



ГД162-01



Бухта устанавливается на разматывающее устройство, с которого материал подается во вращающуюся правильную рамку, где в результате многократного знакопеременного изгиба выправляется и после отрезки на заданную длину падает в накопитель.

Простота заправки обрабатываемого материала, несложность переналадки при резки различных диаметров и на разную длину, высокая скорость подачи и удобство обслуживания обеспечивают большой экономический эффект при работе автомата. Бухта устанавливается на разматывающее устройство, с которого материал подается во вращающуюся правильную рамку, где в результате многократного знакопеременного изгиба выправляется и после отрезки на заданную длину падает в накопитель.

| Модель станка | ГД162-01 |
|--|--------------------|
| Диаметр выправляемого и отрезаемого проката, мм: гладкого профиля: - наименьший - наибольший периодического профиля: - наименьший - наибольший | 5 16 5 12 |
| Длина отрезаемого проката*, мм: - наименьшая - наибольшая | 100 9000 |
| Скорость правки, м/мин | 30; 45; 60; 90 |
| Частота вращения правильной рамки, мин | 1000; 2000 |
| Мощность электродвигателя главного привода, кВт | 7,5 |
| Габаритные размеры станка, мм: длина x ширина x высота | 19500x4000x2000 |
| Масса автомата, кг | 4680 |

* для модели ГД162-03 – наибольшая длина отрезаемого проката 11,7 м.

** для модели ГД162-04 – наибольшая длина отрезаемого проката 6,75 м.

В комплекте со станком поставляются:

Детали, подвергающиеся наиболее интенсивному износу.