

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны(8552)205341

Нижний Новгород(831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов mxz@nt-rt.ru http://mmz3.nt-rt.ru/

## Вальцы листогибочные (ММЗ-3401).



Вальцы листогибочные являются универсальной машиной ротационного типа, предназначенной для гибки листа в холодном состоянии. Предназначены для гибки-вальцевания заготовок из листового проката черных, цветных металлов и сплавов, с пределом текучести не более 2500 кг/см.

### Технические характеристики

Таблица №1

№	Наименование	Параметры
1	Габаритные размеры ДхШхВ:	3460x1000x1450
2	Характеристика электрооборудования:	

	-двигатель главного привода, В/Гц/Вт, -двигатель привода подъема, В/Гц/Вт.	380 / 50 / 2200 380 / 50 / 750
3	Количество валков, шт.	4
4	Скорость гибки, м/мин.	7
5	Скорость подъема вспомогательных валков, м/мин.	0,4
6	<b>Диаметр валков:</b> - верхнего, мм. - нижнего, мм. - вспомогательных, мм.	120 110 110
7	Наименьший радиус гибки заготовки, мм	80
8	Максимальная ширина заготовки, мм.	2500
9	Толщина заготовки, мм	0,55 - 2
10	Масса, кг.	1340

#### Применяется при выполнении следующих работ:

- подгибка кромок заготовок;
- гибка цилиндрических обечаек;
- гибка конических обечаек;
- гибка дугообразных элементов;
- правка плоских заготовок.

Механизм разработан с учетом опыта отечественных и зарубежных фирм, выполнен по 3-х валковой, ассиметричной схеме расположения рабочих валков. **Вальцы (ручные и механические)** используются в **вентиляционно-заготовительном** производстве, монтаже санитарно-технических систем, других производствах для изготовления тонкостенных обечаек и всевозможных кожухов. Минимальный диаметр изделий получаемых на станке равен 160 мм.

#### Конструкция механизма имеет ряд преимуществ:

- возможность подгибки кромок заготовки без использования дополнительного оборудования;
- дополнительный валок в сочетании с механизмом перекося валков, позволяет производить гибку конических обечаек;
- применение профилированных главных валков позволяет вальцевать цилиндрические обечайки хорошей точности с небольшим радиусом;
- автоматическая настройка на нужную толщину заготовки;
- защита от перегрузки механизма в случае попадания двойной толщины листа;
- механизм откидывания главного верхнего валка в горизонтальной плоскости для снятия замкнутой обечайки;
- электромеханический привод подъема, опускания и перекося боковых валков;
- эффективная система защиты от перегрузки механизма;
- наличие надежной системы защиты от травматизма;
- возможность управления механизмом с помощью электропедали или пульта;

- установка механизма не требует создания специального фундамента с анкерным креплением.

**Для удовлетворения потребностей заказчиков завод предлагает следующие услуги:**

- а) Поставляет комплект запасных частей к механизму;
- б) Производит пуско-наладочные работы и обучение персонала для работы на **станке**;
- в) Осуществляет ремонт и обслуживание поставляемого оборудования.

Модель ММЗ-3401 является базовой. Расширение модельного ряда строится по принципу кратного изменения длины рабочих валков с использованием основных узлов и агрегатов базовой модели. Это позволит при выпуске механизмов быстро перенастраивать производство и удовлетворять спрос большинства заказчиков

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород(831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны(8552)205341	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

**Единый адрес для всех регионов    mxz@nt-rt.ru    <http://mmz3.nt-rt.ru/>**