

DOBLADORA Y CORTADORA MANUAL

La máquina dobladora de hojas manual y corte se utiliza para doblar chapas de metal de 0,80 de espesor. Sirve para trabajos de zinguería (babetas, canaletas, cenefas, etc.).

La profundidad del material de alimentación no está limitada. Es conveniente presionar la pieza a lo largo de toda la máquina debido a la unidad vertical de movimiento del haz de presión y al mecanismo excéntrico con el limitador. En la excéntrica hay un tope que evita que el radio caiga en la posición superior y fija de manera confiable la pieza de trabajo en la posición inferior.

En el proceso, la máquina es estacionaria, posee agujeros para sujetarla al piso.

La dobladora manual está equipada con un slitter (cortante) especial para un corte rápido y preciso del metal. Los rodillos de dicha slitter están hechos de acero de alta aleación. Para la slitter hay una zona especial en la máquina, no interfiere en el proceso de doblado. Su dispositivo de corte puede ser instalado en cualquier momento.

Las superficies de trabajo de esta máquina están hechas de aleación de acero de alta resistencia. Toda la máquina está pintada con un método de pintura en polvo que protege contra la aparición de corrosión y óxido.

La máquina está diseñada para trasladar a obras, se puede transportar fácilmente. Para ello, se proporcionan bastidores plegables para simplificar el transporte. La construcción de la máquina en el sitio de obra toma sólo 10 minutos.



La máquina dobladora tiene una estructura soldada rígida, un mecanismo excéntrico y un conjunto de guía vertical para desplazar la viga de presión; una esquina de acero sólido tiene una geometría afilada para obtener una pequeña R en la flexión para doblar, se incluye una cuchilla de corte con rodillo. La viga de flexión tiene un nudo de ajuste de rectitud. La máquina es ideal para trabajar con acero negro y galvanizado de 0,70 mm de espesor (con resistencia o resistencia temporal σ en ≤ 400 MPa) y con acero negro y galvanizado de 0,80 mm de espesor (con resistencia o resistencia temporal σ en ≤ 320 MPa).

La máquina se utiliza para trabajos con reflujo, pendientes, elementos adicionales del techo, incluso para trabajos con productos de gran tamaño, como ventilación cuadrada (las dimensiones generales del prensa chapa superior son 170 mm de altura x 170 mm de profundidad). Posibilidad de doblar de 0° a 135° (para una flexión, doblar hasta 180°) presionando el prensa chapa.

Características:

Profundidad ilimitada del material de alimentación.

Equipado con dos cuchillas circulares para cortar metal.

La base de acero proporciona rigidez a la máquina.

Las posibilidades son flexibles por 180° (para dos curvas). Doblado hasta 180°: con presión en el prensa chapa, ángulo de doblado 150° para estantes de hasta 15 mm y 135° para estantes de más de 15 mm.

Ventajas:

- Alta precisión y curva limpia.
- Es fácil de trabajar y de transportar.
- No necesita mucho esfuerzo para doblarla.

Especificaciones:

Máxima longitud de trabajo (doblado y corte): 2540 mm.

Largo máximo de la chapa a cortar: 2540 mm.

Máximo espesor del material, acero $\sigma_B \leq 320$ MPa: 0,80 mm.

Máximo espesor del material, acero $\sigma_B \leq 400$ MPa: 0,70 mm.

Espesor de corte máximo: 0,80 mm.

Ángulo de flexión: 0-135°

Altura de soporte: 970 mm.

Elevación vertical del prensa chapa: 55 mm.

Espesor de la viga curvadora: 15 mm.

Distancia de la hoja después del corte al prensa chapa: 45 mm.

Peso neto/bruto: 225/290 kg.