

СПЕЦИФИКАЦИЯ - PROVAR 5 U-D

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ

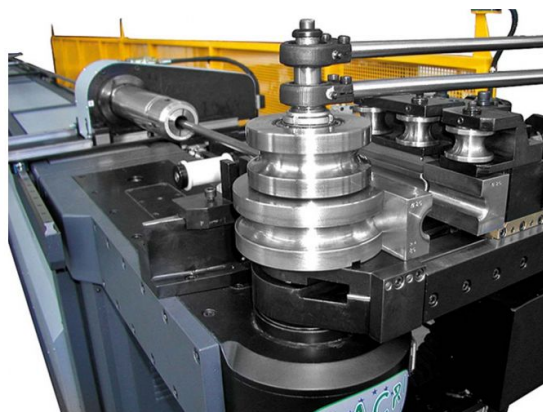
PROVAR 5 U-D СЕРИИ 65

PROVAR 5-65 U-D (Серии 65) является полностью автоматическим 5-осевым трубогибочным станком: гибка (ось Y), перемещение вперед/назад (ось X), вращение (ось Z) и поперечное перемещение каретки и дорна (оси B1 и B2). PROVAR 5-65 U-D может гнуть трубы диаметром до 65 мм и имеет два уровня инструментальной оснастки для фиксированного и изменяемого или для двух фиксированных радиусов гибки.

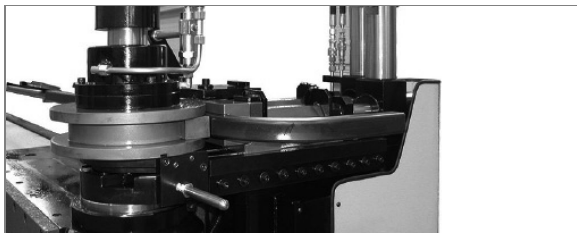
PROVAR 5-65 U-D Серии 65 является полностью автоматическим 5-осевым трубогибочным станком: гибка (ось Y), перемещение вперед/назад (ось X), вращение (ось Z) и поперечное перемещение каретки и дорна (оси B1 и B2).

Стандартная комплектация включает:

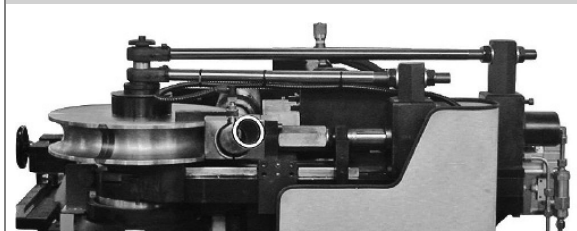
- Теплообменник;
- Упреждающее извлечение дорна;
- Автоматическая смазка дорна.



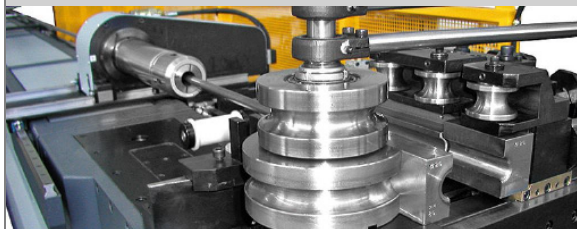
СЕРИИ 65



EURO CN1



PROFAST CN3



PROVAR 5 U-D



PROVAR 6 U-D

Технические характеристики	U.M.	PROVAR 5
Y Макс. скорость изгиба	°/1"	80
Y Допустимое отклонение	+/- °	0.1
X Макс. скорость	мм 1"	650
X Допустимое отклонение	+/- мм	0.1
Z Макс. скорость	°/1"	360
Z Допустимое отклонение	+/- °	0.1
B1 Макс. скорость	мт/1'	12
B1 Допустимое отклонение	+/- мм	0.1
B2 Макс. скорость	мт/1'	12
B2 Допустимое отклонение	+/- мм	0.1
Вес	+/- кг	4800

Мощность	U.M.	PROVAR 5
Круглая труба R=42 кг/мм ²	мм	65x4
Переменный радиус R=42 кг/мм ² Минимальный средний радиус 10 D	мм	60x2
Круглая труба, нержавеющая сталь	мм	60x3
Круглая труба, сплав Al.Ot.Cu.	мм	65x5
Трубы квадратного сечения R=42 кг/мм ²	мм	50x50x2
Труба прямоугольного сечения, гибка по меньшему сопротивлению	мм	30x60x2
Труба прямоугольного сечения, гибка по большему сопротивлению	мм	40x55x2
Пруток круглого сечения R=42 кг/мм ²	мм	35
Трубы квадратного сечения R=42 кг/мм ²	мм	30x30
Ход извлечения дорна	мм	80
Максимальный угол гiba	°	195
Полезная длина	мм	3600
Удлинение машины	мм	1560

Характеристики машин носят ориентировочный характер и не имеют обязательной силы. Макри Италия оставляет за собой право вносить изменения для достижения технических усовершенствований.