając doskonałą precyzję. Możliwość podnoszenia palców zderzaka 4
- Szybka i bezwysiłkowa zmiana matrycy 5
- Programator dwuosiowy X i Y, 19 programów po 19 gięć 6
- Matryca wielo-rowkowa (patrz szczegóły - strona 17)
- Standardowy stempel gnący 86°, promień 0,6 mm, długość 550 mm i/lub 800 mm w zależności od modelu 7
- Fotokomórkowe bariery ochronne 8
- Sterowanie nożne 9
- Zasilanie 400V trójfazowe + neutralny + uziemienie
- Mocowanie stempla typu PROMECAM

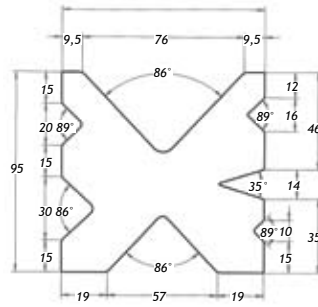




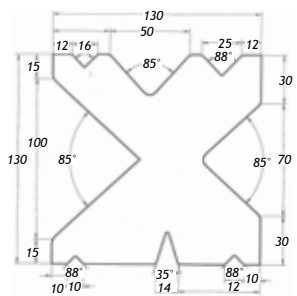
Matryca dostarczana do pras o nacisku 30 i 50 T



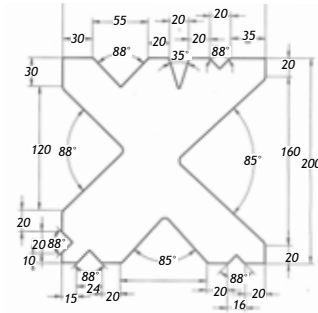
Matryca dostarczana do pras o nacisku 80 T



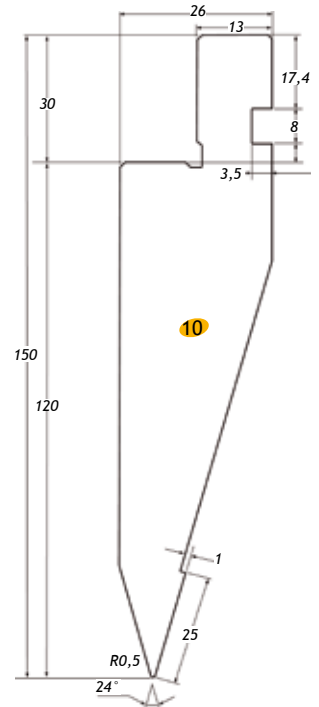
Matryca dostarczana do pras o nacisku 120 T



Matryca dostarczana do pras o nacisku 160, 200 i 250 T



Matryca dostarczana do pras o nacisku 300 T i więcej



Stempel 50 t/m

- 2-osiowe sterowanie cyfrowe **DELEM PPS-DA41** oferuje kompletną i łatwą w obsłudze konfigurację, modyfikację oraz zapis położenia osi śrub kulowych, jak również zderzaka tylnego.



- Ekran 4,7" monochromatyczny
- Kontrola pozycji zderzaka tylnego
- Bezpośrednie programowanie kąta
- Korekta kąta w zależności od grubości materiału
- Ustawienia narzędzi i biblioteki
- 100 programów (25 zagięć w jednym programie)
- Licznik sztuk produkcyjnych

Model	Długość robocza (mm)	Siła nacisku (T)	Odległość między cylindrami (mm)	Głębokość gardła (mm)	Skok belki (mm)	Prześwit (mm)	Wysokość stołu (mm)	Zakres przesuwu zderzaka tylnego (mm)	Ilość palców zderzaka (mm)	Moc (kW)	Prędkość najazdowa (mm/s)	Prędkość robocza (mm/s)	Długość (mm)	Szerokość (mm)	Wysokość (mm)	Masa (kg)
PPS1030	1100	30	800	250	120	340	800	5-500	2	4,0	80	10	1500	1350	1650	1980
PPS2050	2200	50	1800	250	120	340	800	5-600	2	5,5	80	10	2700	1450	1950	3200
PPS3080	3200	80	2650	320	120	370	900	5-600	4	7,5	80	10	3700	1550	2210	5100
PPS3120	3200	120	2650	320	150	370	900	5-600	4	11,0	80	10	3700	1650	2350	7200
PPS3160	3200	160	2650	320	150	410	900	5-600	4	11,0	80	9	3700	1700	2450	8650
PPS3200	3200	200	2650	320	200	470	1050	5-600	4	15,0	80	9	3700	1850	2450	11200
PPS3250	3200	250	2650	320	200	470	1050	5-600	4	18,5	80	9	3700	1850	2800	12500
PPS3300	3200	300	2650	350	250	570	1150	5-800	4	25,0	80	9	3700	2050	3400	19500
PPS3400	3200	400	2650	350	250	570	1200	5-800	4	30,0	80	9	3700	2150	3450	21000
PPS4120	4100	120	3100	320	150	370	900	5-600	4	11,0	80	10	4600	1700	2450	9200
PPS4160	4100	160	3100	320	150	410	900	5-600	4	11,0	80	9	4600	1700	2500	10500
PPS4200	4100	200	3100	320	200	470	1050	5-600	4	15,0	80	9	4600	1850	2800	13500
PPS4250	4100	250	3100	320	200	470	1050	5-600	4	18,5	80	9	4600	1850	2850	14650
PPS4300	4100	300	3100	350	250	570	1150	5-800	4	25,0	80	9	4600	2050	3400	21250
PPS4400	4100	400	3100	350	250	570	1150	5-800	4	30,0	80	9	4600	2150	3450	24300
PPS4500	4100	500	3100	350	250	570	1000/700	5-800	4	30,0	80	9	4600	2300	3550	31000
PPS6160	6100	160	5100	320	200	450	1000	5-600	4	11,0	80	9	6600	1850	2950	15500
PPS6200	6100	200	5100	320	200	540	1100	5-800	4	15,0	80	9	6600	1950	3180	19520
PPS6250	6100	250	5100	320	200	540	1500	5-800	4	18,5	80	9	6600	1950	3250	22340
PPS6350	6100	350	5100	350	250	550	1000/700	5-800	4	30,0	80	9	6600	2150	3600	29200
PPS6450	6100	450	5100	350	250	630	1000/900	5-800	4	30,0	80	9	6600	2300	3650	39520
PPS6550	6100	550	5100	400	300	630	1100/1000	5-800	4	30,0	80	9	6600	2350	3900	48650



Ręczne gilotyny dźwigowe

● Gilotyna dźwigniowa typ CLP

Nożyce do blachy, płaskowników i stalowych prętów oraz kształtów L i T
(w zależności od modelu)

Bezpieczeństwo: sprężyna powrotna na górnym ostrzu

Parametry techniczne	CLP1C	CLP2C	CLP4C	CLP6C	CLP7C	CLP10C
Długość dolnego ostrza (mm)	125	150	200	250	300	175
Maksymalna grubość stali 400N/mm ²	3,0	4,0	4,0	5,0	5,0	6,0
 (mm)	60 x 3	60 x 4	70 x 5	70 x 5	80 x 5	70 x 6
 (mm)	10	10	12	12	12	20
 (mm)	-	-	-	-	-	16
 (mm)	-	-	-	-	-	60 x 5
 (mm)	-	-	-	-	-	40 x 5
Masa (kg)	12	14	18	23	28	98

Model
CLP4C

● Ręczna wykrawarka naroży 90° ENC-150-15

Mocna i niezawodna ręczna wykrawarka naroży, zapewnia łatwe i szybkie wycinanie kąta prostego; regulowany ogranicznik z blokadą i podziałką.

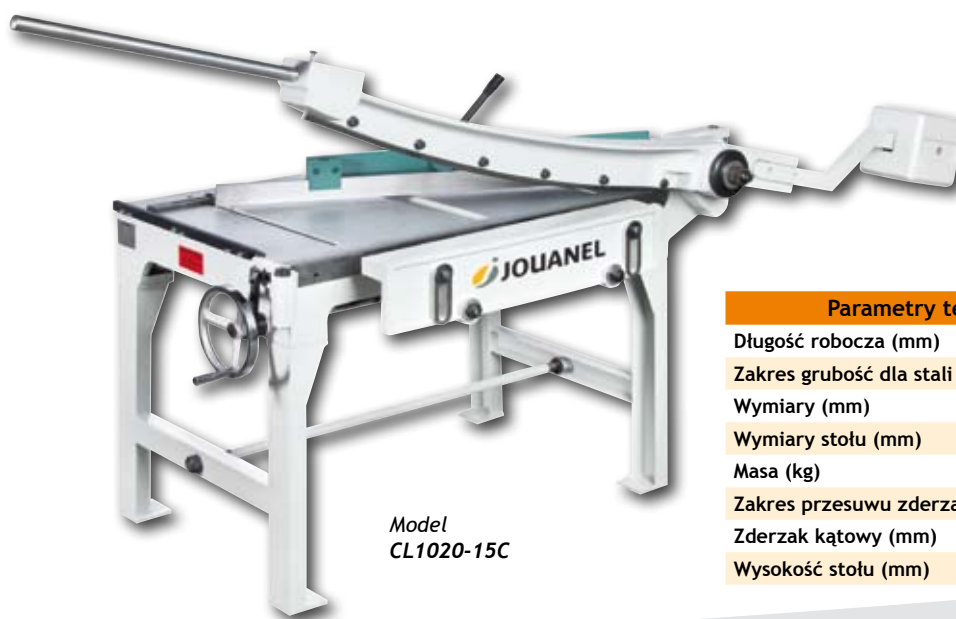
- Kąt cięcia 90°
- ogranicznik z blokadą i podziałką
- Maksymalna grubość stali 400N/mm²: 1,5 mm
- Maksymalne wymiary wycięcia: 150 mm x 150 mm
- Wymiary: 610 mm x 530 mm x 600 mm
- Masa: 95 kg

Model
ENC150-15

● CL 1020-15C

Gilotyna dźwigowa jest idealną maszyną dla osób pracujących z cynkiem i innymi metalami kolorowymi. Łatwe do wykonania cięcie trasowane dzięki dobrej widoczności ostrzy. Kształt ostrzy pozwala na cięcie małych wymiarów w szybkim tempie.

- Ruchomy zderzak kątowy
- Ręczny docisk blachy z systemem blokującym
- Dźwignia zrównoważona przez przeciwwagę
- Zderzak na suwnicy zębatkowej regulowany za pomocą koła ręcznego



Model
CL1020-15C

Parametry techniczne	CL1020-15C
Długość robocza (mm)	1020
Zakres grubości dla stali 400N/mm ² (mm)	0,4 - 1,5
Wymiary (mm)	1 700 x 1 100 x 1 150
Wymiary stołu (mm)	1 000 x 700
Masa (kg)	380
Zakres przesuwu zderzaka (mm)	20-500
Zderzak kątowy (mm)	700
Wysokość stołu (mm)	780



CL2030-10:

- Dwie półki pozwalają oszczędzić miejsce składowania arkuszy, szer. 750 mm
- Regulacja zderzaka na prowadnicy zębatkowej jest szybka, precyzyjna i wygodna dla operatora poprzez koło obrotowe z licznikiem cyfrowym (1)
- Wyważona dźwignia, dzięki zastosowaniu siłownika pneumatycznego
- Szeroko-wymiarowany stół pomocniczy

Regulacja zderzaka poprzez koło obrotowe z licznikiem



Parametry techniczne	CL2030-10
Długość robocza (mm)	2030
Zakres grubości dla stali 400N/mm ² (mm) *	0,4 - 1,0
Wymiary (mm)	2 600 x 1 100 x 1 800
Wymiary stołu (mm)	2 200 x 800
Masa (kg)	484
Zakres przesuwu zderzaka (mm)	40-500
Zderzak kątowy (mm)	700
Wysokość stołu (mm)	850



Model CL2030-10



Ręczne nożyce gilotynowe

• Nożyce gilotynowe CGM2030-10 i CGM2300-8

- Stół o szerokości 300 mm ze zderzakiem kąta prostego, który zawiera podziałkę do 650 mm
- Stół z równoległymi wydrążeniami co 10 mm ułatwiającymi pozycjonowanie arkusza
- Zderzak tylny na prowadnicach zębatkowych z licznikiem cyfrowym o zakresie od 15 do 500 mm gwarantuje dokładną równoległość cięcia
- Ruchomy wspornik blachy z przodu maszyny do pracy z dużymi arkuszami
- Automatyczny docisk blachy wyposażony w gumowy ochraniacz w celu uniknięcia znakowania arkuszy
- Jednolite ostrza z możliwością ich odwrócenia
- Odbiór ściętych arkuszy z przodu maszyny
- Wysokość stołu roboczego 880 mm



• Nożyce gilotynowe CGM3030-10

- Stół o szerokości 300 mm i wysokości 880 mm ze zderzakiem kąta prostego oraz podziałką do 750 mm
- Stół z równoległymi wydrążeniami co 10 mm ułatwiającymi pozycjonowanie arkusza
- Ruchomy wspornik blachy z przodu maszyny do pracy z dużymi arkuszami
- Automatyczny docisk blachy wyposażony w gumowy ochraniacz w celu uniknięcia znakowania arkuszy
- Jednolite ostrza z możliwością ich odwrócenia
- Boczne dźwignie z przekładniami zmniejszające wysiłek operatora
- Odbiór ściętych arkuszy z przodu maszyny

• Wyposażenie dodatkowe

- Tylny zderzak na prowadnicach zębatkowych z licznikiem cyfrowym o zakresie od 15 do 500 mm (CGM3030-GAC500)
- Tylny zderzak na prowadnicach zębatkowych z licznikiem cyfrowym o zakresie od 15 do 750 mm (CGM3030-GAC750)

Parametry techniczne	CGM2030-10	CGM2300-8	CGM3030-12
Długość robocza (mm)	2 030	2 300	3 030
Zakres grubości cięcia (mm) *	0,4 - 1,0	0,4 - 0,8	0,4 - 1,2
Wymiary (mm)	2 400 x 1 360 x 1 250	2 650 x 1 600 x 1 250	3 420 x 1 860 x 1 310
Masa (kg)	590	700	1 050

* dla stali 400N/mm²

• Nożyce gilotynowe CGMC

- Automatyczny docisk blachy
- Zderzak tylny na suwnicy zębatkowej z podziałką o zakresie od 15 do 500 mm, wyposażony w podtrzymanie cienkich arkuszy w odległości ≥ 80 mm od ostrza
- Ruchomy wspornik blachy z przodu maszyny
- Stół przedni o szerokości 300 mm z trzema podziałkami milimetrowymi
- Wysokość stołu 680 mm
- Jednolite ostrza z możliwością ich odwrócenia



• Wyposażenie dodatkowe

- Odbiór ściętych arkuszy z przodu maszyny, na 4 kołach jezdnych (CGMC-BR)



Regulacja zderzaka tylnego za pomocą koła obrotowego

Parametry techniczne	CGMC1050-15	CGMC2030-10
Długość robocza (mm)	1 050	2 030
Maksymalna grubość cięcia (mm) *	1,5	1,0
Masa (kg)	370	504
Wymiary (mm)	1 550 x 1 250	2 400 x 1 250

* dla stali 400N/mm²



Elektryczne nożyce gilotynowe CGS



● Nożyce gilotynowe CGS

Maszyna CGS została idealnie dopasowana do wymogów przedsiębiorstw blacharskich, metaloplastyki, serwisów technicznych i szkolnictwa zawodowego. Maszyna jest produkowana w długościach roboczych od 1 do 3 metrów.

Zalety techniczne:

- Zderzak tylny na suwnicy zębatkowej z licznikiem cyfrowym o zakresie od 15 do 500 mm gwarantuje dokładną równoległość cięcia
- Ruchomy wspornik blachy z przodu maszyny do pracy z dużymi arkuszami
- Automatyczny docisk blachy wyposażony w gumowy ochraniacz w celu uniknięcia znakowania arkuszy
- Odbiór ściętych arkuszy z przodu maszyny
- Sterowanie nożne
- Jednolite ostrza z możliwością ich odwrócenia
- Stół o szerokości 300 mm ze zderzakiem kąta prostego, który zawiera podziałkę do 650 mm
- Stół z równoległymi wydrążeniami co 10 mm ułatwiającymi pozycjonowanie arkusza
- Oświetlenie linii cięcia
- Licznik cięć z możliwością zerowania
- Zgodność z normami CE



CGS-PST

● Wyposażenie dodatkowe

- Elektryczny tylny zderzak ze sterowaniem z przodu maszyny, z dokładnością $\pm 0,1$ mm, pozwala na wygodne wykonywanie precyzyjnych cięć (CGS-BAS)
- Dodatkowy tylny wspornik arkusza, ułatwiający pracę z cienkimi arkuszami o dużych szerokościach (CGS-PST)

Parametry techniczne	CGS1030-20	CGS1530-20	CGS2030-15	CGS2530-12	CGS3030-12	CGI4030-10
Długość robocza (mm)	1030	1530	2030	2530	3030	4030
Zakres grubości cięcia (mm) *	0,4 - 2,5	0,4 - 2,0	0,4 - 1,8	0,4 - 1,2	0,4 - 1,2	0,4 - 1,0
Wymiary (mm)	1340	1840	2370	2900	3370	4340
	1340	1340	1370	1370	1370	1340
	1240	1240	1240	1240	1240	1240
Masa (kg)	1020	1250	1270	1446	1610	2700
Moc (kW)	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Zasilanie	400V 3-faz. + N	400V 3-faz. + N	400V 3-faz. + N	400V 3-faz. + N	400V 3-faz. + N	400V 3-faz. + N
Tempo (ilość cięć/min)	26	26	26	26	26	26
Kąt cięcia	1,7°	1,7°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°

* dla stali 400N/mm²; inne możliwości cięcia (do 16 mm) w gamie gilotyn hydraulicznych CHS na stronach 22-23



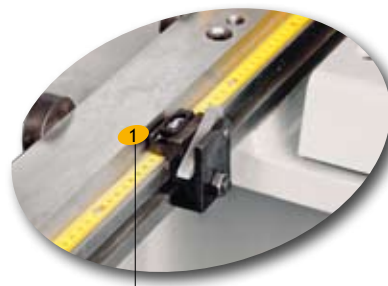
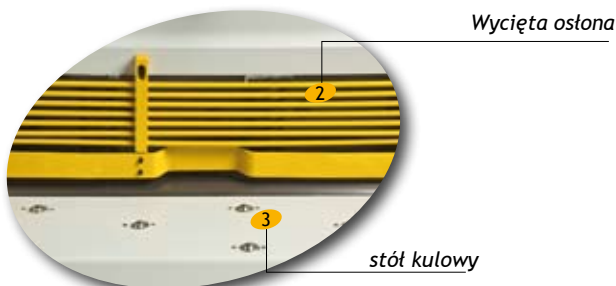
● Gilotyna typu CHS

- Ostrza ze hartowanej stali z 4 krawędziami tnącymi
- Automatyczna korekta luzów między śrubą i nakrętką zderzaka tylnego
- Elektryczny zderzak tylny z zakresem od 20 do 900 lub 1 000 mm (w zależności od modelu), chowany na końcu przesuwu, z wyświetlaczem cyfrowym
- Elektryczna regulacja szczeliny między ostrzami po wyborze grubości materiału
- Automatyczny regulator prędkości w funkcji zaprogramowanego przesuwu
- Zliczanie i odliczanie cięć
- Programator z 650 programami, 20 sekwencji na program (pozycja zderzaka tylnego i ilości cięć)
- Możliwa praca w trybie ręcznym
- Kolorowy 6" ekran dotykowy
- Licznik godzinowy przypominający o serwisowaniu maszyny
- Różne kody dostępu dla administratora i użytkownika
- Tryb cięcia ciągłego z programowaniem czasowym opuszczania ostrzy
- Oświetlenie linii cięcia
- Długość cięcia regulowana potencjometrem
- Ochronne bariery fotokomórkowe zabezpieczające dostęp do tylnej części maszyny **6**
- Zderzak kąta prostego, dł. 1 m z podziałką **1**
- Przedni wspornik **4**
- Stół kulowy **3**
- Wycięta osłona umożliwiająca cięcie wąskich arkuszy **2**
- Menu konserwacji
- Zgodność z normami CE

● Gilotyna typu CHS RM

- Ręczna regulacja szczeliny między ostrzami z boku maszyny **5**
- Elektryczny zderzak tylny z zakresem od 20 do 900 lub 1 000 mm (w zależności od modelu), chowany na końcu przesuwu, z wyświetlaczem cyfrowym
- Długość cięcia regulowana potencjometrem
- Oświetlenie linii cięcia
- Ostrza ze stali hartowanej z 4 krawędziami tnącymi
- Fotokomórkowe bariery ochronne, zabezpieczające dostęp do tylnej części maszyny
- Zderzak kąta prostego, dł. 1 m z podziałką **1**
- Przedni wspornik **4**
- Stół kulowy **3**
- Wycięta osłona umożliwiająca cięcie wąskich arkuszy **2**
- Licznik cięć z możliwością zerowania
- Zgodność z normami CE

● Wyposażenie standardowe



● Wyposażenie dodatkowe



Pneumatyczna, tylna podpora arkusza*(CHS-PST)



Zderzak o zmiennym kącie (CHS-EQC)

*należy uwzględnić sprężone powietrze

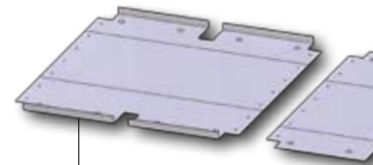


Parametry techniczne	CHS 2004	CHS 2504	CHS 2506	CHS 2508	CHS 2512	CHS 2516	CHS 3204	CHS 3206	CHS 3208	CHS 3212	CHS 3216	CHS 4006	CHS 4008	CHS 4012
Długość robocza (mm)	2,0	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	4,0	4,0	4,0
Zakres grubości cięcia (mm) *	0,6 - 4,	0,6 - 4,	0,6 - 6,	0,8 - 8	0,8 - 12	1 - 16	0,6 - 4,	0,6 - 6,	0,8 - 8	0,8 - 12	1 - 16	0,6 - 6	0,8 - 8	1 - 12
Liczba wsporników przednich	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	4	4	4
Wymiary ze zderzakiem tylnym i osłoną **	L	2560	3110	3130	3148	3225	3225	3840	3840	3848	3925	3925	4630	4725
	l	2400	2400	2530	2850	2800	2800	2675	2675	2850	2800	2800	2850	3000
	h	1450	1450	1600	1760	1940	1940	1620	1620	1750	1940	1940	1700	2040
Moc (kW)	4,0	5,5	7,5	11,0	18,5	22,0	5,5	7,5	11,0	18,5	22,0	7,5	11	18,5
Tempo (ilość cięć/min)	20	20	18	16	16	14	20	14	14	12	10	14	12	10
Wysokość stołu (mm)	735	735	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800
Zasilanie	400 V 3-faz. + N+Z	400 V 3-faz. + N+Z	400 V 3-faz. + N+Z	400 V 3-faz. + N+Z	400 V 3-faz. + N+Z	400 V 3-faz. + N+Z	400 V 3-faz. + N+Z	400 V 3-faz. + N+Z	400 V 3-faz. + N+Z	400 V 3-faz. + N+Z	400 V 3-faz. + N+Z	400 V 3-faz. + N+Z	400 V 3-faz. + N+Z	400 V 3-faz. + N+Z
Kąt cięcia	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°
Liczba kul na stole podporowym	16	16	16	16	16	16	24	24	24	24	24	24	24	24
Zakres przesuwu zderzaka (mm)	20 / 900	20 / 900	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000	20 / 900	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000
Masa (kg) ***	3000	3400	5200	7000	8600	11 800	5100	6700	8 300	11 800	13 800	8 600	9 900	13 200

* dla stali 400N/mm²

** Wymiary transportowe, bez zderzaka o kąta prostego (długość: 700 mm)

*** Bez pełnego zbiornika oleju



Wykończenie, układanie,
profilowanie

LICO

- Linie do cięcia poprzecznego, prostowania i rozkroju (do 5 noży)
- Szerokość 1 000, 1 250 i 1 500 mm
- Regulowana prowadnica wejściowa z licznikiem szerokości arkusza
- Zakres grubości od 0,5 do 2 mm (dla stali 400N/mm²)
- Panel sterowania, kontrolka napięcia, przycisk zatrzymania awaryjnego i uzbrojenia, wybór trybu automatycznego lub ręcznego, przesuw do przodu lub do tyłu (w trybie ręcznym)



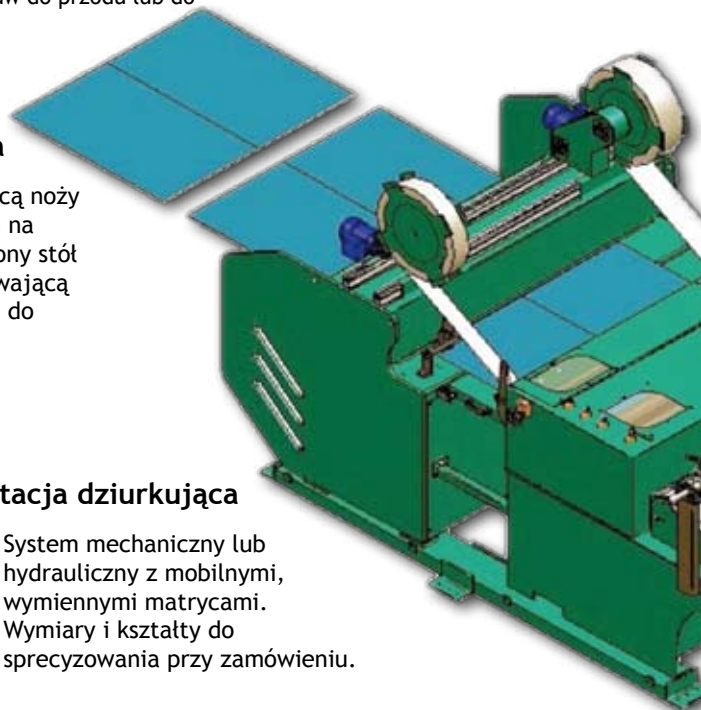
Stacja rozkrawająca

System rozkroju za pomocą noży $\varnothing$ 150 mm umieszczonych na wale $\varnothing$ 100 mm. Podnoszony stół między jednostką rozkrawającą a gilotyną ułatwia dostęp do regulacji noży.



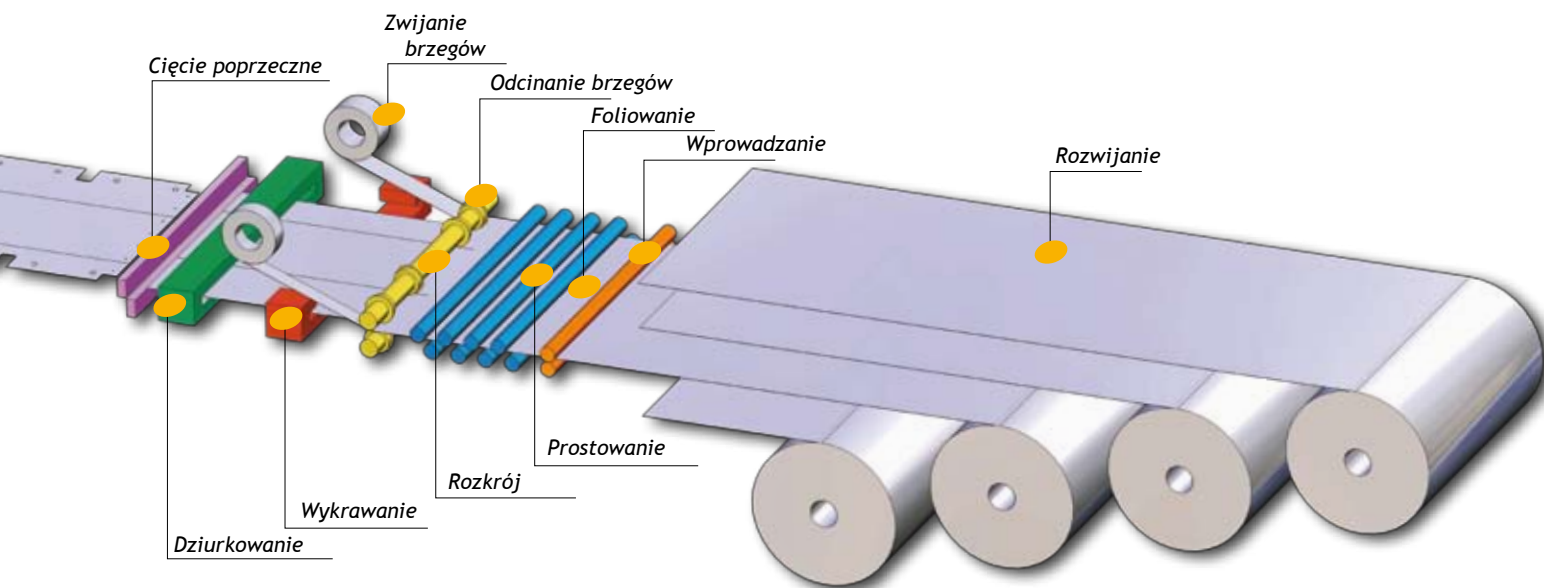
Stacja dziurkująca

System mechaniczny lub hydrauliczny z mobilnymi, wymiennymi matrycami. Wymiary i kształty do sprecyzowania przy zamówieniu.



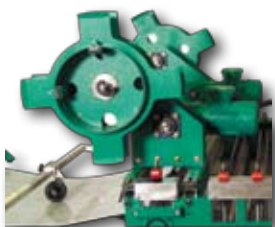
Stacja prostująca

Prosta lub złożona stacja prostująca umożliwiającą prostowanie w obu kierunkach: od góry lub od dołu.



Zwijanie brzegów

Stacja zwijająca obcięte brzegi z zakresem szerokości od 10 do 200 mm, w zależności od rodzaju i grubości materiału



Foliowanie arkusza

Stacja instalowana przed jednostką prostującą umożliwia foliowanie ochronne z jednej lub z obu stron materiału (od dołu i/ lub od góry)



Wybierak zwoju

Automatyczne wybieranie zwoju pozwala na podłączenie do maszyny wielu materiałów o różnych parametrach i szybką zmianę obrabianego materiału



Rozwijanie

Dostępna jest szeroka gama rozwijaków mechanicznych, elektrycznych lub hydraulicznych, z ładownością od 1 do 15 T i szerokością do 1 500 mm





Inne linie do cięcia i profilowania

● LGC1500

Maszyna specjalnie zaprojektowana do produkcji prostokątnych kanałów wentylacyjnych i cięcia poprzecznego do szerokości 1 500 mm.

Sterowanie maszyny umożliwia produkcję kanałów według pożądanych wymiarów, ilości i kształtów: „I”, „L”, „U” lub czterostronny kanał z nadładkiem materiałowym na wykonanie szwu.

Możliwość jednoczesnego podłączenia do wybieraka kilku różnych zwojów.

Maszyna wyposażona w sterowanie cyfrowe z ekranem dotykowym.



LGC1500 + 3 rozwijaki

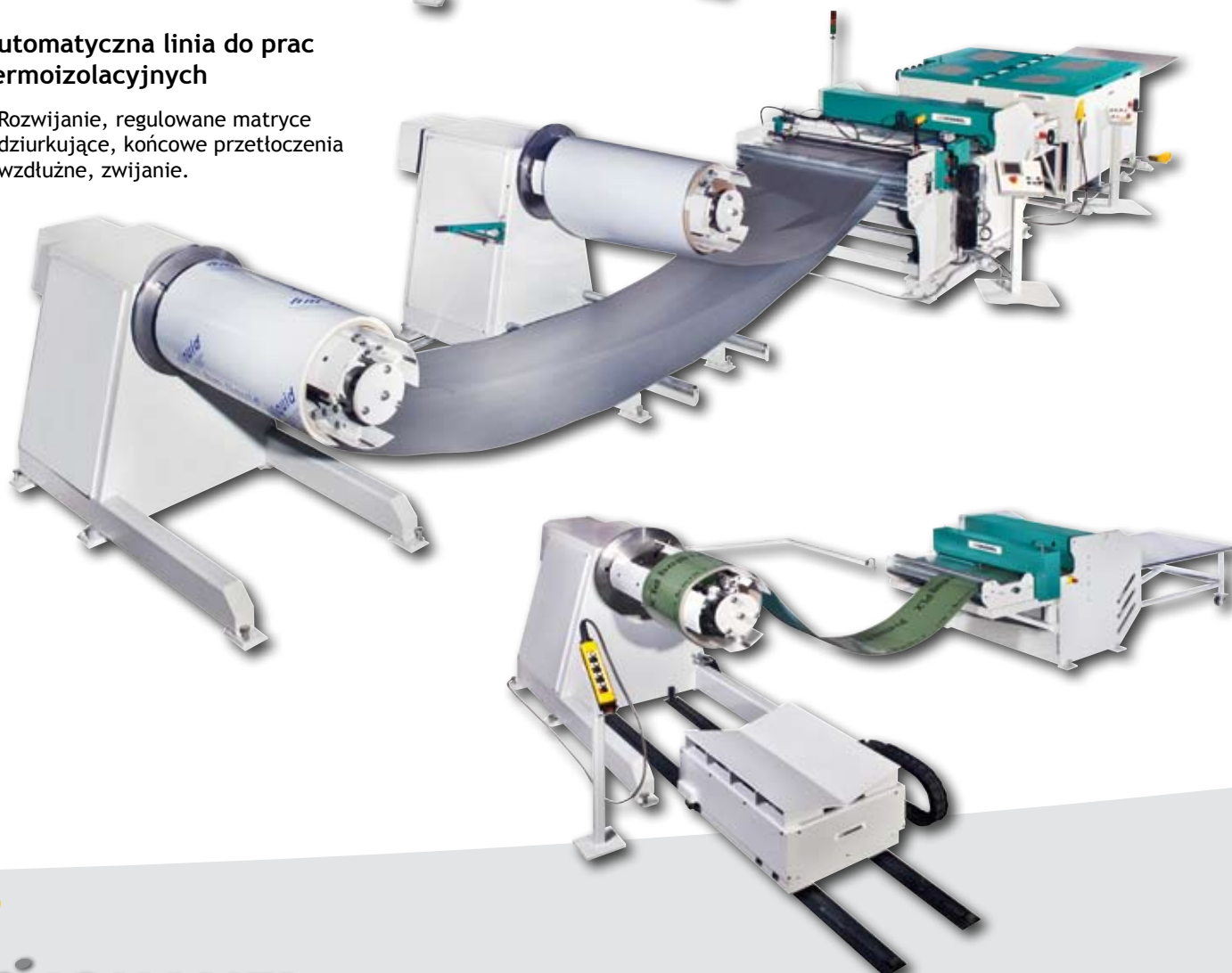
● Linia do cięcia i rozkroju LICO 1 500 x 1,5 mm ze zmotoryzowanym rozwijakiem DS50

Zmotoryzowany układ wprowadzania zawiera stół wejściowy, 2 wałki (gumowy i stalowy, $\varnothing$ 80 mm, regulowane w pionie) oraz prowadnicę z licznikiem i blokadą szerokości arkusza.



● Automatyczna linia do prac termoizolacyjnych

Rozwijanie, regulowane matryce dziurkujące, końcowe przetłoczenia wzdłużne, zwijanie.





Kompaktowa linia do cięcia i rozkrawiania MLC1250

MLC1250

Linia wyposażona w stację wprowadzającą, rozkrawiającą oraz gilotynę do cięcia poprzecznego.

- Stół wprowadzający oraz prowadnica, która regulowana jest za pomocą koła ręcznego z licznikiem (szerokość maksymalna 1 250 mm)
- Zautomatyzowana stacja wprowadzająca 2 wałki (gumowy i stalowy, $\varnothing$ 80 mm, regulowane w pionie)
- Stacja rozkroju: szlifowany wał $\varnothing$ 100 mm z 3 kompletami dwustronnych noży $\varnothing$ 154 mm
- Elektromechaniczne nożyce gilotynowe
- Programowany pomiar długości i ilości cięć



Szybki dostęp do regulacji położenia noży rozkrawiających

Parametry techniczne	MLC
Masa (kg)	1 200
Wymiary (mm)	1 450 x 1 600 x 1 900
Moc silników stacji wprowadzającej/prostującej (kW)	1,5
Moc silnika gilotyny (kW)	1,1
Moc silnika podnoszenia noży (kW)	0,18
Zasilanie	400 V (3-faz.+N + Z), 16 A
Maksymalna grubość cięcia (mm) *	1,2
Maksymalna grubość rozkrawiania z 3 kompletami noży (mm) *	1

* dla stali 400N/mm²; inne grubości: prosimy o kontakt

Wyposażenie dodatkowe

- Automatykacja (MLC-HT)
 - Pulpit sterowniczy na wysięgniku z 6" kolorowym ekranem dotykowym
 - Automatyczne pozycjonowanie arkusza
 - Pamięć 1 600 programów (możliwość zaprogramowania 10 różnych długości w jednym programie). Nazywanie programów oraz możliwość ich zapisu
 - Zarządzanie produkcją: długość całkowita i częściowa
 - Rozkrawianie z automatycznym podnoszeniem noży bez straty surowca
 - Precyzja cięcia +/- 0,5 mm na 2 m
 - Maksymalna prędkość przesuwu: 30 m / min
 - Możliwość pracy w trybie ręcznym
 - Minimalna szerokość rozkrawianych pasów: 100 mm
- Stacja prostująca (MLC-BD)
 - 3 stalowe wałce $\varnothing$ 80 mm (czytnik pozycji wałców na podziałce)
- Dodatkowy zestaw noży * (MLC-C)



Wersja	Automatyzacja	Stacja prostująca
MLC1250		
MLC1250-HT	✓	
MLC1250-BD		✓
MLC1250-HT-BD	✓	✓

* Uwaga: dodatkowy komplet noży zmniejsza zdolność rozkrawiającą o 20%

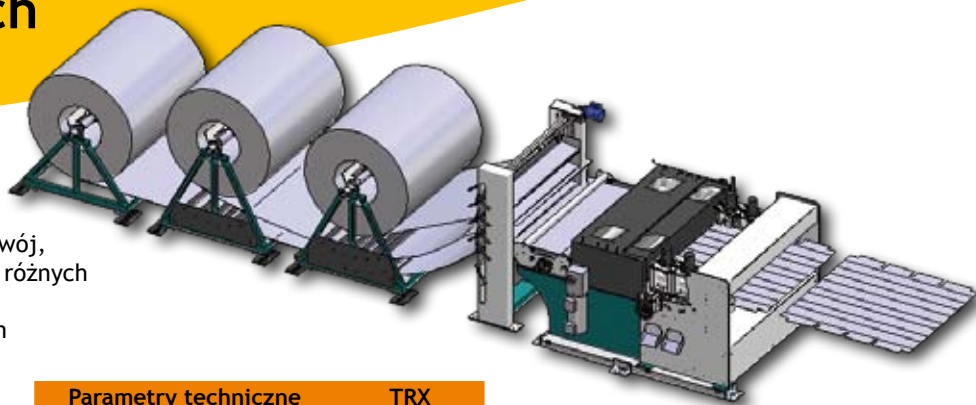


Rozwijaki do blach

Wybierak zwoju (selektor)

Urządzenie pozwala automatycznie wybrać zwoj, następnie wprowadza odpowiedni materiał o różnych szerokościach i grubościach.

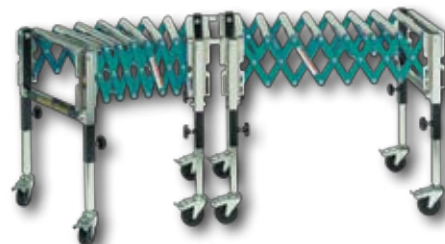
- szerokości robocze: 1 000, 1 250, 1 500 mm
- automatyczne wprowadzanie materiału
- wybieranie zwoju na panelu sterującym



Parametry techniczne	TRX
Wysokość (mm)	670 - 940
Długość (mm)	620 x 1 300
Szerokość (mm)	500
Szerokość wałków (mm)	42
Liczba wałków	9
Maksymalna ładowność (kg)	150
Masa (kg)	42

Stół rolkowy typu TRX

Przydatny do profilowania i wyginania paneli na rąbek stojący i systemów rynnowych. Możliwość regulacji wysokości każdej z podpór zapewnia idealną powierzchnię podtrzymującą materiał na wyjściu z maszyny. Stoły mogą być połączone ze sobą, w celu składowania dłuższych elementów.



Rozwijak typu DVD1000

- Rozwijak na dwóch kołach ułatwia transport wewnątrz zwojów o masie do 200 kg.



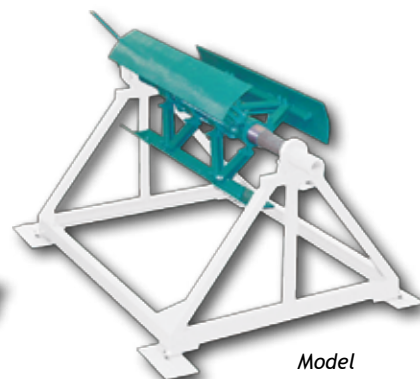
Model
DVD1000

Rozwijaki DVS1000, DVS1250

- Wyposażony w 4 koła obrotowe z blokadą
- Regulacja szerokości średnicy rdzenia od 285 do 540 mm
- Maksymalna zewnętrzna średnica zwoju 1 000 mm
- Ręczna blokada rozwijania
- Wyposażenie do cięcia: prosimy o kontakt



Model
DVS1000



Model
SDS50

Rozwijaki typu SDS50

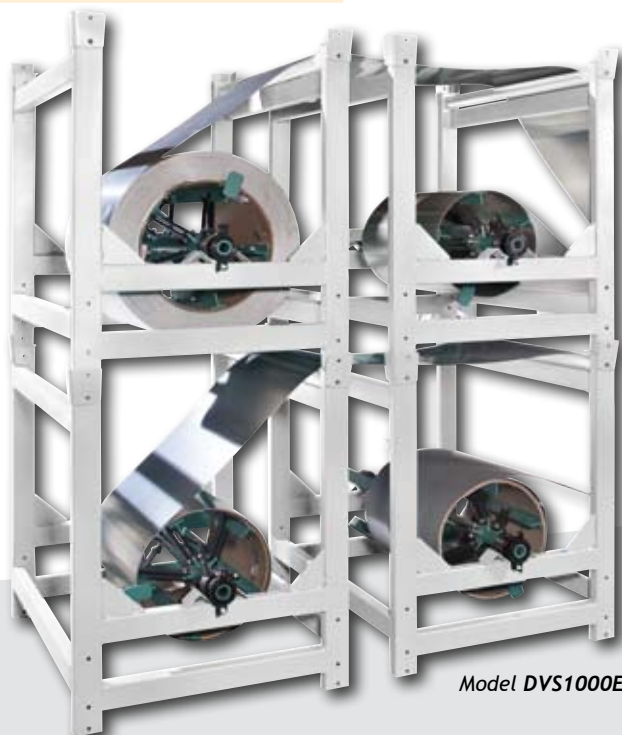
- Maksymalna zewnętrzna średnica zwoju 1 200 mm
- Rozwijak montowany na dwóch podporach
- Pozycja stała lub z rolkami na szynach (opcja)
- Regulacja szerokości średnicy rdzenia od 390 do 610 mm

Parametry techniczne	DVD1000	DVS1000	DVS1250	SDS50-100S	SDS50-125S	SDS50-150S
Szerokość robocza (mm)	1000	1000	1250	1000	1250	1500
Ładowność (kg)	200	1200	1000	5000	5000	3000

Rozwijaki typu DVS1000E, DVS1250E

Rozwijaki modułowe DVS1000E i DVS1250E pozwalają zoptymalizować magazynowanie zwojów, zmniejszając zajmowaną powierzchnię.

- Regulacja szerokości średnicy rdzenia od 285 do 540 mm
- Maksymalna zewnętrzna średnica zwoju 850 mm
- Maksymalny układ pionowy: 3 rozwijaki



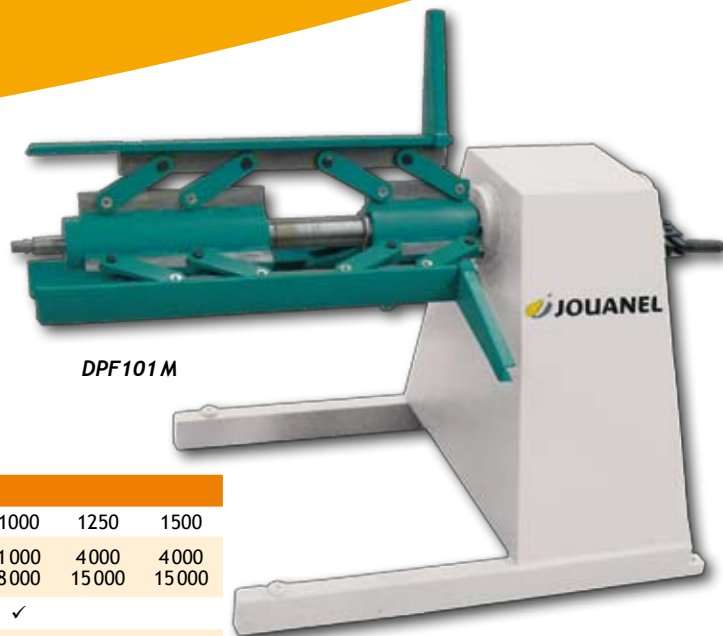
Model DVS1000E



Rozwijak typu DPF

Jednostronnie otwarty rozwijak DPF

- Szerokość robocza od 300 do 1 500 mm
- Ładowność od 500 kg do 15 T
- Regulacja szerokości średnicy rdzenia od 285 do 540 mm



DPF101M

Parametry techniczne							
Szerokość robocza (mm)		300	600	800	1000	1250	1500
Ładowność (kg)	Manualny	500	1000	4000	1000	4000	4000
	Zmotoryzowany	1000	6000	6000	8000	15000	15000
Rozwijanie	Manualne (do 4 T)	✓	✓	✓	✓		
	Elektryczne	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Regulacja szerokości średnicy rdzenia*	M	✓	✓	✓	✓		
	HM	✓	✓	✓	✓		
	HE			✓	✓	✓	✓
Wposażenie dodatkowe	Ramię dociskowe	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Wózek załadunkowy			✓	✓	✓	✓

*w zależności od wersji: M - manualne, HM - hydrauliczne z napędem manualnym, HE - hydrauliczne z napędem elektrycznym



DPF600



DPF + system HE + ramię dociskowe

Wózek załadunkowy

- Ładowność: od 5 do 15 T
- Podnoszenie hydrauliczne
- Przeszczepienie pionowe: 400 mm
- Hydraulicznie napędzane przeszczepienie poziome: 2 m

Czujnik ugięcia zwoju

Umożliwia regularne rozwijanie zwoju.

Ramię dociskowe

Zapobiega nieporządanemu rozwijaniu dociskając materiał. Urządzenie w wersji pneumatycznej lub hydraulicznej.

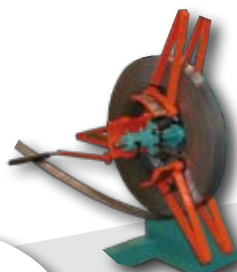
Maksymalna średnica zwoju: 2,0 m



Ramię dociskowe



Wózek załadunkowy



Czujnik ugięcia zwoju



Profilarki do pokryć dachowych i elewacyjnych na rąbek stojący

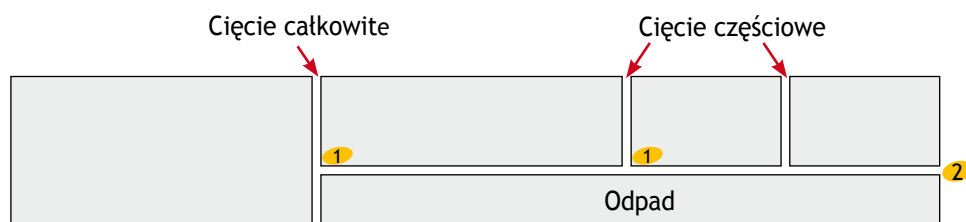
● Profilarki elektryczne PROBAC

Specjalnie zaprojektowana do realizacji profilu podwójnego rąbka stojącego z arkuszy równoległych oraz skośnych, zarówno w warsztacie, jak i na placu budowy.

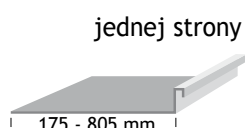
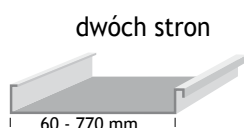
- Dwa koła ręczne z licznikiem do regulacji: szerokości prowadnicy wejściowej (szerokości wprowadzanego arkusza) **3a** oraz szerokości rozwinięcia gotowego panelu **3b**
- 4 koła jezdne wyposażone w blokadę **4**
- 4 pierścienie zaczepowe **5**



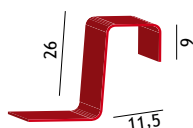
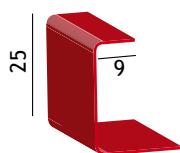
Cięcie poprzeczne całkowite lub częściowe, ułatwiające odzyskiwanie odpadu w jednej części w momencie rozcinania wzdłużnego **1**, patrz schemat poniżej



Możliwość jednoczesnego rozkroju i profilowania: **2**



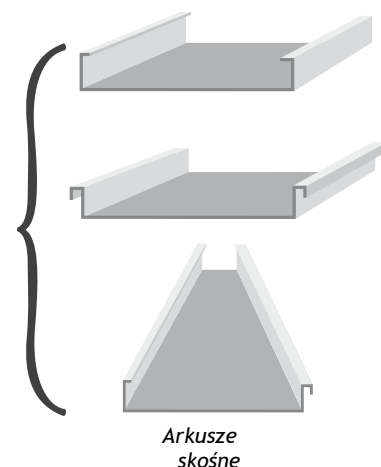
(profilowanie panelu o szerokości 60 - 180 mm w dwóch cyklach roboczych)



Inne możliwości
• w dwóch cyklach

Rozwinięcie arkusza

- 1 cykl roboczy: 260 - 850 mm
- 2 cykle robocze: 140 - 850 mm



● Wyposażenie dodatkowe (PROBAC-BA, HT i HT-CE)

- Rolki przetłoczenia wzmacniającego (2 x 20 x 1,5 mm) PROBAC-HT-NERV
- Dwa ramiona do sztywnego połączenia z rozwijarką DVS1000 (PROBAC-DVS)



Rolki przetłoczenia wzmacniającego

● PROBAC-BA

- Stacja wprowadzająca
- Ręczne cięcie poprzeczne: całkowite lub częściowe z odzyskiwaniem całego odpadu
- Cięcie wzdłużne z profilowaniem jednej lub dwóch stron bądź bez profilowania
- Regulacja wejściowej szerokości materiału oraz rozwinięcia gotowego panelu za pomocą dwóch kół ręcznych z licznikami
- 7 stacji profilujących, które zapewniają wysoką jakość profilowania
- Prowadzenie materiału zaprojektowane tak, aby wykonywać profile skośne (jedna strona, następnie druga)
- Elektronicznie programowana długość panelu (precyzja ± 3 cm)
- Prędkość przesuwu 10 m/min

● PROBAC-HT

Maszyna identyczna jak **PROBAC-BA**, dodatkowo posiadająca:

- Precyzyjne programowanie długości panelu dzięki silnikowi wyposażonemu w hamulec oraz regulator prędkości
- Prędkość przesuwu 15 m/min
- Licznik paneli z możliwością resetowania
- Możliwość pracy w trybie ręcznym (przód - tył)
- Licznik całkowitej wyprofilowanej długości z alarmem ostrzegawczym w momencie, gdy maszyna wymaga serwisowania



Programator **PROBAC-HT** oraz **PROBAC-HT-CE**

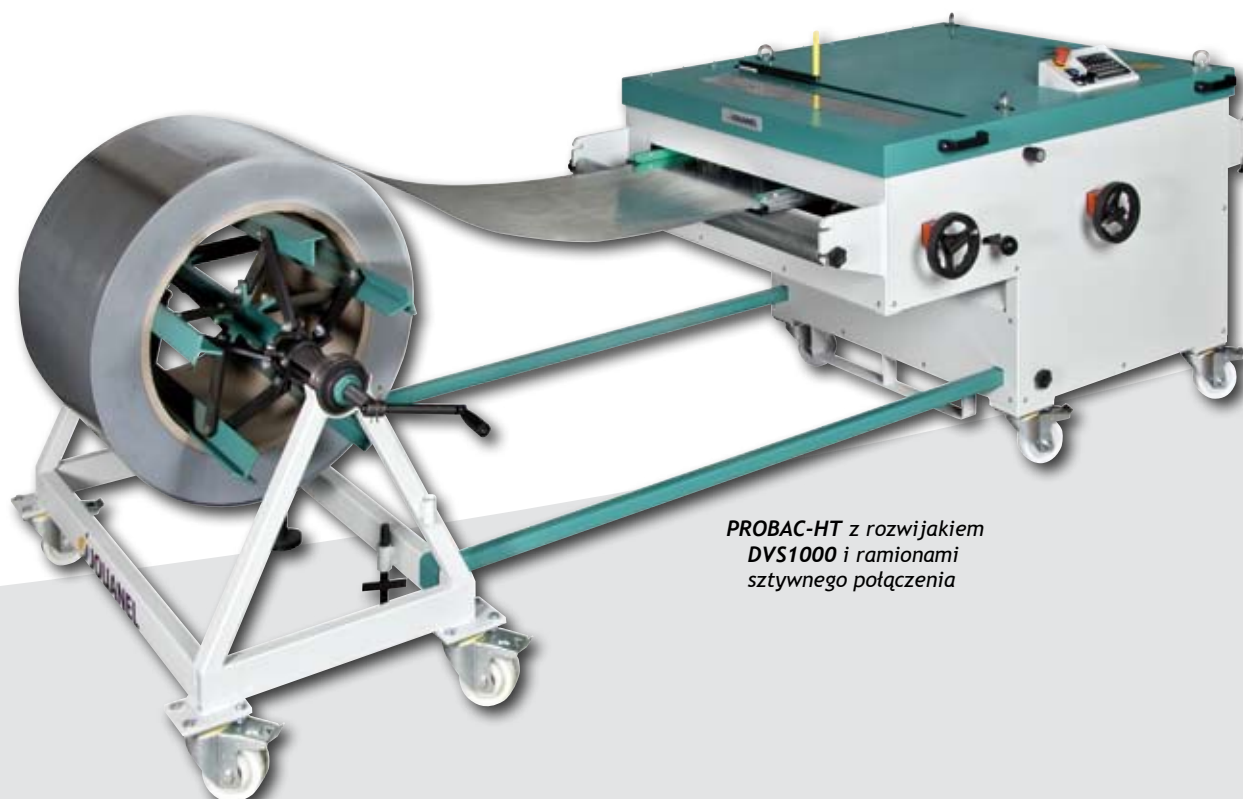
● PROBAC-HT-CE

Maszyna identyczna jak **PROBAC-HT**, dodatkowo posiadająca:

- Elektryczne cięcie poprzeczne

Parametry techniczne	PROBAC-BA	PROBAC-HT	PROBAC-HT-CE
Masa (kg)	504	510	534
Wymiary (mm)	1 600 x 1 380 x 1 000	1 600 x 1 380 x 1 000	1 600 x 1 380 x 1 000
Maksymalna grubość (mm) *	0,8	0,8	0,8
Zasilanie	220V (1-faz.) 20A	220V (1-faz.) 20A	220V (1-faz.) 20A
Moc (kW)	1,5	1,5	1,5
Szybkość przesuwu (m/min)	10	15	15
Programator długości	z dokładnością ± 30 mm	z dokładnością ± 3 mm	z dokładnością ± 3 mm
Minimalna długość panelu (mm)	400	400	400
Pierścienie zaczepekowe	4	4	4

* dla blachy tytanowo-cynkowej 300N/mm²



PROBAC-HT z rozwijakiem **DVS1000** i ramionami sztywnego połączenia



Profilarki budowlane do pokryć dachowych i elewacyjnych na rąbek stojący

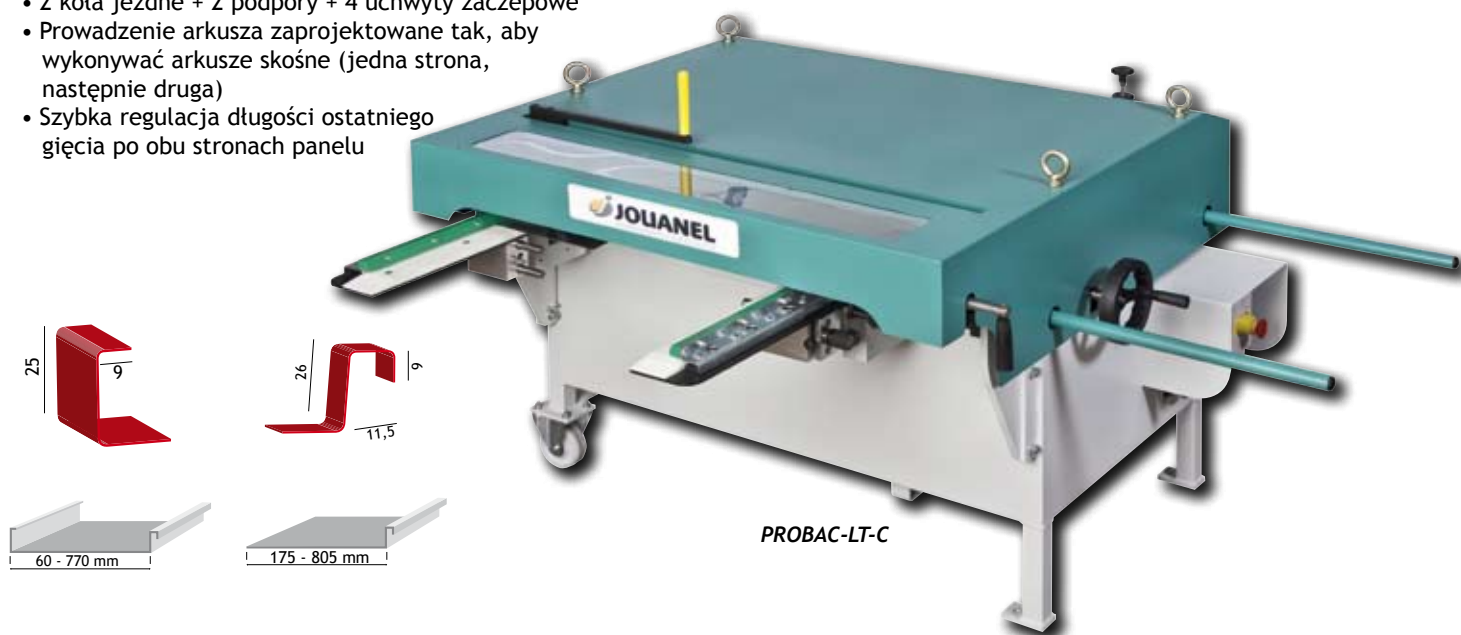
Profilarki PROBAC- LT i PROBAC- LT-C

Specjalnie zaprojektowana do realizacji paneli na podwójny rąbek stojący na placu budowy.

- Szerokość wprowadzanego materiału od 250 mm (160 mm w dwóch cyklach) do 850 mm
- Szerokość panelu od 80 do 770 mm
- Składana prowadnica wejściowa
- Zintegrowane cięcie poprzeczne (wersja **PROBAC-LT-C**)
- Regulacja szerokości wejściowej za pomocą koła ręcznego
- 7 stacji profilujących zapewnia wysoką jakość wykonanego profilu
- 2 koła jezdne + 2 podpory + 4 uchwyty zaczepowe
- Prowadzenie arkusza zaprojektowane tak, aby wykonywać arkusze skośne (jedna strona, następnie druga)
- Szybka regulacja długości ostatniego gięcia po obu stronach panelu

Parametry techniczne	PROBAC-LT	PROBAC-LT-C
Masa (kg)	256	360
Wymiary (mm)	1 200 x 1 300 x 1 050	1 500 x 1 300 x 1 050
Maksymalna grubość blachy (mm) *	0,8	0,8
Zasilanie	220V (1-faz.) 20A	220V (1-faz.) 20A
Moc (kW)	1,1	1,1
Prędkość przesuwu (m/min)	9	9
Minimalna długość panelu (mm)	400	400
Pierścienie zaczepowe	4	4

* dla blachy tytanowo-cynkowej 300N/mm²



PROBAC-LT-C

Wyposażenie dodatkowe

- Elektromechaniczny programator długości panelu **PROBAC-LGPRO** (do sprecyzowania przy zamówieniu)



Falcownica elektryczna

Falcownica elektryczna

Falcownica **SER100A-05** do zamykania pokryć dachowych na rąbek stojący pozwalająca zamknąć pierwszy oraz drugi rąbek w jednym cyklu roboczym

Wyposażenie dodatkowe

- Zestaw krążków tnących **SER-05GALDEC**
- Zestaw zimowy **SER-05SETHIVER**
- Pilot na kablu 12 m **SER-05TELECD**
- Automatyczny wyłącznik **SER-05SWITCH**



Parametry techniczne	
Masa (kg)	22
Minimalny promień pokryć łukowych (mm)	2 000
Prędkość przesuwu (m/min)	od 5,5 do 13 m/min
Zasilanie	230 V (1-faz.)
Maksymalna grubość blachy (mm)	tytan-cynk, miedź 300N/mm ² : 0,8 stal 400N/mm ² : 0,7
Minimalna szerokość łączenia (mm)	140
Minimalna temperatura użytkowania	10 °C (bez zestawu zimowego)



Maszyna do łukowego wyginania profili na rąbek stojący

Maszyna do łukowego wyginania profili RCBPRO

Maszyna przeznaczona do łukowego wyginania paneli podwójnego rąbka stojącego

- Wyposażona w dwa silniki z niezależnym regulatorem prędkości
- Sterowanie nożne lub za pomocą przycisku
- Przesuw do przodu oraz do tyłu, odcinkowy lub ciągły

Parametry techniczne	RCBPRO
Masa (kg)	375
Minimalny promień (mm) *	350 - 800
Wymiary (mm)	800 x 800 x 1500
Zasilanie	230 V (1-faz.)
Zakres grubości dla blach tytanowo-cynkowych (mm)	0,6-0,8

* w zależności od rodzaju i grubości materiału



Profilarki specjalne do pokryć dachowych i elewacji

Profilarki specjalne PRB

Gama maszyn produkowanych na specjalne zamówienie w funkcji kształtu i wymiarów pożądanego profilu, przeznaczona do pracy z blachami stalowymi, tytanowo-cynkowymi, miedzianymi oraz aluminium. Zastosowanie:

- pokrycia dachowe
- podbicia
- elewacje (profile kasetowe)
- płyty warstwowe
- termoizolacje
- systemy rynnowe



Maszyny mogą być wyposażone w 1, 2 lub 3 zestawy krążków profilujących, aby produkować różne kształty na jednej maszynie.





Wulsty (zawijarki)

Elektryczne wulsty BAGPRO2, BAGPRO3, BAGPRO4

Elektroniczna regulacja czasu cyklu roboczego oraz możliwość zerowania pozycji wałka zawijającego pozwala operatorowi na dokładne ustawienie długości zawinięcia oraz wytwarzanie powtarzalnych elementów z doskonałą precyzją.

Wypożyczenie standardowe

- Urządzenie gnące umożliwiające odsadzenie zawinięcia do płaszczyzny materiału, pozwala na wykonanie tej operacji bezpośrednio na maszynie (oprócz BAGPRO4)
- Elektroniczna regulacja długości cyklu roboczego
- Maszyna dostarczana z wałkami zawijającymi: BAGPRO2 $\varnothing$ 14 mm, BAGPRO3 $\varnothing$ 16 mm, BAGPRO4 $\varnothing$ 18 mm
- Stół przedni
- Sterowanie nożne

Maksymalna grubość zawijanej blachy dla maszyn ręcznych oraz elektrycznych (mm)

Średnica wałka (mm)	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18 i większe
Długość robocza (mm)	2040	2040	2040 3040	2040 3040 4000
Tytan-cynk/miedź 300N/mm ²	0,65	0,8	0,8 0,65	0,8 0,8 0,8
Stal nierdzewna 600N/mm ²	0,4	0,4	0,5 0,4	0,5 0,5 0,5
Stal galwanizowana 400N/mm ²	0,5	0,63	0,7 0,53	0,75 0,63 0,63

Zalety techniczne

- Uwolnienie boczne pozwala łatwo wyjąć zawinięcie, bez konieczności wyciągania wałka
- Szybkość i komfort pracy
- Idealna powtarzalność produkcji
- Regularność zawinięcia na całej długości
- Szybka regulacja

Wypożyczenie dodatkowe

- Inne średnice wałków zawijających

Parametry techniczne	BAGPRO2	BAGPRO3	BAGPRO4
Masa (kg)	310	465	620
Wymiary (mm)	2 600 x 1 100 x 1 120	3 600 x 1 100 x 1 120	4 500 x 1 100 x 1 120
Zasilanie	220 V (1-faz.)	220 V (1-faz.)	220 V (1-faz.)
Ø wałków zawijających (mm)	12, 14, 16, 18, 20, 24, 28	16, 18, 20, 24, 28	18, 20, 24

Ręczne wulsty

BAG2040MP, BAG2300MP, BAG3030MP

- Napęd z przekładnią pozwala na samodzielną pracę ❶
- W standardzie maszyny są wyposażone w wałki: $\varnothing$ 14 mm dla 2040, $\varnothing$ 16 mm dla 2300 i $\varnothing$ 18 mm dla 3030
- Urządzenie gnące umożliwiające odsadzenie zawinięcia do płaszczyzny materiału ❷
- Wysoka regularność zawinięcia

Parametry techniczne	BAG2040MP	BAG2300MP	BAG3030MP
Masa (kg)	120	130	220
Wymiary (mm)	2 400 x 700 x 1 300	2 800 x 800 x 1 300	3 400 x 800 x 1 300
Ø wałków zawijających (mm)	12, 14, 16, 18, 20, 24, 28	16, 18, 20, 24	16, 18, 20, 24

Ręczna wulsta BAG1020MD

- Wyposażona w standardzie w wałek zawijający $\varnothing$ 14 mm

Wypożyczenie dodatkowe

- Dwie podpory PM ❹
- Wałki zawijające: BAG12-1020MD, BAH14-1020, BAH16-1020, BAH18-1020, BAG20-1020MD, BAG22-1020MD, BAG24-1020MD



Uwolnienie boczne: patent JOUANEL



BAG1020MD
z podporami



● Mufownica do rur EVA

Urządzenie rozszerza średnicę rury (spawanej czółowo) w celu wykonania łączenia, maksymalna grubość materiału: 0,8 mm

- EVA80: baza i urządzenie do rur o średnicy 80 mm
- EVA100: baza i urządzenie do rur o średnicy 100 mm
- EVA80-100: baza i urządzenie do rur o średnicy 80 i 100 mm



● Dziurkarka SDS1000

- Wykonuje 6 otworów Ø 3,2 mm w jednej operacji
- Wyposażona w ograniczniki głębokości oraz ograniczniki boczne
- Niezależne głowice dziurkujące regulowane na całej długości maszyny

Wyposażenie dodatkowe

- Pedał nożny
- Inne średnice głowic dziurkujących

Parametry techniczne	SDS1000
Szerokość (mm)	1020
Minimalna szerokość między otworami (mm)	25
Maksymalna grubość dla stali 400N/mm ² (mm)	1
Masa (kg)	60



● Urządzenie do cięcia łupka typu CA600

Praktyczny

- Ograniczniki o szybkiej regulacji do cięć prostych oraz skośnych
- Możliwość cięcia łupka do 600 mm długości

Wydajny

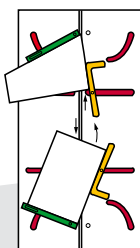
- Dzięki specjalnej tarczy wykonuje cięcia cienkiego łupka sztucznego jak i naturalnego do 6 mm grubości

Solidny

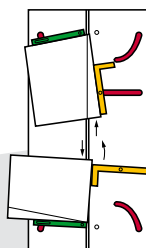
- Prowadnice stalowe z łożyskami kulowymi



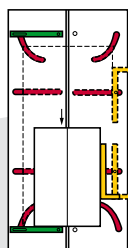
Cięcie skośne



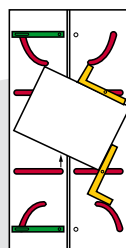
Cięcie skośne*



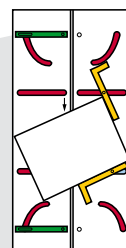
Cięcie na pół



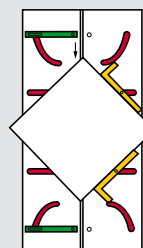
Cięcie lewe



Cięcie skośne



Cięcie na pół



* Mały kątownik na listwie montażowej pozwala na regulację ogranicznika blisko krążka



Zwijarki asymetryczne pozwalają na zwijanie małych średnic, gięcie wstępne oraz prostowanie (średnica walca x 1,5 = przybliżona średnica zwijanego elementu)

● Zwijarka asymetryczna CACDS33

Zwijarka ręczna o długości roboczej 500 mm i maksymalnej grubości zwijanej blachy stalowej 400N/mm²: 0,6 mm

- Średnica walców: 33 mm
- Ręczne sterowanie podnoszeniem tylnego wałka
- Masa maszyny: 34kg
- Podpora w wyposażeniu dodatkowym SSOCLE33



Model
CACDS33

● Zwijarka asymetryczna typu DS60

Zwijarka na metalowej podporze ze sterowaniem ręcznym lub pół-elektrycznym z regulatorem prędkości

- Szybka regulacja pozycji tylnego i górnego wałka za pomocą kół ręcznych
- Zwijanie stożkowe
- Średnica wałków 60 - 60 - 65 mm
- Maszyny elektryczne wyposażone w kabel zatrzymania awaryjnego
- Oslona wałków w standardzie tylko w DS6010-15E



Model
DS6010-15E

Parametry techniczne	DS606.20M	DS606.20E	DS6010-15M	DS6010-15E	DS6012-12M	DS6012-12E	DS6020-08M	DS6020-08E
Długość robocza (mm)	650	650	1050	1050	1250	1250	2 050	2 050
Maksymalna grubość zwijania (mm) *	2	2	1,5	1,5	1,25	1,25	0,6	0,6
Obsługa	ręczna	pół-elektryczna	ręczna	pół-elektryczna	ręczna	pół-elektryczna	ręczna	pół-elektryczna
Napęd walców	podwójna przekładnia	pedał nożny przód/tył	podwójna przekładnia	pedał nożny przód/tył	podwójna przekładnia	pedał nożny przód/tył	podwójna przekładnia	pedał nożny przód/tył
Moc (kW)	-	0,75	-	0,75	-	0,75	-	0,75
Zasilanie	-	230 V mono	-	230 V mono	-	230 V mono	-	230 V mono
Masa (kg)	195	205	215	230	245	350	380	380

* dla stali 400N/mm²

● Zwijarka asymetryczna typu SDS48

Zwijarka z ręcznym (SDS48M) lub elektrycznym (SDS48E) napędem wałków o długości roboczej 1 050 mm. Maksymalna grubość zwijanej blachy stalowej 400N/mm²: 1,0 mm

- Średnica wałków 48 - 55 - 60 mm
- Wałki 48 i 55 mm są uwypuklone
- Szybka regulacja pozycji walca tylnego i nacisku za pomocą dźwigni zębatkowej 1
- Łożyska wałków napędowych osadzone na pierścieniach samosmarujących



Model
SDS48M

Parametry techniczne	SDS48M	SDS48E
Maksymalna grubość blachy stalowej 400N/mm ²	1	1
Obsługa	ręczna	pół-elektryczna
Napęd walców	korba	pedał nożny przód/tył
Moc (kW)	-	0,75
Zasilanie	-	400V 3-faz.
Podpora	Opcja: SDS48SOC	w komplecie
Masa (kg)	100	120





Zwijarko-walcarki asymetryczne typu RPL

Zwijarko-walcarki asymetryczne typu RPL

Umożliwiają precyzyjne zwiniecie brzegów arkusza

- Wałki wykonane ze stali hartowanej (95/105 kg)
- Trzony wałków napędowych osadzone w podwójnej klatce łożysk igielkowych zapewniają długowieczność oraz wysoką precyzję
- Zmiana pozycji wałka górnego za pomocą koła ręcznego ze wskaźnikiem pozycji **1**
- Swobodne uwolnienie boczne z podtrzymaniem wałka z pozycji poziomej **2**

3 wersje:

- Wersja M: regulacja i zwijanie w całości ręczne
- Wersja E: pół-elektryczna, zautomatyzowane zwijanie ze sterowaniem nożnym, ręczna regulacja pozycji tylnego walca
- Wersja EE: elektryczna, zautomatyzowane zwijanie ze sterowaniem nożnym, elektryczna regulacja pozycji tylnego walca

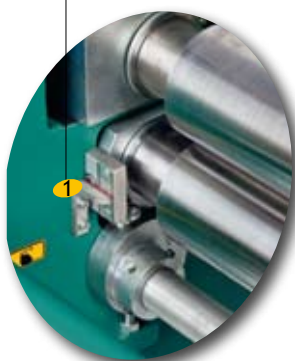


Model RPL1050-20M

Wyposażenie dodatkowe

- Zwijanie stożkowe (RPL-RCO)

Regulacja górnego walca ze wskaźnikiem pozycji



Swobodnie uwolnienie boczne



Ręczna lub elektryczna regulacja tylnego walca ze wskaźnikiem pozycji



Zwijarki asymetryczne RPL, wersje 1-metrowe

Parametry techniczne	RPL 1050-20M	RPL 1050-20E	RPL 1050-30M	RPL 1050-30E	RPL 1050-30EE	RPL 1050-40E	RPL 1050-40EE	RPL 1050-50EE	RPL 1050-60EE
Długość robocza (mm)	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050
Maksymalna grubość zwijanej blachy stalowej 400N/mm ²	2	2	3	3	3	4	4	5	6
Średnica wałków (mm)	75	75	95	95	95	120	120	135	160
Napęd *	M	E	M	E	EE	E	EE	EE	EE
Moc (kW)	-	0,75	-	1,1	1,1	1,5	1,5	2,2	3
Wymiary (mm)	1700 1100 1330	1600 900 1100	1650 850 1200	2600 1100 1100	2520 850 1200	2520 850 1200	2520 850 1200	2520 850 1200	2600 1100 1350
Masa (kg)	400	510	780	1090	1200	1370	1400	1580	1900

* według wersji maszyny RPL



Zwijarki asymetryczne typu RPL

Zwijarki asymetryczne RPL, wersje 1,5-metrowe

Parametry techniczne	RPL 1550- 12M	RPL 1550- 12E	RPL 1550- 20M	RPL 1550- 20E	RPL 1550- 20EE	RPL 1550- 30M	RPL 1550- 30E	RPL 1550- 30EE	RPL 1550- 40E	RPL 1550- 40EE
Długość robocza (mm)	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1550
Maksymalna grubość zwijanej blachy stalowej 400N/mm ²	1,2	1,2	2	2	2	3	3	3	4	4
Średnica wałków (mm)	75	75	95	95	95	120	120	120	135	135
Napęd *	M	E	M	E	EE	M	E	EE	E	EE
Moc (kW)	-	0,75	-	1,1	1,1	-	1,5	1,5	2,2	2,2
Wymiary (mm)	2020 720 1100	2050 720 1200	2150 850 1100	3020 850 1200	3020 850 1200	2650 850 1200	3020 850 1200	3020 850 1200	3020 850 1200	3100 1100 1200
Masa (kg)	540	570	820	1470	1500	1520	1570	1600	1770	1820

* według wersji maszyny RPL

Zawijarki asymetryczne RPL, wersje 2- i 2,5-metrowe

Parametry techniczne	RPL 2050-8M	RPL 2050-8E	RPL 2050-12M	RPL 2050-12E	RPL 2050-12EE	RPL 2050-20M	RPL 2050-20E	RPL 2050-20EE	RPL 2050-30E	RPL 2050-30EE	RPL 2050-40EE
Długość robocza (mm)	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050
Maksymalna grubość zwijanej blachy stalowej 400N/mm ²	0,8	0,8	1,2	1,2	1,2	2	2	2	3	3	4
Średnica wałków (mm)	75	75	95	95	95	120	120	120	135	135	160
Napęd *	M	E	M	E	EE	M	E	EE	E	EE	EE
Moc (kW)	-	0,75	-	1,1	1,1	-	1,5	1,5	2,2	2,2	3
Wymiary (mm)	2520 720 1100	2570 720 1100	2650 850 1200	3520 850 1200	3550 950 1200	3520 850 1200	3520 850 1200	3550 950 1200	3520 850 1200	3600 1100 1200	3520 850 1200
Masa (kg)	720	750	1650	1770	1850	1740	1770	1850	2020	2055	2500

* według wersji maszyny RPL



Model RPL2550-20EE



Żłobiarko-rowkarki

Żłobiarka ręczna SB3M

Żłobiarka budowlana do zamontowania na stole roboczym, rusztowaniu lub innej podstawie

Żłobiarka ręczna SB5M

Żłobiarka nowej generacji z korpusem spawanym mechanicznie i wałem z odlewu żeliwnego. Maszyna zapewnia duży wysięg. Przydatna w pracach wentylacyjnych oraz dekarских.

Żłobiarki elektryczne SB5 i SB7

- Wersje:
 - z dwiema prędkościami obrotowymi - SB5E2V2S
 - z regulatorem prędkości sterowanym nożnie - SB5EVV - SB7RVV
 - z jedną prędkością obrotową - SB7R
- Zmiana kierunku obrotu za pomocą przycisku nożnego lub poprzez przełącznik (w zależności od modelu)

SB3M z mocowaniem do rusztowania (w standardzie dla maszyn ręcznych)

SB3M na podstawie roboczej (wersja standardowa)

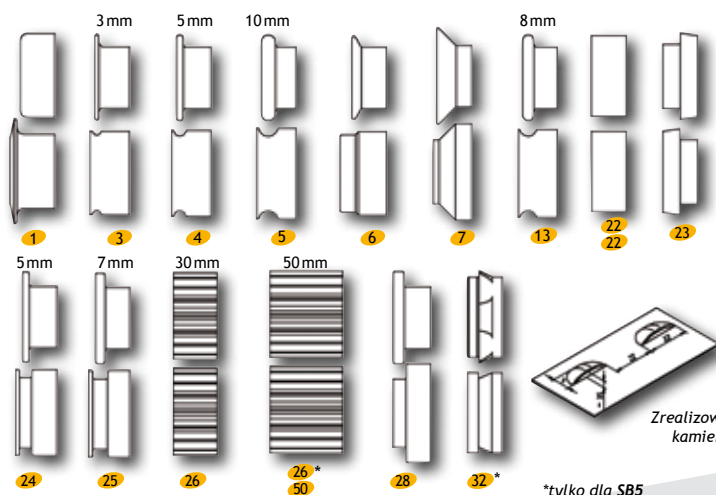
SB5M

SB5M na podstawie SB-SCOLE (w wyposażeniu dodatkowym)

Parametry techniczne	SB3M	SB3M-PLUS	SB5M	SB5M-PLUS	SB5E2V2S	SB5EVV	SB7R	SB7RVV
Maksymalna grubość stali 400N/mm ² (mm)	0,8	0,8	1,2	1,2	1,2	1,2	2,0	2,0
Rozstaw osi w pionie (mm)	45	45	52	52	52	52	82	82
Średnica mocowania krążków (mm)	18	18	24	24	24	24	30	30
Wysięg (mm)	70	70	200	200	200	200	260	260
Masa (kg)	9	9	34	34	72	72	175	175
Zasilanie	maszyna ręczna	maszyna ręczna	maszyna ręczna	maszyna ręczna	220 V (1-faz.)	220 V (1-faz.)	400 V (3-faz.)	400 V (3-faz.)
Liczba prędkości obrotowych	-	-	-	-	2	zmienna	1 fixed	zmienna
Zmiana kierunku rotacji	-	-	-	-	podwójny	pojedynczy*	podwójny	pojedynczy
Podstawa	podstawa w standardzie, stojak w opcji	podstawa w standardzie, stojak w opcji	podstawa w standardzie, stojak w opcji	podstawa w standardzie, stojak w opcji	stojak w standardzie	stojak w standardzie	stojak w standardzie (jednolity)	stojak w standardzie (jednolity)
Kamienie	w opcji	Nr. 3, 4, 5, 22/22, 24, 26 w standardzie	w opcji	Nr. 3, 4, 5, 22/22, 24, 26 w standardzie	w opcji	w opcji	w opcji	w opcji

Dostępne warianty kamieni

* przycisk pozycji obrotu (przód - 0 - tył)



*tylko dla SB5



SB5EVV (ze stojakiem w standardzie)

SB7RV

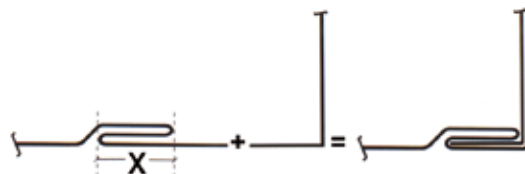
● Felcarka Pittsburgh



Pittsburgh LFL16

Zamek Pittsburgh zrewolucjonizował rynek przemysłu wentylacyjnego i do dzisiaj jest stosowany dzięki swojej sile zacisku oraz łatwości montażu.

Felcarki Pittsburgh posiadają 5 lub 7 stacji formujących z dwoma oddzielnymi stanowiskami profilującymi. Na jednym wykonywany jest zamek Pittsburgh, drugi, ma możliwość formowania profili specjalnych w zależności od zamontowanych rolek.



Parametry techniczne	LFL16	LFL20+AG20
Szerokość zamka X (mm)	12,7mm	7,9mm
Liczba stacji profilujących	7	5
Zakres grubości dla stali 400N/mm ² (mm)	0,6 - 1,5	0,4 - 1
Długość zginanej krawędzi (mm)	11 - 13	5 - 7
Prędkość przesuwu (m/min)	15	15
Zasilanie (V) - moc (kW)	400 (3-faz.) - 3,0	400 (3-faz.) - 1,1
Wymiary (dł. x szer. x wys.) (mm)	1590 x 610 x 1041	1020 x 420 x 1100
Masa (kg)	290	135



Pittsburgh LFL20 z felcarką kancika AG20



Felcarka kancika AG20

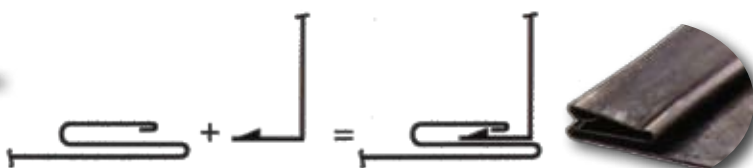


● Felcarka Snaplock

Połączenie zamkowe Snaplock pozwala na zamknięcie kanałów i skrzynek wentylacyjnych. Męski profil - kancik z wyźłobieniami, damski profil to podwójne zawinięcie, dzięki którym połączenie dokonywane jest bardzo szybko na zasadzie zatrzasku. Profilarka rolkowa Snaplock wyposażona jest w 9 stacji formujących z dwoma stanowiskami pracy. Na jednym wykonywany jest zamek Snaplock, drugi, ma możliwość formowania kancika z wyźłobieniami lub innych specjalnych profili w zależności od używanych rolek.



Snaplock

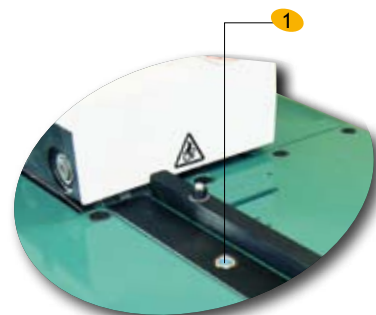


Parametry techniczne	Snaplock
Liczba stacji profilujących	9
Zakres grubości dla stali 400N/mm ² (mm)	0,6 - 1,0
Prędkość przesuwu (m/min)	18
Zasilanie (V) - moc (kW)	400 (3-faz.) - 2,23
Wymiary (dł. x szer. x wys.) (mm)	1600 x 610 x 1050
Masa (kg)	320



Felcarki - wyposażenie dodatkowe

NOWOŚĆ



• Urządzenie ECO+

ECO+ pozwala na automatyczny rozruch i wyłączenie danej maszyny dzięki czujnikowi, który wykrywa materiał znajdujący się na stole. Czas pracy silnika zostaje zredukowany do minimum.

• Regulator prędkości VAR+

Regulator dostosowuje prędkość przesuwu od 0 do 15 m/min, co znacznie ułatwia profilowanie i poprawia jego jakość oraz przekształca zasilanie na jednofazowe 220V.

Urządzenie	LFL16	LFSNAPLOCK	LFL20+AG20
ECO+	400V 3-faz.	ECOKWLF5	ECOKWLF20
VAR+	220V 1-faz.	LFSCSVS	LFL20CSVS

• Dodatkowe zestawy rolek formujących do felcerek Pittsburgh i Snaplock

Zestaw rolek	Długość profilu (mm)	Zakres grubości (mm)*	LFL16	LFSNAPLOCK	LFL20+AG20
 Kancik - kąt prosty	5 - 11	0,4-1,5 / 0,4-1,0**	LFGALPAD7P	LFGALPAD9P	LFGALPAD5P**
 Podwójny zamek typu „L” lub „S”	32	0,4-1,5 / 0,4-1,0**	LFGALDPL7P	LFGALDPL9P	LFGALDP5P**
 Rąbek stojący	53	0,8-1,5	LFGALDPVAD7P	LFGALDPVAD9P	--

* dla blachy stalowej 400N/mm² ** Snaplock



Felcarka kancika

• Felcarka kancika LFAGPS

Maszyna ta z automatyczną prowadnicą pozwala na wykonanie kancika według koncepcji Pittsburgh lub Snaplock na zaokrąglonych fragmentach materiału - np. kolanach wentylacyjnych. Wysokość kancika jest równomierna i może być regulowana od 9 do 11 mm.

Parametry techniczne	górna stacja	dolna stacja
Męska część zamka	Snaplock	Pittsburgh
Maksymalna grubość (mm) *	1	1,5
Wysokość kancika (mm)	9 - 11	
Prędkość przesuwu (m/min)	6	
Zasilanie (V), moc (kW)	400 3-faz. - 0,75	
Wymiary (mm)	610 x 610 x 850	
Masa (kg)	130	

* dla blachy stalowej 400N/mm²



Górna stacja
- kancik Snaplock



Dolna stacja
- kancik Pittsburgh



Urządzenie do cięcia po okręgu

• DC1000-15

Urządzenie do wycinania okrągłych elementów, całkowitych lub częściowych ze środkowego otworu Ø 3 mm.

- Promień: minimalny 45 mm, maksymalny 500 mm
- Maksymalna grubość blachy stalowej 400N/mm²: 1,5 mm
- Wyposażone w elektryczny nóż tnący, z krótkimi ostrzami
- Zasilanie 220V 1-faz.



41



Profilarki rolkowe do ramki kanałów wentylacyjnych metodą TDC (Transverse Duct Connection)

Maszyny służą do profilowania ramki kanału wentylacyjnego metodą „wywiniętego kołnierza”. Każda z maszyn posiada dwie stacje profilujące ramki o wysokości 20 lub 30 mm.

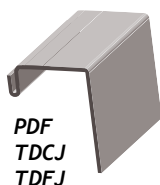
Wiele profili ramki jest dostępnych w zależności od modelu maszyny profilującej (rysunek poniżej).



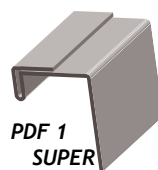
Model TDCJ



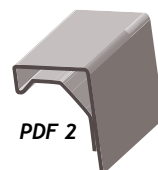
Model PDF



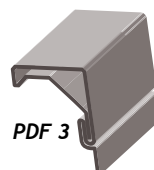
PDF
TDCJ
TDFJ



PDF 1
SUPER



PDF 2



PDF 3

Parametry techniczne	PDF1	PDF1 SUPER	PDF2	PDF3	TDCJ
Liczba stacji profilujących	14	18	18	27	12
Zakres grubości (stal 400N/mm ²)	0,5 - 1,25	0,5 - 1,25	0,5 - 1,25	0,5 - 1,25	0,6 - 1,25
Zasilanie (V) - moc (kW)	400 3-faz.- 2,2	400 3-faz.- 2,2	400 3-faz.- 5,5	400 3-faz.- 7,5	400 3-faz.- Ph.- 2,23
Wymiary (dł. x szer. x wys.) (mm)	3 500 x 1 200 x 1 560	4 300 x 1 200 x 1 560	4 300 x 1 200 x 1 560	6 400 x 1 030 x 1 600	1 300 x 3 000 x 950
Masa (kg)	2 000	2 500	2 500	3 500	290

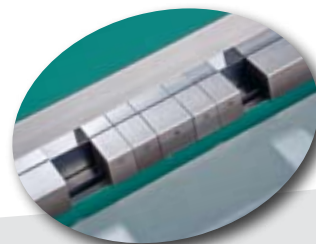
Zaginarka kanałów wentylacyjnych

Zaginarka ta została zaprojektowana do gięcia kanałów wentylacyjnych wykonywanych metodą „wywiniętego kołnierza” (TDC).

- Mocna stalowa konstrukcja
- Prowadnice ułatwiające pozycjonowanie kanału przed gięciem
- Stół podporowy oraz belka gnąca z regulowanymi segmentami, które pozwalają na formowanie kanałów metodą TDC
- Elektryczna belka dociskowa i gnąca
- Automatyczny cykl gięcia
- Ogranicznik kątowy z podziałką



Parametry techniczne	PGC2040	PGC3050
Długość robocza (mm)	2040	3050
Maksymalna grubość dla stali 400N/mm ² (mm)	1,5	1,5
Minimalny wymiar kanału 3 i 4 ścianowego (mm)	180 x 180	230 x 230
Masa (kg)	1 436	2 330
Moc (kW)	1,5	1,5



Prowadnica między segmentami stołu i belki gnącej do pozycjonowania nacięć



Pozostałe maszyny do produkcji kanałów metodą TDC

Wycinarka naroży kanału

Maszyna posiada 5 głowic nacinających, 2 z nich zaprojektowane są do wycinania naroży w łączeniach Pittsburgh lub Snaplock, 3 pozostałe wykonują nacięcia umożliwiające późniejsze gięcie.

Każda z głowic nacinających jest regulowana wzdłuż całej długości maszyny i może działać oddzielnie. Dzięki sterowaniu nożnemu, maszynę może obsługiwać tylko jeden operator. Maksymalna długość pracy wynosi 3 metry, minimalna szerokość nacięć to 100 mm.



Maszyna do mocowania narożników

Automatyczny system wstrzeliwania, instalacji i zaciskania narożników na kanałach wentylacyjnych przeznaczony dla przemysłu wentylacyjnego.

Parametry techniczne	Corner SH	Corner DH
Zakres grubości dla stali 400N/mm ² (mm)	0,56 - 1,20	0,56 - 1,20
Czas cyklu roboczego	3 s na narożnik	3 s na narożnik
Wymagane sprężone powietrze	6 barów	6 barów
Wymiary (dł. x szer. x wys.) (mm)	920 x 920 x 3 226	920 x 920 x 3 226
Masa (kg)	375	375
Zasilanie	220V 1-faz.	220V 1-faz.



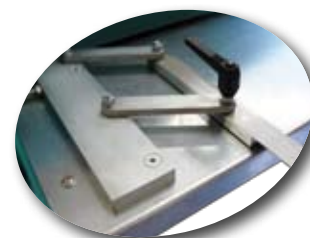
SertiCorner



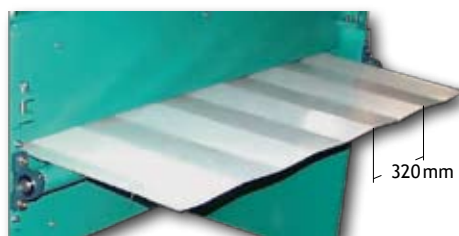
Przeginarka - falowarka „Z”

Przeginarka - falowarka „Z” typu RAID

Profilowanie blach na kształt litery „Z” to najlepsze rozwiązanie do produkcji kanałów wentylacyjnych. Zastępując „diamentowy punkt”, przeginanie w „Z” stało się dużo bardziej wydajne oferując więcej sztywności i tym samym pozwalając zredukować grubość używanego materiału. Ponadto jest bardziej estetyczne.



Regulowana prowadnica na stole przednim



RAID2515

Parametry techniczne	RAID2515	RAID3015
Długość robocza (mm)	2 515	3 015
Maksymalna grubość dla stali 400N/mm ² (mm)	1,5	1,5
Prędkość przesuwu (m/min)	20	20
Zasilanie (V) - moc (kW)	400 3-faz. - 2,2	400 3-faz. - 2,2
Masa (kg)	995	1 310



Wykrawarka plazmowa



PLASMA3PM65

Charakterystyka

- stół roboczy o wymiarach 1 500 x 3 000 mm (1 500 x 6 000 mm na specjalne życzenie) wypełniony żelaznymi stojącymi blaszками, łatwymi do wymiany.
- 4 oddzielne i niezależne strefy aspiracji dymu
- System jezdy nośnika płomienia gwarantuje doskonałą stabilność i precyzję przemieszczeń dzięki izolowanym serwomotorom Brushless
- Panel sterujący z ekranem dotykowym wmontowanym w solidną podstawę, która można dowolnie przemieszczać
- Obustronny pasek transmisji na osiach X i Y

- Jednolita struktura stołu roboczego gwarantuje łatwą i szybką instalację materiału oraz jego stabilność podczas pracy
- Sterowanie CNC

Sterowanie CNC

- Kolorowy ekran dotykowy 14"
- Menu połączeń części głowicy tnącej ułatwia operatorowi odpowiedni dobór elementów (poniżej obraz 1)
- Kontrola czasu pracy każdej części głowicy tnącej, również ze stanami magazynowymi
- Menu grubości i rodzaju obrabianego materiału: szybkość cięcia, czas drążenia, moc oraz łączenie części z każdej grubości i każdego materiału (poniżej obraz 2)
- Menu języków (dostępne: francuski, angielski, niemiecki, rumuński, rosyjski, polski, inne na życzenie)
- Menu zapisu i przywracania ustawień, rysunków, materiałów z nośnika USB
- Menu symulacji cięcia, w celu zweryfikowania wykrawanej powierzchni
- Menu optymalizacji i przetwarzania wykrawanych elementów (poniżej obraz 3)
- Wejście Ethernet do ładowania rysunków (pliki dxf) oraz diagnostyki konserwacyjnej
- Wejście USB do ładowania rysunków (pliki dxf)
- Menu wydmuchowe, aby automatycznie skoncentrować moc ciągu wydmuchowego
- Licznik prac i całkowitej długości wykrawania, dzienny i całkowity z możliwością wyzerowania
- Menu wyboru punktu inicjalnego oraz spoczynkowego - jednego z rogów stołu roboczego
- Wejście elektryczne, daje możliwość kontroli silnika wydmuchowego (dostarczany przez klienta) podczas cięcia



screen 1



screen 2



screen 3

Parametry techniczne	PLASMA3PM45	PLASMA3PM65	PLASMA3PM85
Moc wyjściowa	20-45	20-65	20-85
Maksymalna grubość (mm)	12	19	25
Wymiary (mm)	4100 x 2 260 x 1300	4100 x 2 260 x 1300	4100 x 2 260 x 1300
Zasilanie	400V (3-faz. + N + Z)		
Sprężone powietrze	8 barów, 70 l/min suchego powietrza		
Silnik wydmuchowy	dostarczany przez klienta		

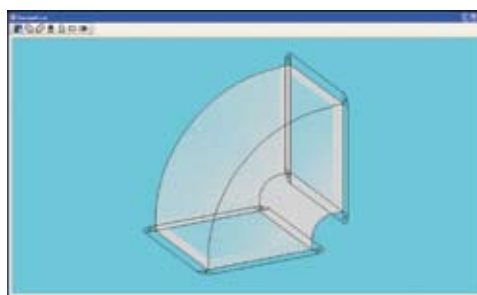
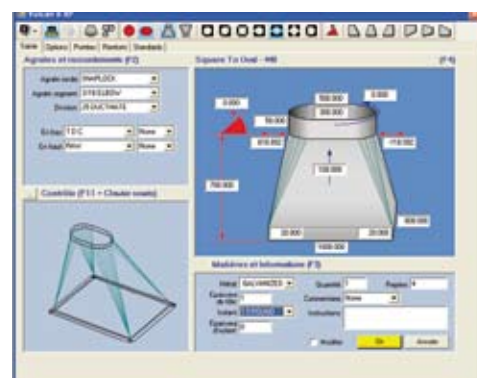
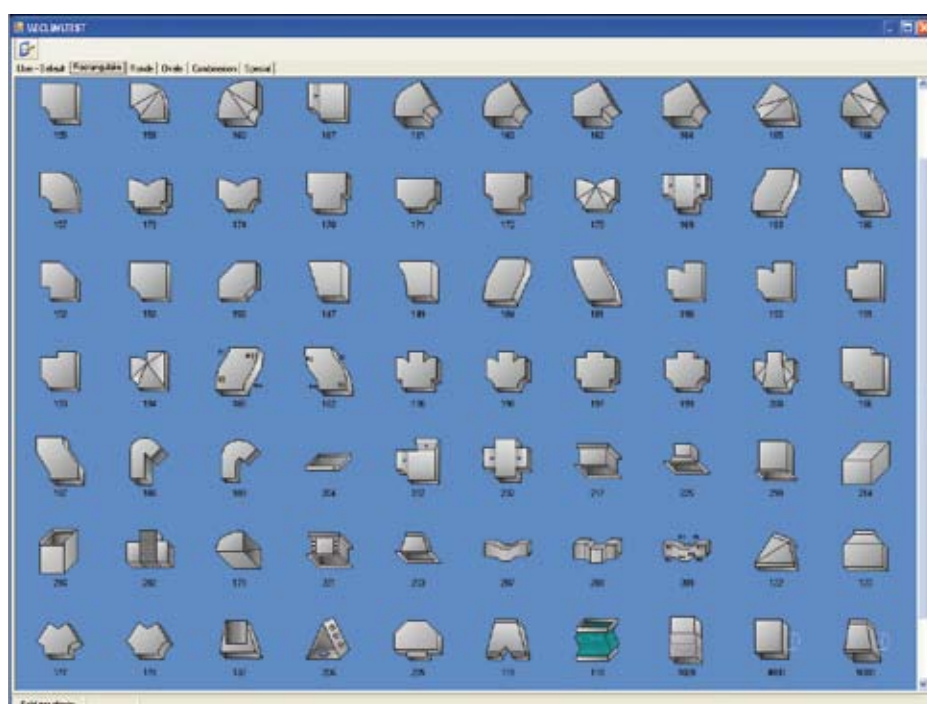
Wypożyczenie dodatkowe

- System automatycznej regulacji wysokości płomienia (czujnik PHC)
- Oprogramowanie CAM (strona 45)
- Silnik wydmuchowy i urządzenie filtracyjne

● Oprogramowanie CAM

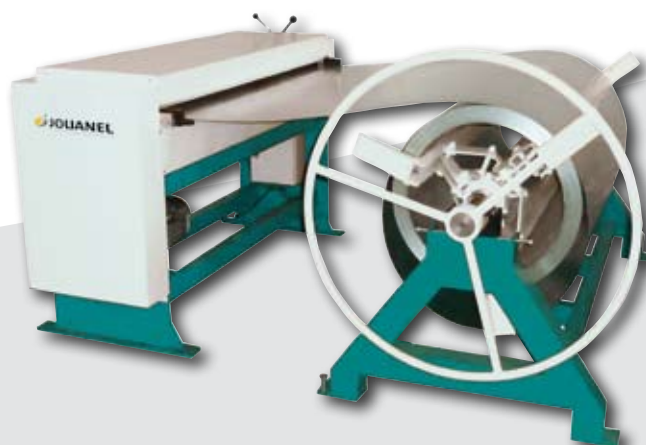
Program do rysowania elementów wentylacyjnych i izolacyjnych. Dzięki widokowi 3D użytkownik z łatwością poradzi sobie z projektem każdego rodzaju elementów prostokątnych, owalnych oraz specjalnych.

- Baza danych
- Kompletne rozwiązanie dla potrzeb firm produkcyjnych
- Tworzenie norm wyjściowych (własny profil informacyjny na temat surowców, grubości, rodzaju połączenia, wymiarów i innych)
- Menu specyficznych cięć
- Zarządzanie danymi, kosztami i czasem produkcji
- Optymalizacja manualna lub automatyczna
- Manualne lub automatyczne zarządzanie formatem arkusza blachy
- Wydruk raportów i naklejek produkcyjnych
- Możliwy import plików w formacie DXF



● Prostowarka z systemem wprowadzania materiału do wykrawarki plazmowej

- Szerokość robocza: 1 500 mm
- Maksymalna grubość dla stali 400N/mm²: 1,5 mm
- Stół wejściowy z rolkami i regulowaną prowadnicą
- Podajnik wprowadzający z napędowymi wałkami stalowym i kauczukowym Ø 100 mm
- Pilot na kablu dł. 5 m
- Przesuw do przodu i do tyłu sterowany przyciskiem z awaryjnym zatrzymaniem
- Prędkość przesuwu 10 m/min
- Możliwość stosowania 1, 3 lub 4 rozwijaków z wybieraniem mechanicznym





Maszyny do produkcji kanałów spiralnych

● Tubeformer TF

Maszyny te zostały zaprojektowane do całkowicie zautomatyzowanej produkcji spiralnych kanałów wentylacyjnych. Posiada zgodność z normami DIN, SMACNA, AFNOR, BS oraz EUROVENT co do wartości dopuszczalnego ciśnienia.

Główce formujące wysokiej jakości, aluminiowo-miedziane, Ø od 100 do 2000 mm (Ø 80 mm na spaczalne życzenie) zapewniają doskonałą regularność produkcji.

W standardzie maszyna wyposażona jest w automat pozwalający ulepszyć cykle produkcyjne oraz zminimalizować obsługę.



TF1250



TF2000



Głowice formujące



System odcinający

Parametry techniczne	TF1250	TF2000
Zakres średnic (mm)	100 - 1250	100 - 2000
Zakres grubości dla stali 400N/mm ² (mm)	0,5 - 1,0	0,5 - 1,2
Masa (kg)	2 500	3 500
Maksymalna prędkość przesuwu (m/min)	60	80
Moc jednostki hydraulicznej (kW)	-	1,5 - poj. 50l
Zasilanie (V) - moc (kW)	400 (3-faz.) - 7,5	400 (3-faz.) - 11
Wymiary (mm)	4520 x 3420 x 1700	7100 x 5100 x 2100



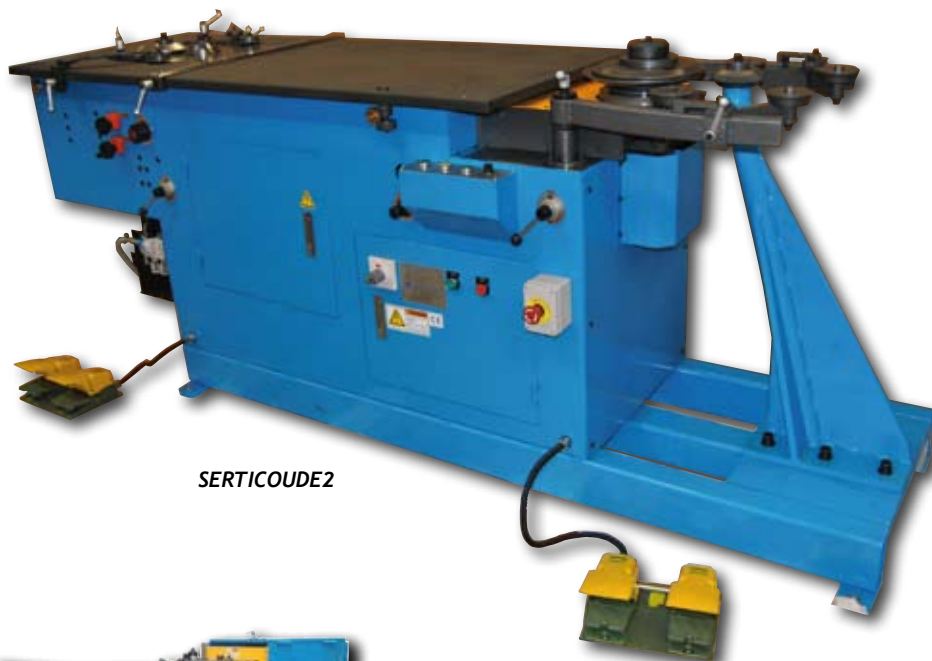
Maszyna do produkcji kolan wentylacyjnych

SERTICOUDE

Maszyny zostały zaprojektowane do produkcji kolan poprzez tworzenie i zaciskanie zamka na krawędziach łączonych segmentów. Przewagą tej maszyny jest oszczędność czasu produkcyjnego oraz wysoka jakość zamka.



SERTICOUDE

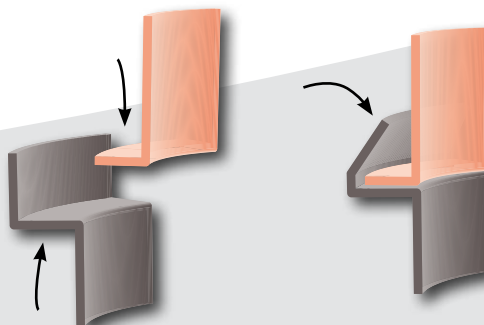
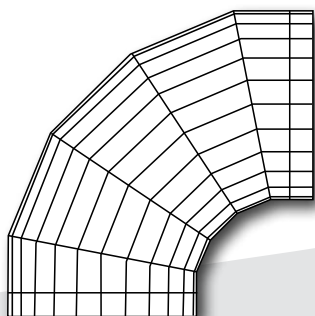


SERTICOUDE2



SERTICOUDE1

Parametry techniczne	SERTICOUDE	SERTICOUDE1	SERTICOUDE2
Zakres średnic (mm)	125 - 1000	125 - 1250	125 - 1250
Zakres grubości dla: stali 400N/mm ²	0,4 - 1,0	0,4 - 1,25	0,4 - 1,25
stali nierdzewnej 600N/mm ²	0,4 - 0,7	0,4 - 0,8	0,4 - 0,8
inne materiały	prosimy o kontakt	prosimy o kontakt	prosimy o kontakt
Maksymalny kąt (°)	30° na segment 90°, w 4 segmentach	30° na segment 90°, w 4 segmentach	30° na segment 90°, w 4 segmentach
Wysokość krawędzi zaciskowej			
5 mm dla	Ø 125 - 250	Ø 125 - 250	Ø 125 - 250
7,5 mm dla	Ø 250 - 700	Ø 250 - 700	Ø 250 - 700
10 mm dla	Ø 700 - 1000	Ø 700 - 1250	Ø 700 - 1250
Zasilanie (V) - moc (kW)	400 (3-faz.) - 3,7	400 (3-faz.) - 3,7	400 (3-faz.) - 3,7
Transmisja	Elektryczna	Hydrauliczna	Hydrauliczna
Sprężone powietrze (bar)	7	-	-
Wymiary (mm)	750 x 1450 x 1020	750 x 1450 x 1020	750 x 2600 x 1020
Masa (kg)	550	650	1500





Profilarki rolkowe do ramki

● Profilarka rolkowa do ramki standardowej: RF20/30

Maszyna została specjalnie zaprojektowana do profilowania ramek prostokątnych kanałów wentylacyjnych.

Kształt profili może się różnić w zależności od potrzeb.

W podstawowym modelu wprowadzenie materiału jest wykonywane ręcznie.

W wyższej wersji maszyna automatycznie profiluje i tnie ramki na wymiar bezpośrednio ze zwoju.

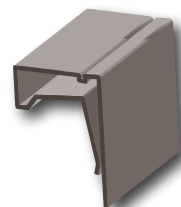


Parametry techniczne	RF20/30
Wysokość ramki (mm)	20 and 30
Zakres grubości dla stali 400N/mm ² (mm)	0,5 - 0,8
Liczba stacji profilujących	17
Zasilanie (V) - moc (kW)	400 (3-faz.) - 5,5
Masa (kg)	2 000

Wyposażenie dodatkowe

Automatyczny system profilowania

- mobilny rozwijak z ładownością 850 kg
- automatyczny system tnący przy użyciu piły, minimalna długość ramki 500 mm, maksymalna 3 000 mm (inne długości na życzenie)
- Panel sterujący zarządzający długością i ilością profilowanych elementów
- Stół rozładunkowy, do magazynowania wyprodukowanych profili
- System automatycznego wtryskiwania uszczelnacza



● Maszyna do zamykania prostokątnych kanałów wentylacyjnych

Maszyna wykonuje jednoczesną operację profilowania i zamykania zamka w narożniku kanału. Formowanie jest wykonywane na specjalnych rolkach. Otrzymany produkt to gotowy, zamknięty kanał, na który następnie należy tylko założyć ramki.

Parametry techniczne	AGRAF-GAINE	AGRAF-GAINE12
Minimalne wymiary kanału (mm)	150 x 150	250 x 250
Zakres grubości dla stali 400N/mm ² (mm)	0,5 - 1,0	0,6 - 1,2
Prędkość przesuwu (m/min)	15	10
Naddatek materiału (mm)	8 - 16	8 - 16
Zasilanie (V) - moc (kW)	400 (3-faz.) - 5,5	400 (3-faz.) - 7,5
Wymiary (mm)	4520 x 820 x 1 100	4520 x 820 x 1 100
Masa (kg)	1 200	1 500







Z.A. des Saulniers • 37 800 Sainte-Maure-de-Touraine • France • FR15331327072

Phone: +33 2 47 65 40 67 • Fax: +33 2 47 65 51 61 • e-mail: info@jouanel.com • Website: www.jouanel.com

[Zdjęcia nie muszą być idealnym odwzorowaniem rzeczywistego wyglądu]

W celu poprawy jakości swoich maszyn, JOUANEL Industrie zastrzega sobie prawo do modyfikacji ich charakterystyk w dowolnym momencie.