

## METAL MASTER MFS

### Техническое описание



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:  
Астана +7(77172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90,  
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16,  
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12  
Единый адрес: [mtm@nt-rt.ru](mailto:mtm@nt-rt.ru)  
Веб-сайт: [metalmaster.nt-rt.ru](http://metalmaster.nt-rt.ru)

Применяется при изготовлении дверных частей, кассет для фасадов, корпусов электрических шкафов, лотков, поддонов, коробов и других металлических изделий со сложной гибкой.

Подробное описание станка >>

Серия MFS применяется при гибке стальных металлических листов, имеющих толщину до 2,5мм. В верхней части станка находится балка с шиной, имеющей наборные съемные сегменты разной ширины. Скошенная часть сегментов имеет наклон, что дает возможность сгибать листы на угол до 135 градусов. Балка для гибки имеет накладной уголок шириной 75 мм для работы с необходимой толщиной металла и накладку 9 мм для протитовига в Z профилях на небольшой высоте.



Основной комплект листогиба включает в себя угломер, расположенный на конце балки для гибки, а также угловой ограничитель для регулировки угла поворота балки. При выставлении по угломеру ограничитель поворота позволяет задать угол загиба заготовки и сделать необходимое количество загибов с большой повторяемостью.



Станок оснащен противовесами для компенсации подъемной силы прижимной балки и силы поворота балки для гибки. Компенсаторы, находящиеся на балке для гибки позволяют регулировать высоту и настраивать листогиб для работы с листами различной толщины.



В процессе работы с листом требуется также регулировка усилия прижима детали и установка положения прижимной балки. Это проводится без специальных приспособлений. Прижимная балка перемещается путем поворота вентиля, расположенного с другой стороны листогиба.



Три балки станка изготавливаются из высококачественной стали и имеют тягу усиления, с помощью которой можно менять кривизну булки. Жесткость конструкции станка обеспечивает хорошую устойчивость к износу и получение изделий высокого качества.



**СХЕМА РАБОЧИХ ОРГАНОВ:**

Модель	MFS 1225 MFS 2025	MFS 2525 MFS 3020	Схема размеров
C	50	50	
D	23	23	
E	150	150	
F	50	50	
G	30	30	
H	33	33	
I	40	53	

**MFS**

Модель	MFS 1225	MFS 2025	MFS 2525	MFS 3020
Длина сгибаемой детали, мм	1220	2040	2540	3048
Толщина листа, сталь (σв < 400 МПа), мм	2,5	2,5	2,5	2,0
Толщина листа, нержавеющая сталь, мм	1,6	1,6	1,6	1,2
Уголгиба, град	135	135	135	135
Минимальныйгиб в разные стороны, мм	16	16	16	16
Размеры, мм	1800x	2660x	3120x	3700x
	850x	850x	850x	850x
	1100	1100	1150	1100
Масса, кг	900	1100	1460	1550