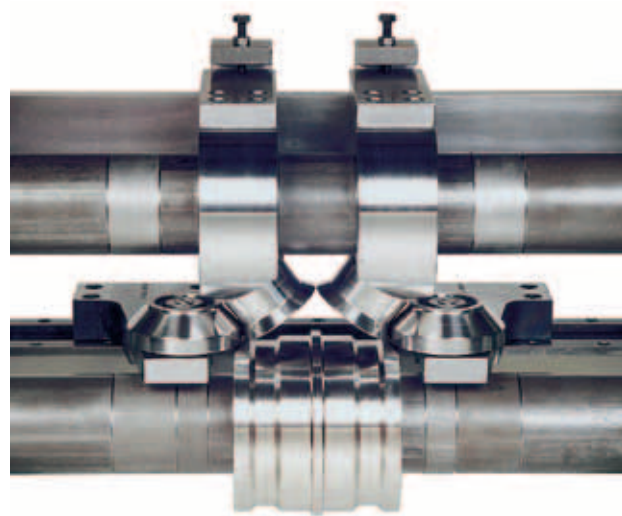
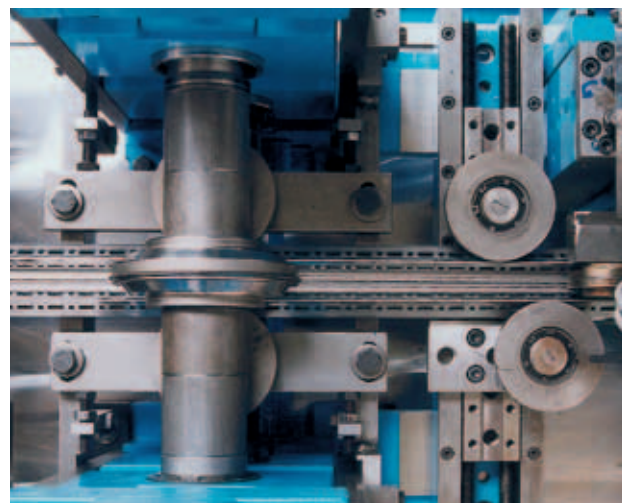


### ✓ Know-how wiodące na rynku, technologia na najwyższym poziomie

- optymalna metoda obróbki plastycznej w zależności od własności materiału i wymagań
- ekstremalna dokładność kształtu i wysoka jakość powierzchni profili
- smarowanie minimalne lub nie wymagająca smarowania obróbka plastyczna z zastosowaniem specjalnych materiałów
- znikome utwardzanie zgniotowe
- własny dział testów do wypróbowywania narzędzi rolkowych
- powtarzalność ustawień gwarantująca niezmiennie wysoką jakość profili



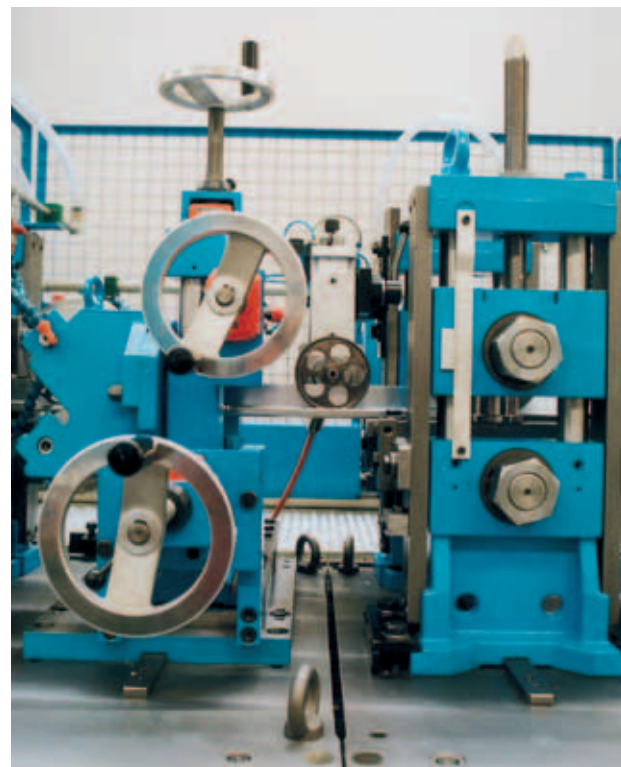
Stół rolek bocznych w wersji kątowej



Stół rolek bocznych z mocowaniem łubkowym



Linia do profilowania w trybie Start-Stop®



Aparat prostujący z kołem pomiarowym



Najwyższej jakości rolkowe narzędzia formujące

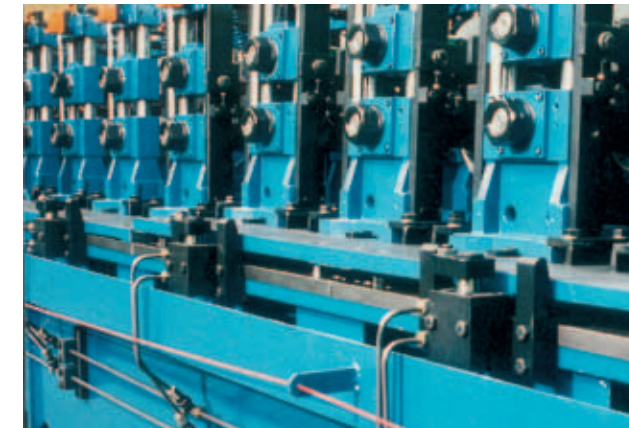
### ✓ Optymalna koncepcja przezbrajania

- technologia wymiany narzędzi dostosowana do jej częstotliwości
- szybkie przezbrajanie z zastosowaniem systemu szybkiej wymiany i ręcznym sprzężeniem klatek
- ręczne i hydrauliczne urządzenie mocujące płyty szybkowymienne
- hydrauliczne nakrętki szybkocmocujące
- opatentowany system automatycznego sprzężenia klatek szybkowymiennej



Klatki profilujące na płycie wymiennej

Wymiana klatek szybkowymiennej z rolkami



Hydrauliczne elementy szybkocmocujące



Ręczna wymiana rolek

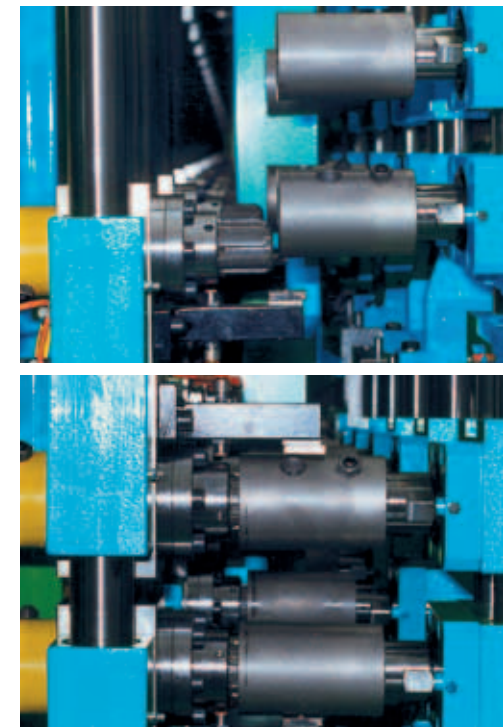


### ✓ Klatki profilujące

- wersja UN: górne wałki robocze przestawne na wysokość
- wersja UV: górne i dolne wałki robocze przestawne na wysokość
- obydwa wałki przestawne osiowo
- łożysko igielkowe w przednim stojaku
- mocne łożyska wałeczkowo-stożkowe w tylnym stojaku
- wytrzymałe łożyskowanie promieniowe i osiowe wałów przy dużej dokładności ruchu obrotowego

### ✓ Jednostki przekładni

- precyzyjna przekładnia ślimakowa do napędu dolnych wałków roboczych
- poziome koła czołowe dla wałków górnych
- wymienne koła zmianowe
- wybór przełożeń pomiędzy wałkiem górnym i dolnym
- smarowanie w kąpiel olejowej



Opatentowany system automatycznego sprzężenia

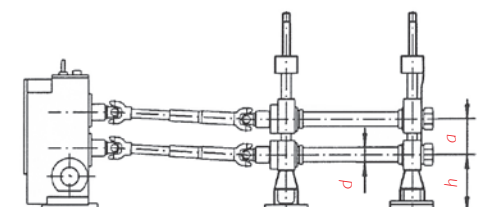


- ✓ pięć typów optymalnie stopniowanych
- ✓ zabudowa maszyny w systemie modułowym
- ✓ prędkości produkcji do max. 160 m/min.
- ✓ krótkie czasy przezbrajania przy użyciu systemu szybkiej wymiany narzędzi i automatycznego sprzęgania
- ✓ znakomity stosunek ceny do wydajności

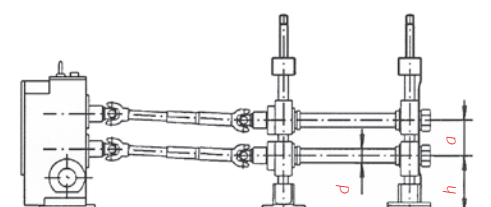
PROFILOWANIE P3

**Klatki profilujące z wałami przegubowymi i jednostkami przekładni**

**wersja UN**  
z poziomym przestawieniem górnego wałka



**wersja UV**  
z poziomym przestawieniem górnego i dolnego wałka



**Profilarki**



**Zastosowanie:**

- fabryki profili
- fabryki rur
- profile budowlane
- profile rolet i żaluzji
- profile ościeżnic drzwiowych
- profile regałów
- profile oświetleniowe
- profile szaf sterowniczych
- koryta kablowe
- szyny przewodnic kulkowych
- profile samochodowe
- rury zespolone
- profile zespolone

Po otrzymaniu od Państwa sprecyzowanego zadania wyposażamy profilarki w dodatkowe komponenty i zestawiamy w kompletne urządzenie do profilowania lub linię produkcyjną.

Komponenty uzupełniające:

- linie do przygotowania taśmy
- urządzenia do perforacji wstępnej i dodatkowej
- zgrzewarki
- maszyny do pianki dwuskładnikowej
- jednostki podawcze
- maszyny do cięcia profili, współbieżne lub stacjonarne
- układacze do profili i in.

Poznajemy Państwa wymagania – znajdujemy optymalne rozwiązanie.

Typoszereg	P3.080		P3.100		P3.125		P3.160		P3.200		
	UN	UV	UN	UV	UN	UV	UN	UV	UN	UV	
wersja (patrz: powyżej)											
wysokość wałków dolnych (h) [mm]	115	115 ±10	160	160 ±15	200	200 ±20	250	250 ±25	320	320 ±30	
odstęp osi (a)	do [mm]	80	80	85	85	100	100	132	132	170	170
	do [mm]	185	195	210	225	240	260	350	375	420	450
przestawienie osiowe wałków [mm]	±2,5		±2,5		±2,5		±2,5		±2,5		
poziomy odstęp wałków [mm]	260		330		400		500		630		
ø wałków roboczych (d) [mm]	30	40	40	50	50	63	63	80	80	100	
szerokość taśmy max.	korpus dolny B1 [mm]	200		250		320		400		500	
	korpus dolny B2 [mm]	320		400		500		630		800	
grubość taśmy max. przy R <sub>m</sub> = 400 N/mm <sup>2</sup> zależnie od kształtu profilu [mm]	1,5		2		3		4		5		
prędkość profilowania do max. (m/min)	160		160		160		120		80		

DREISTERN GmbH & Co. KG, Wiechser Straße 9, 79650 Schopthelm/Germany, Tel: +49 (7622) 391-0, Fax: +49 (7622) 391-205, info@dreistem.com, www.dreistem.com

Marzena Ratyńska, DREISTERN GmbH & Co. KG, Przedstawicielstwo w Polsce, al. Niepodległości 71 /49, 02-626 Warszawa, mobile: +48 (508) 388 233, mjrattyńska@gmail.com

