

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

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)20-53-41

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: gnk@nt-rt.ru | <http://gocmaksan.nt-rt.ru>

ГИБОЧНЫЙ СТАНОК СЕРИИ BS

Электромеханические станки для гибки арматуры серии BS. Станки предназначены для холодной гибки прутков арматуры железобетонных конструкций в цехах заводов и на строительных площадках под навесом в условиях умеренного климата. Привод рабочих органов станка (гибочного диска с установленными на нем гибочным и центральным пальцами) осуществляется от электродвигателя посредством механической передачи. Процесс гибки арматуры происходит вокруг центрального пальца (с установленным на нем роликом или без него) при перемещении гибочного пальца по внешней поверхности арматуры, опирающейся на упорный штырь. Управление приводом рабочих органов (включение, реверс и останов) обеспечивается электрооборудованием. Станок позволяет устанавливать до шести программ гибки. Рабочие циклы — дискретные, каждый цикл состоит из следующих операций; включение конечного выключателя с помощью ножной педали и вращение гибочного диска на заданный угол, включение конечного выключателя реверса с помощью кулачка реверса и возврат гибочного диска в исходное положение, останов станка при включении кулачком останова конечного выключателя останова. Таким образом вмешательство оператора необходимо при нажатии педали, остальную часть рабочего цикла станок обеспечивает автоматически. Конструкция приспособления для гибки арматуры обеспечивает возможность одновременной гибки нескольких стержней (их число зависит от диаметра). Станок состоит из следующих основных УЗЛОВ: рамы, редуктора, плиты, комплекта приспособлений для гибки арматуры, педального управления и электрооборудования.

Характеристическими особенностями **станка серии BS** являются возможность установления трех разных углов, посредством электрического регулирования, и возможность автоматического и ручного управления.

Технические характеристики серии BS

Модель	Макс. диаметр арматуры, мм. R-500 (A3)	Обороты гибочного диска, об/мин	Обороты в мин.	Напряж., V	Частота, Hz	Мощность двигателя KW	Габариты, м (ШхДхВ)	Вес, кг
BS 36	36	—	1450	380	50	3	800x1120x880	450
BS 45	45	—	1450	380	50	4	830x1260x880	478
BS 50	50	—	1450	380	50	5.5	890x1400x900	707
BS 60	60	6,7	1450	380	50	7.5	980x1500x920	900

