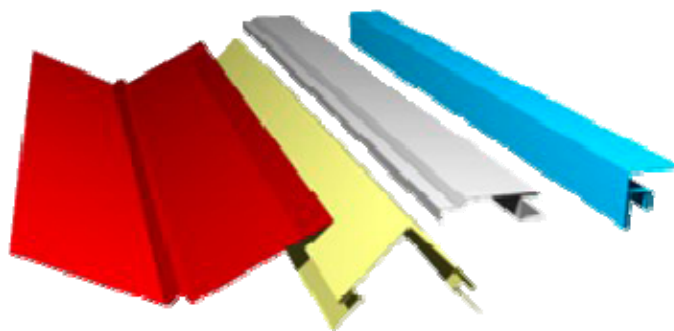


**METAL MASTER ГОТОВОЕ РЕШЕНИЕ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДОБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ**
Техническое описание



Изготавливает доборные элементы для кровли, сайдинга, сэндвич-панелей и вентфасадов. Представляет собой готовое рабочее место с раскроем и гибкой металла. Станки выбираются по длине добора – 2-4,4м. Используются мобильные варианты для применения на строительной площадке.

Цикл работы по изготовлению доборных элементов выполняется на листогибном станке. Листогиб раскраивает тонкие листы металла на заготовки требуемой формы и изготавливает доборные элементы для кровли и фасадов, водосточных систем, откосов, воздуховодов, дымоходов, декора, внешней и внутренней отделки, снегозадержателей, козырьков и других частей. Ручные листогибы разделяются на проходные и непроходные. Проходные листогибы могут располагать листы с зоне работы, подавая детали в станок на любую глубину. Это позволяет раскраивать большие листы и разрезать рулоны без дополнительных инструментов. Листогибы проходные изготовлены из стали, что обеспечивает длительный срок эксплуатации.

Проходной листогиб MetalMaster Euromaster LBM



Мобильность, невысокая стоимость при хорошем качестве изделий, жесткость конструкции являются преимуществом проходных листогибов. Раскрытие станка составляет 90 мм.

Модель	LBM 200	LBM 250	LBM 300
Длина сгибаемой детали, мм	2150	2650	3150
Толщина металла, сталь (σв < 400 Мпа), мм	0,9	0,75	0,75
Толщина металла, нержавеющая сталь, мм	0,65	0,5	0,5
Толщина металла, алюминий, мм	1,5	1,2	1,2
Максимальный уголгиба, град	140	140	140
Минимальная полка противоггиба, мм	15	15	15
Размеры, мм	2450x 650x 970	2950x 650x 970	3450x 650x 970
Масса, кг	120	190	230

Непроходные листогибы являются станками с сопряжением основной прижимной и гибочной балок не только в крайних точках, но и по всей их длине. Прижим осуществляется специальными станциями и гибочной поворотной петлей. Частое расположение точек прижима позволяет качественно выполнять прижим при легкой и тонкой балке. Это позволяет изготавливать листогибы из легких сплавов алюминия. Станок легко переносится двумя людьми. Кроме того, непроходные листогибы работают с окрашенным материалом, так как имеют ПВХ вкладыши, предотвращающие повреждение листа. Глубина подачи имеет ограничение вследствие конструкции прижимной станции.

Непроходной листогиб VanMark MM



Имеет уникальную мобильность. Собирается и разбирается за несколько минут. Не требует специальных инструментов. Легко транспортируется до места работы. Глубина подачи листа 520мм, что является рекордным в данном классе. Конструкция основана на эксцентрике, что автоматически подстраивает станок под листы различной толщины и увеличивает ресурс оборудования. Усиленное крепление ручек прижимной и гибочной балки предотвращает повреждение. Опорная дополнительная балка создает жесткость

конструкции. Прижимная балка оснащена линейкой для разметки детали. Ручка поворота балки прижима уходит из рабочей области при работе. Станок работает с окрашенными материалами благодаря ПВХ вкладышу.

Модель	MM 651	MM 851	MM 1051	MM 1251	MM 1451
Глубина подачи, мм			520		
Рабочая длина, м	1,85	2,6	3,2	3,8	4,4
Стальной лист, max толщина, мм			0,7		
Медный лист, max толщина, мм				1,2	
Количество прижимов/пружин, шт	4/4	4/4	5/4	6/6	7/6
Высота раскрытия, мм			50		
Масса, кг	55,4	62,6	78,9	95,3	102,5

Непроходной листогиб ТАРСО MAX-I-MUM



Станок имеет кулачковую систему прижима заготовок, обладает небольшим весом, мобильностью и удобен в работе. Глубина подачи листа 480мм. ПВХ вкладыш позволяет обрабатывать окрашенные изделия и предохраняет их от царапин. Роликовый нож раскраивает листы металла непосредственно на станке.

Модель	MAX 20-08	MAX 20-10	MAX 20-12	MAX 20-14
Длина гибки, мм	2600	3200	3800	4400
Толщина металла, (сталь, $\sigma_v < 400$ МПа), мм	0,7	0,7	0,7	0,7
Алюминий, мм	0,8	0,8	0,8	0,8
Максимальный уголгиба, град	180	180	180	180
Глубина подачи, мм	480	480	480	480
Размеры станка, мм	2800x 800x 250	3350x 800x 250	4000x 800x 250	4500x 800x 250
Вес станка брутто / с опорой, кг	76 / 118	89 / 130	106 / 147	120 / 203

Все непроходные алюминиевые листогибы отличаются мобильностью и могут работать с алюминиевыми сплавами, окрашенным или полимерным покрытием. Если же необходим станок с большим ресурсом, разрезающие рулоны металла, необходимо выбрать полнопроходные стальные листогибы.