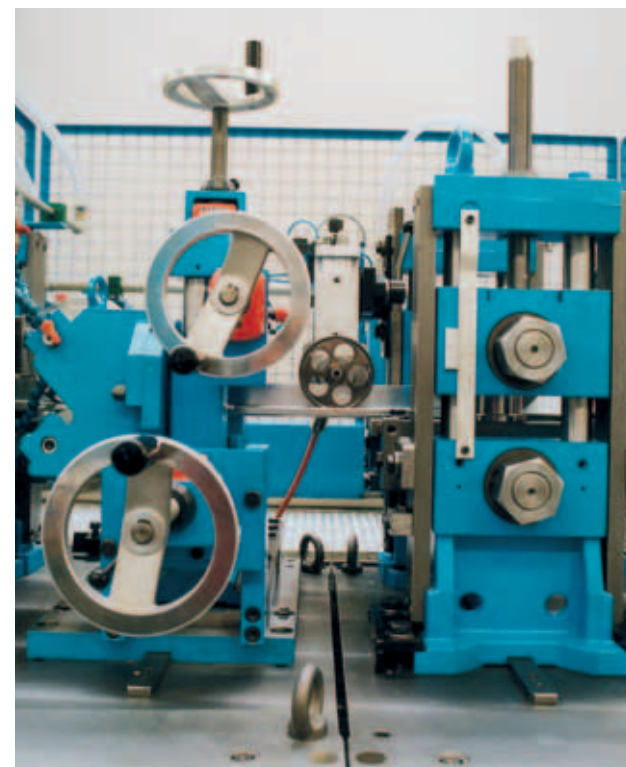


✓ Лучшее ноу-хау и самые современные технологии

- Применение оптимального метода профилирования с учётом свойств материала и технических требований Заказчика
- Точное соблюдение размеров и высочайшее качество поверхности профилей
- Использование в конструкции оборудования специальных материалов позволяет минимизировать потребность в смазке или даже осуществлять профилирование без использования смазки
- Минимальный наклёп
- Испытанием оснастки для роликового профилирования занимается специальный отдел
- Воспроизводимость настроек позволяет обеспечить постоянно высокое качество профиля



Профилирующая установка для работы в стартстопном® режиме



Правильное устройство и мерный ролик



Высококачественная оснастка для роликового профилирования

✓ Оптимизированная переналадка

- Выбор технологии замены оснастки определяется частотой такой замены
- Система быстрой замены оснастки с ручным присоединением клеток позволяет ускорить процесс переналадки
- Ручное и гидравлическое устройство зажима быстросменных плит
- Гидравлические быстросжимающие гайки
- Запатентованная система автоматического присоединения быстросменных клеток



Профилегибочные клетки, установленные на сменной плите

Смена быстросменных клеток с роликами



Гидравлические быстросжимающие элементы



Замена роликов вручную

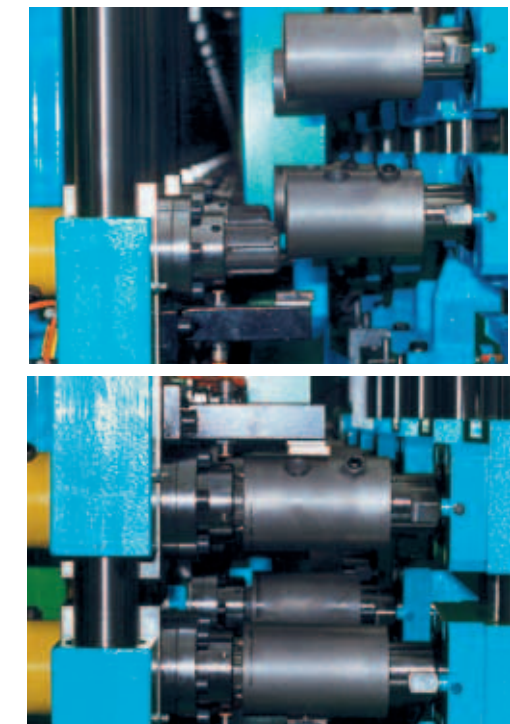


✓ Профилегибочные клетки

- Вариант выполнения «UN»: верхний рабочий вал может регулироваться по высоте
- Вариант выполнения «UV»: и верхний, и нижний рабочие валы могут регулироваться по высоте
- Оба вала имеют возможность регулировки по положению в осевом направлении
- В передней клетке используется игольчатый роликоподшипник или роликоподшипники
- В задней клетке используются мощные конические роликоподшипники
- Установка валов в долговечных радиальных и упорных подшипниках позволяет обеспечить в том числе и отсутствие радиального биения в условиях длительной эксплуатации

✓ Унифицированные приводные механизмы

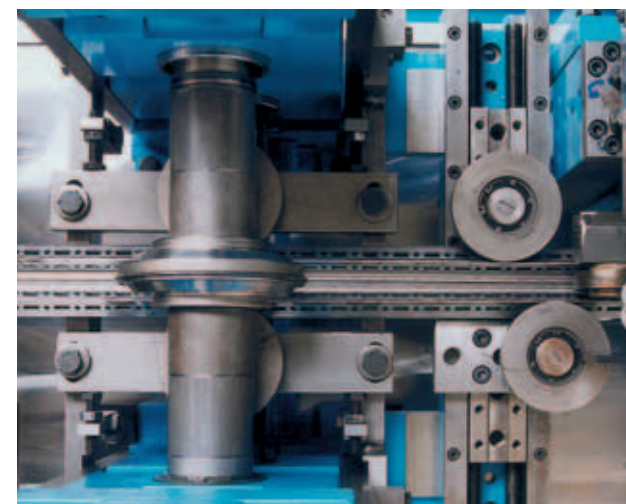
- Нижние рабочие валы приводятся во вращение через прецизионные червячные передачи
- В механизме привода верхних валов используются цилиндрические зубчатые колёса
- Сменные шестерёнки
- Индивидуальный подбор передаточных чисел для механизмов привода верхнего и нижнего валов
- Смазка в масляной ванне



Запатентованная система автоматического присоединения клеток



Стол с боковыми роликами – угловой вариант выполнения



Стол с боковыми роликами – крепление накладками

- ✓ Пять модельных рядов с оптимальным распределением возможностей
- ✓ Модульная конструкция
- ✓ Скорость работы до 160 м/мин
- ✓ Использование системы быстрой смены оснастки и системы автоматического присоединения клетей ускоряет переналадку
- ✓ Великолепное соотношение цены и производительности

Мы готовы укомплектовать поставляемые профилирующие машины в точном соответствии с требованиями Заказчика, а также поставить комплектные установки или технологические линии для изготовления профилей.

Дополнительное оборудование, которым могут комплектоваться профилирующие машины:

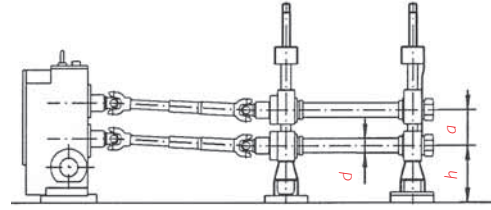
- Разматыватели для полосы
- Высекальные и штамповочные приспособления для установки до или после участка профилирования
- Сварочное оборудование
- Оборудование для получения двухкомпонентных вспененных материалов
- Оборудование для закладки в профилируемый материал дополнительных элементов
- Машины для резки профилей с отрезными агрегатами, установленными либо стационарно, либо на подвижной платформе
- Приспособления для укладки профилей в стопу, и др.

Сообщите нам Ваши технические требования, и мы найдём оптимальное решение.

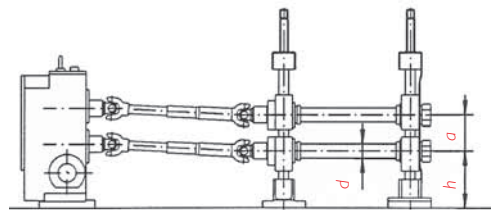
ПРОФИЛИРОВАНИЕ P3

Профилегибочные клетки с шарнирными валами и унифицированными приводными механизмами

Вариант выполнения «UN» с регулируемым по высоте верхним валом



Вариант выполнения «UV» с регулируемым по высоте верхним и нижним валами



Модельные ряды	P3.080		P3.100		P3.125		P3.160		P3.200	
	UN	UV	UN	UV	UN	UV	UN	UV	UN	UV
Вариант выполнения										
Высота нижнего вала (h) [мм]	115	115 ±10	160	160 ±15	200	200 ±20	250	250 ±25	320	320 ±30
Межосевое (a) от [мм]	80	80	85	85	100	100	132	132	170	170
расстояние до [мм]	185	195	210	225	240	260	350	375	420	450
Диапазон регулировки валов по положению в осевом направлении [мм]	±2,5		±2,5		±2,5		±2,5		±2,5	
Расстояние между валами по горизонтали [мм]	260		330		400		500		630	
Ø рабочих валов (d) [мм]	30	40	40	50	50	63	63	80	80	100
Максимальная ширина полосы										
Основание «B1» [мм]	200		250		320		400		500	
Основание «B2» [мм]	320		400		500		630		800	
Макс. толщина полосы при Rm=400 Н/мм², в зависимости от формы профиля [мм]	1,5		2		3		4		5	
Макс. скорость профилирования [м/мин]	160		160		160		120		80	

DREISTERN-Werk Maschinenbau GmbH & Co. KG, Wiechser Straße 9, 79650 Schopfheim/Germany
 Fon: +49/7622/391-0 Fax: +49/7622/391-205 info@dreistern.com www.dreistern.com

DREISTERN Inc., Hilltown Industrial Park, 801 Tech Drive, Telford PA 18969 / U.S.A.
 Phone: 215 799 0220 Fax: 215 799 0420 usa@dreistern.com www.dreistern.com

Профилирующие машины



Области применения

- Заводы по производству профилей
- Трубные производства
- Строительные профили
- Профили для жалюзи, рольставней и т.п.
- Профили для дверных коробок
- Профили для полок и стеллажей
- Профили для светотехнических приборов
- Профили для изготовления электрических шкафов
- Кабельные каналы
- Шариковые направляющие
- Профили для автомобильной промышленности
- Композиционные трубы
- Композиционные профили

