

Zaginarka DOH-3, DOH-4, DOH-6

Zaginarka ręczna z długościami roboczymi 3, 4 albo 6m. Listwa zginająca obsługiwana jest ręcznie, tak samo jak szczeka dociskowa, ale masa szczek i podnośników jest tak zrównoważona, dzięki temu zaciśnięcie może wykonać jeden pracownik nawet u 6m maszyny. Każdy segment jest wyposażony w 2 mierniki z podziałką mm, za pomocą których ustawia się szerokość wysunięcia blachy, mierniki po ustawieniu blachy i zaciśnięciu górnej szczęki odchylamy i możemy zginać,



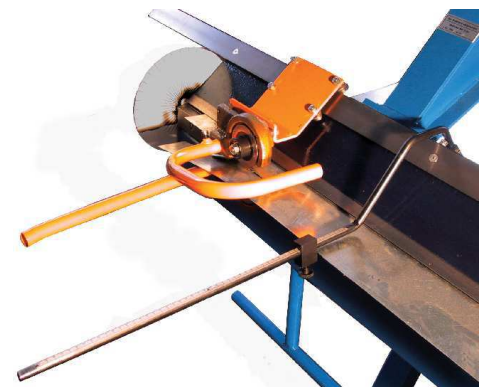
Zaginarka DOH-4 wyposażona w nożyce krążkowe.

sprawdzając zarazem osiągnięty kąt zgięcia na kątomierzu, w który jest zaginarka wyposażona standardowo. Maksymalny kąt zgięcia wynosi 145°. Zaginarka jest dostosowana do zginania blach ocynkowanych lub zwykłych o grubości 0,8mm (380MPa) a także blach miękkich, takich jak miedź albo aluminium o grubości do 1,2mm. Można na niej również zginać blachę powlekaną tworzywem sztucznym. Zaginarka może być wyposażona nożycami

krążkowymi, którymi posuwamy ręcznie po specjalnej listwie, odcinając dobraną szerokość blachy, którą ustawiamy dokładnie za pomocą mierników. Nożyce krążkowe odcinają blachę wzdłuż całej długości roboczej zaginarki. Konstrukcję składaną zaginarki 6m oceniają użytkownicy zwłaszcza przy manipulacji i transporcie, kiedy blacharz może śmiało ustawić taką maszynę wprost na budowlu. Zestawienie całego kompletu zabiera przeciętnie kilkadziesiąt minut.

Zaginarka ta stanowi również podstawowy element kompletu maszyn do obróbki blachy z kręgów, który tworzony jest dalej z odwijarki OZ-1250 i wyciągarki TK-1250. Praca na takim komplecie maszyn znacznie podwyższa wydajność pracy, bo długich obudowań blacharskich nie trzeba produkować z kilku spawanych razem części, ale całość można wyprodukować naraz. Jest znacznie mniejsza ilość odpadu blaszanego, bo mamy mniej odcięć. Tym, że maszynę można umieścić wprost na budowlu, obniża się również koszt transportu i manipulacji. Wyprodukowane obudowania są trwalsze i wytrzymalsze, dzięki znacznie mniejszej ilości złączeń, co docenią również inwestorzy.

Gwarancja na wyprodukowane maszyny wynosi 2 lata.



Detal nożyce krążkowych, kątomierza i miernika z podziałką.

PARAMETRY TECHNICZNE:

Długość robocza	DOH-3 3 m	DH-4 4 m	DOH-6 6 m
Szerokość zasunięcia blachy do wnętrza zaginarki	1000 albo 1250 mm		
Grubość zginanej blachy	0,8 mm (stal); 1,2 mm (miedź, aluminium)		
Maksymalny kąt zgięcia	145°		
Masa maszyny	680 kg	940 kg	1360 kg
Wymiary transportowe w mm (dł/sz/w):	3370/1450/1520	4370/1450/1520	2×(3370/1450/1520)

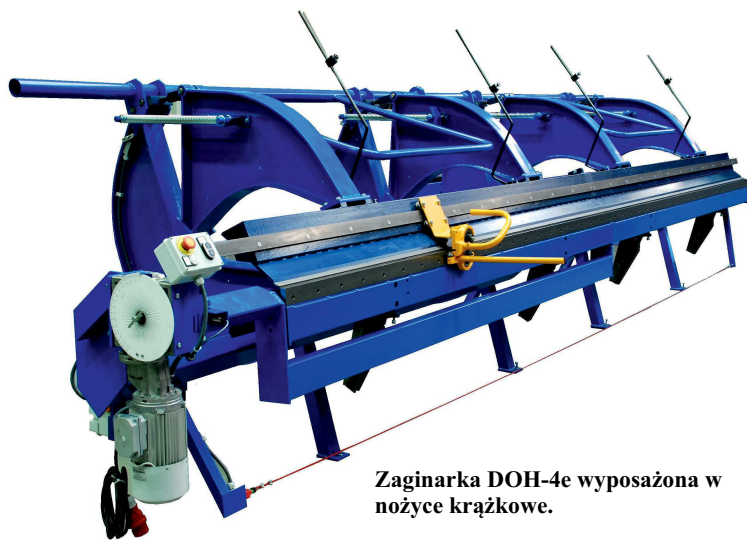
Adres firmy:

Bří Švarcové s.r.o.
Třída Tomáše Bati 1725
765 02 Otrokovice
Česká republika

Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kozusznik
kom: 00420 604 230 458
email: kozusznik@problach.com
www.problach.com

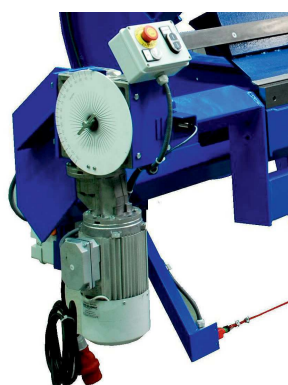
Zaginarka DOH-3e, DOH-4e, DOH-6e



Zaginarka DOH-4e wyposażona w nożyce krążkowe.

Automatyczna zaginarka elektryczna z długościami roboczymi 3, 4 albo 6m. Listwa zginająca obsługiwana jest elektrycznie, szczęka dociskowa obsługiwana jest ręcznie, ale masa szczęk i podnośników jest tak zrównoważona, dzięki temu zaciśnięcie może wykonać jeden pracownik nawet u 6m maszyny. Każdy segment zaginarki jest wyposażony w 2 mierniki z podziałką mm, za pomocą których ustawia się szerokość wysunięcia blachy, mierniki po ustawieniu blachy i zaciśnięciu górnej szczęki odchylamy, nastawiamy kąt zgięcia na tarczy kątownika i włączamy napęd listwy zginającej, który automatycznie gnie blachę o dobrany kąt, potem listwa powraca z powrotem. Maksymalny kąt zgięcia wynosi 145°. Zaginarka jest dostosowana do zginania blach ocynkowanych lub zwykłych o grubości 0,8mm (380MPa) a

także blach miękkich, takich jak miedź albo aluminium o grubości do 1,2mm. Można na niej również zginać blachę powlekaną tworzywem sztucznym. Zaginarka może być wyposażona nożycami krążkowymi, którymi posuwamy ręcznie po specjalnej listwie, odcinając dobraną szerokość blachy, którą ustawiamy dokładnie za pomocą mierników. Nożyce krążkowe odcinają blachę wzdłuż całej długości roboczej zaginarki.



Konstrukcję składaną zaginarki 6m oceniają użytkownicy zwłaszcza przy manipulacji i transporcie, kiedy blacharz może śmiało ustawić taką maszynę wprost na budowlu. Zestawienie całego kompletu zabiera przeciętnie kilkadziesiąt minut.

Zaginarka ta stanowi również podstawowy element kompletu maszyn do obróbki blachy z kręgów, który tworzony jest dalej z odwijarki OZ-1250 i wyciągarki TK-1250.

Praca na takim komplecie maszyn znacznie podwyższa wydajność pracy, bo długich obudowań blacharskich nie trzeba produkować z kilku spawanych razem części, ale całość można wyprodukować naraz. Jest znacznie mniejsza ilość odpadu blaszanego, bo mamy mniej odcięć.

Tym, że maszynę można umieścić wprost na budowlu, obniża się również koszt transportu i manipulacji. Wyprodukowane obudowania są trwalsze i wytrzymalsze, dzięki znacznie mniejszej ilości złączy, co docenią również inwestorzy.

Gwarancja na wyprodukowane maszyny wynosi 2 lata.



Detal nożyc krążkowych i miernika z podziałką.

PARAMETRY TECHNICZNE:

	DOH-3e	DH-4e	DOH-6e
Długość robocza	3 m	4 m	6 m
Szerokość zasunięcia blachy do wnętrza zaginarki		1000 albo 1250 mm	
Grubość zginanej blachy	0,8 mm	1 mm	0,8 mm
Maksymalny kąt zgięcia	145°	145°	145°
Masa maszyny	730 kg	1010 kg	1430 kg
Wymiary transportowe w mm (dł/sz/w):	3370/1450/1520	4370/1450/1520	2×(3370/1450/1520)

Adres firmy:

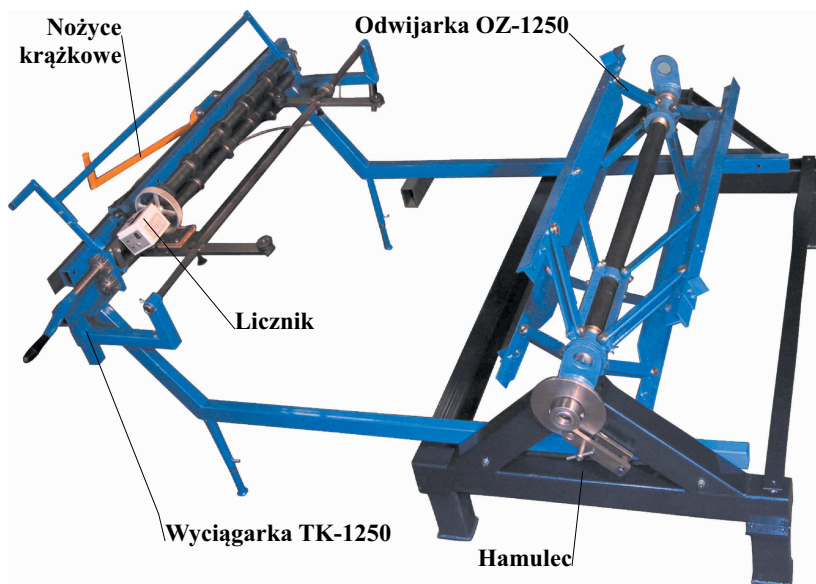
-
Bří Švarcové s.r.o.
Třída Tomáše Bati 1725
765 02 Otrokovice
Česká republika

Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kozusznik
kom: 00420 604 230 458
email: kozusznik@problach.com
www.problach.com

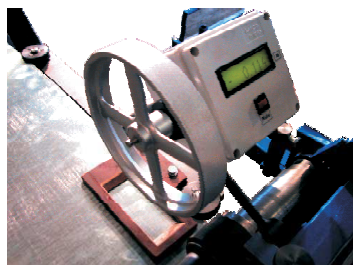
Odwijarka OZ-1250, wyciągarka TK-1250

Odwijarka OZ-1250a tworzona jest podstawą, którą można wyposażyć w kółka do lekkiego przesuwania. Na podstawie jest umieszczona szpula z którą obraca się kręgi. Szpulę można łatwo zdjąć z podstawy, włożyć do otworu w kręgu, obrotami śruby rozciągnąć ramiona szpuli dla zamocowania (zakres średnicy wewnętrznej kręgu to 450÷650mm). Szpula wyposażona jest w uchwyty do manipulacji. Po podniesieniu całość ustawiamy na

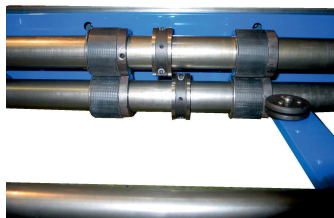


podstawie i możemy blachę zacząć odwijać. Maszyna wyposażona jest w hamulec, który ustawiamy tak, żeby kręgi nie obracały się zbyt wolno i nie wysuwały więcej blachy niż trzeba. Odwijać blachę można ręcznie, ale lepszym rozwiązaniem to umieścić na podstawie odwijarki wyciągarkę TK-1250. Blacha z kręgu wchodzi między walce wyciągarki, które po zaciśnięciu umożliwiają wyciąganie blachy z odwijarki obrotami korbki. Wyciągarka standardowo wyposażona jest nożycami krążkowymi, którymi można poprzecznie odciąć odwinięty arkusz blachy. Wyciągarkę można wyposażyć w numeryczny licznik odwinięcia, zatem praca przy odwinięciu określonej ilości blachy jest łatwa i dokładna.

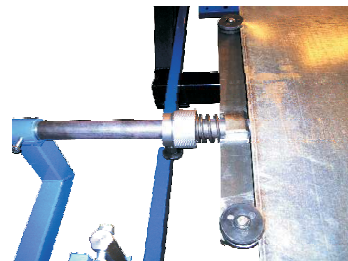
Wyciągarkę można też wyposażyć w dwie pary noży do wzdłużnego cięcia. Maksymalna masa kręgu na podstawie z kółkami wynosi 3t, bez kółek 5t, szerokość kręgu wynosi 1250mm. Ostatnim udoskonaleniem wyciągarki TK-1250 to boczny sprężynowy docisk, zapewniający zawsze kąt prosty poprzecznego odcięcia, którym eliminuje się niedokładne zwiniecie blachy w kręgi i jego zmienną szerokość.



Detal licznika



Detal boży do wzdłużnego cięcia



Detal bocznego docisku sprężynowego

PARAMETRY TECHNICZNE:

Szerokość kręgu	1250 mm
Maksymalna masa kręgu (OZ z kółkami)	1000 kg albo 3000 kg (bez kółek 5000 kg)
Skala średnicy wewnętrznej kręgu	450÷650mm (inne wymiary można uzyskać wymianą ramion)
Wymiary transportowe dł/sz/w	1750/1070/810mm - OZ-1250a 1740/680/540 - TK-1250a 2000/100/820mm - uchwyty dla TK-1250a

Adres firmy:

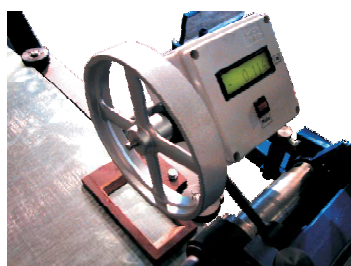
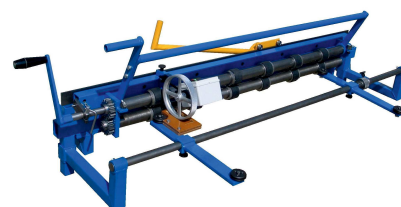
Bří Švarcové s.r.o.
Třída Tomáše Bati 1725
765 02 Otrokovice
Česká republika

Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

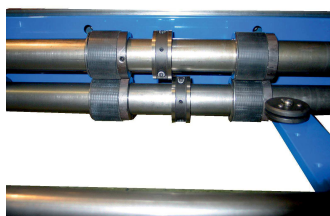
Inż. Władysław Kozusznik
kom: 00420 604 230 458
email: kozusznik@problach.com
www.problach.com

Wyciągarka blachy z kręgu TK-1250

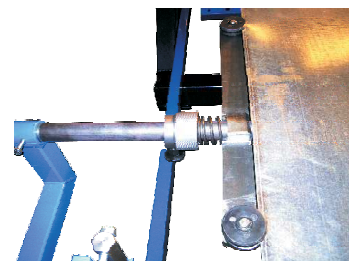
Blacha z kręgu wchodzi między walce wyciągarki, które po zaciśnięciu umożliwiają wyciąganie odwijanej blachy obrotami korbki. Wyciągarka standardowo wyposażona jest nożycami krążkowymi, krórami można poprzecznie odciąć odwinięty arkusz blachy. Wyciągarkę można wyposażyć w numeryczny licznik odwinięcia, zatem praca przy odwinięciu określonej ilości blachy jest łatwa i dokładna. Na wyciągarkę można też zainstalować stosunkowo łatwo noże do wzdłużnego cięcia blachy przy jej wysuwaniu. Szerokość wyciąganego kręgu wynosi 1250mm. Ostatnim udoskonaleniem wyciągarki TK-1250 to boczny sprężynowy docisk, zapewniający zawsze kąt prosty poprzecznego odcięcia, którym eliminuje się niedokładne zwinięcie blachy w krąg i jego zmienną szerokość.



Detal licznika



Detal boży do wzdłużnego cięcia



Detal bocznego docisku sprężynowego

PARAMETRY TECHNICZNE:

Szerokość kręgu	1250 mm
Maksymalna grubość blachy (380MPa).....	0,8mm
Wymiary transportowe dł/sz/w	1740/680/540
	2000/100/820mm - uchwyty dla TK-1250a

Adres firmy:

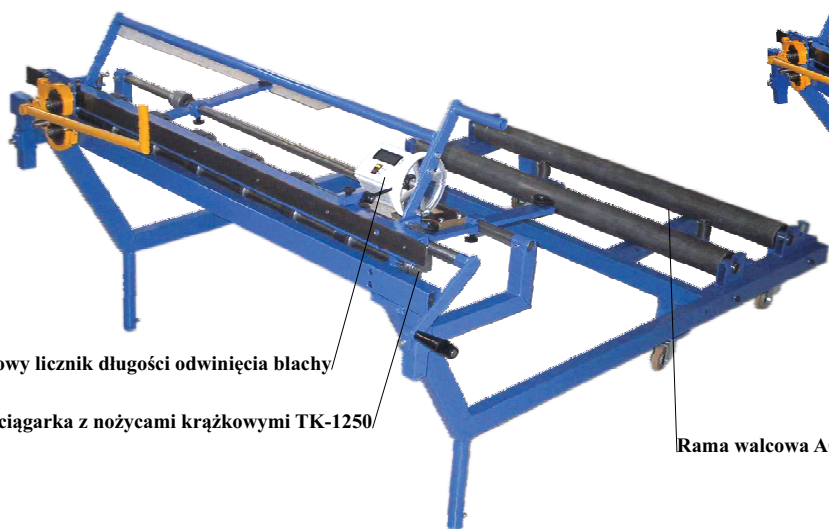
Bří Švarcové s.r.o.
Třída Tomáše Bati 1725
765 02 Otrokovice
Česká republika

Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kozusznik
kom: 00420 604 230 458
email: kozusznik@problach.com
www.problach.com

Rama AC-125/1000 z wyciągarką TK-1250

Chodzi o komplet ramy walcowej AC-125/1000(600), do której przymocowana jest wyciągarka z nożycami krążkowymi TK-1250. Na ramie AC-125 umieszczamy krąg, blachę wprowadzamy do wyciągarki TK-1250, opuszczamy walce dociskowe i obrotami korbki wyciągarki odwijamy dobraną długość blachy. Wyciągarka jest standardowo wyposażona w nożyce krążkowe, dla poprzecznego odcięcia blachy. Wyciągarkę można też wyposażyć w nożyce krążkowe do wzdłużnego cięcia blachy. Długość odwiniętej blachy możemy mierzyć cyfrowym licznikiem odwiniętej blachy (wyposażenie dodatkowe). Komplet ten stanowi tańszą alternatywę do odwijarki OZ-1250 z wyciągarką.

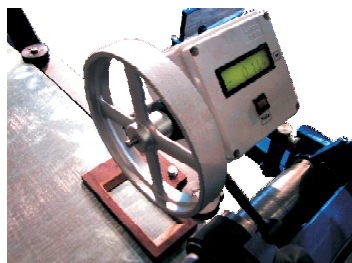


Cyfrowy licznik długości odwinięcia blachy

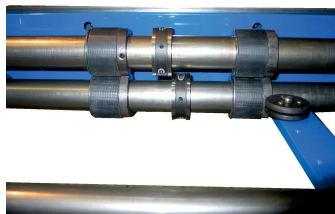
Wyciągarka z nożycami krążkowymi TK-1250



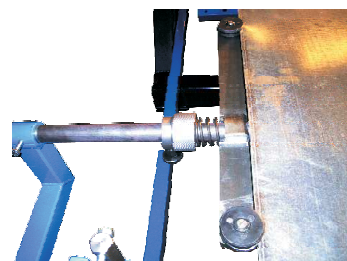
Rama walcowa AC-125/1000(600)



Detal licznika



Detal boży do wzdłużnego cięcia



Detal bocznego docisku sprężynowego

PARAMETRY TECHNICZNE::

Szerokość kręgu	1250mm
Maks.masa kręgu dla AC-1250/600	600kg
Maks.masa kręgu dla AC-1250/1000	1000kg
Maks.grubość blachy stalowej	0,8mm
Wymiary transportowe dł/sz/w	1400/750/250mm - AC-125 1740/680/540mm - TK-1250a 2000/100/820mm - uchwyty dla TK-1250a

Adres firmy:

Bří Švarcové s.r.o.
Třída Tomáše Bati 1725
765 02 Otrokovice
Česká republika

Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kożusznik
kom: 00420 604 230 458
email: kozusznik@problach.com
www.problach.com

Urządzenia do odwijania kręgów na wałkach

Wózek RD-150

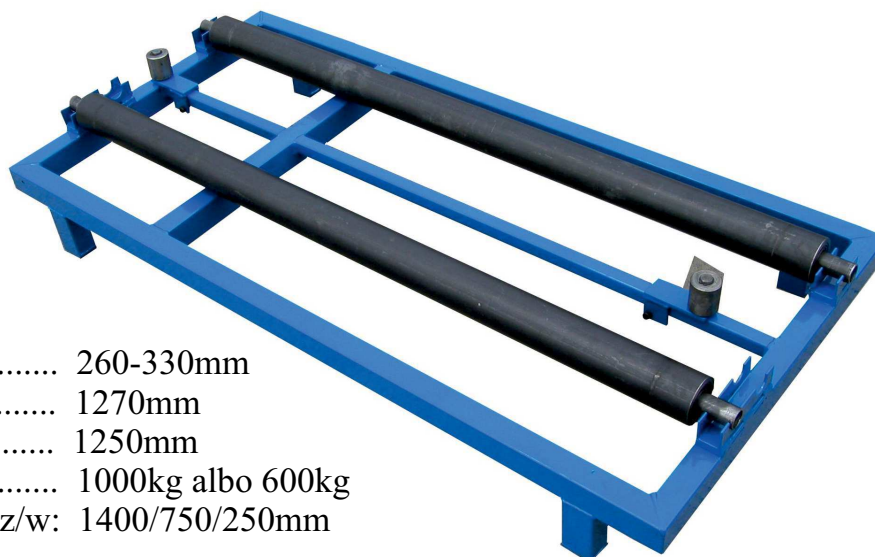
Służy do przewożenia i odwijania blachy z kręgów. Dla odwinienia blachy należy kręg położyć na wałki wózka, które umożliwiają jego łatwe obracanie się.



Rozstawienie wałków	260mm
Długość wałków	750mm
Maks.szerokość kręgu	1000mm
Maks.masa kręgu	150kg

Rama AC-125/1000 albo AC-125/600

Rama urządzenia została skonstruowana dla możliwości przewożenia kręgów na wózku widłowym. Wałki ramy umożliwiają łatwe obracanie kręgu. Maszynę można wyposażyć w kółka.



Rozstawienie wałków	260-330mm
Długość wałków	1270mm
Maks.szerokość kręgu	1250mm
Maks.masa kręgu	1000kg albo 600kg
Wymiary transportowe dł/sz/w:	1400/750/250mm

Adres firmy:

Bří Švarcové

ul.Osvobození 1032

765 02 Otrokovice

Česká republika

tel./faks: +420/577922127

www.bri-svarc.cz

Zamówienia i kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kozusznik

ul.Na Sioně 8/354

736 01 Havířov-Bludovice

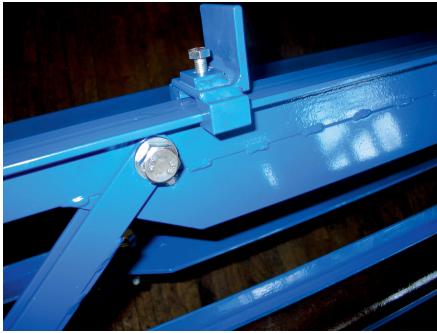
Česká republika

tel. +420/596820765 albo 596817372 faks: +420/596820766

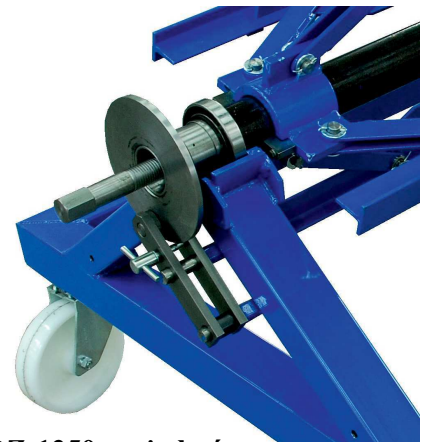
kom. +420/604230458 e-mail: kozusznik@bri-svarc.cz

Rozwijarka OZ-1250

.Odwijarkę OZ-1250 używamy do odwijania blachy z kręgu. Szpula, z którą odwija się krąg, jest wyposażona w uchwyty dla podnoszenia. Średnica szpuli, która wsuwana jest do otworu kręgu, nastawiana jest obrotami śruby od 450 do 650mm. Dla wygodniejszej manipulacji, może maszyna być wyposażona w kółka. Odwijanie i hamowanie kręgu wykonujemy kołem sterowniczym, umocowanym na szpuli. Maszynę można wyposażyć również w hamulec, na którym nastawiamy taki opór, żeby krąg się nam nie rozkręcał więcej niż trzeba.



Docisk boczny



Rozwijarka OZ-1250 może być wyposażona w hamulec

PARAMETRY TECHNICZNE:

Szerokość kręgu	1250mm
Maksymalna masa kręgu (OZ z kółkami)	3000kg (5000kg bez kołek)
Skala średnic szpuli rozwijarki	450÷650mm albo 290÷400mm
Wymiary transportowe dł/sz/w	1750/1070/810mm

Adres firmy:

Bří Švarcové s.r.o.
Třída Tomáše Bati 1725
765 02 Otrokovice
Česká republika

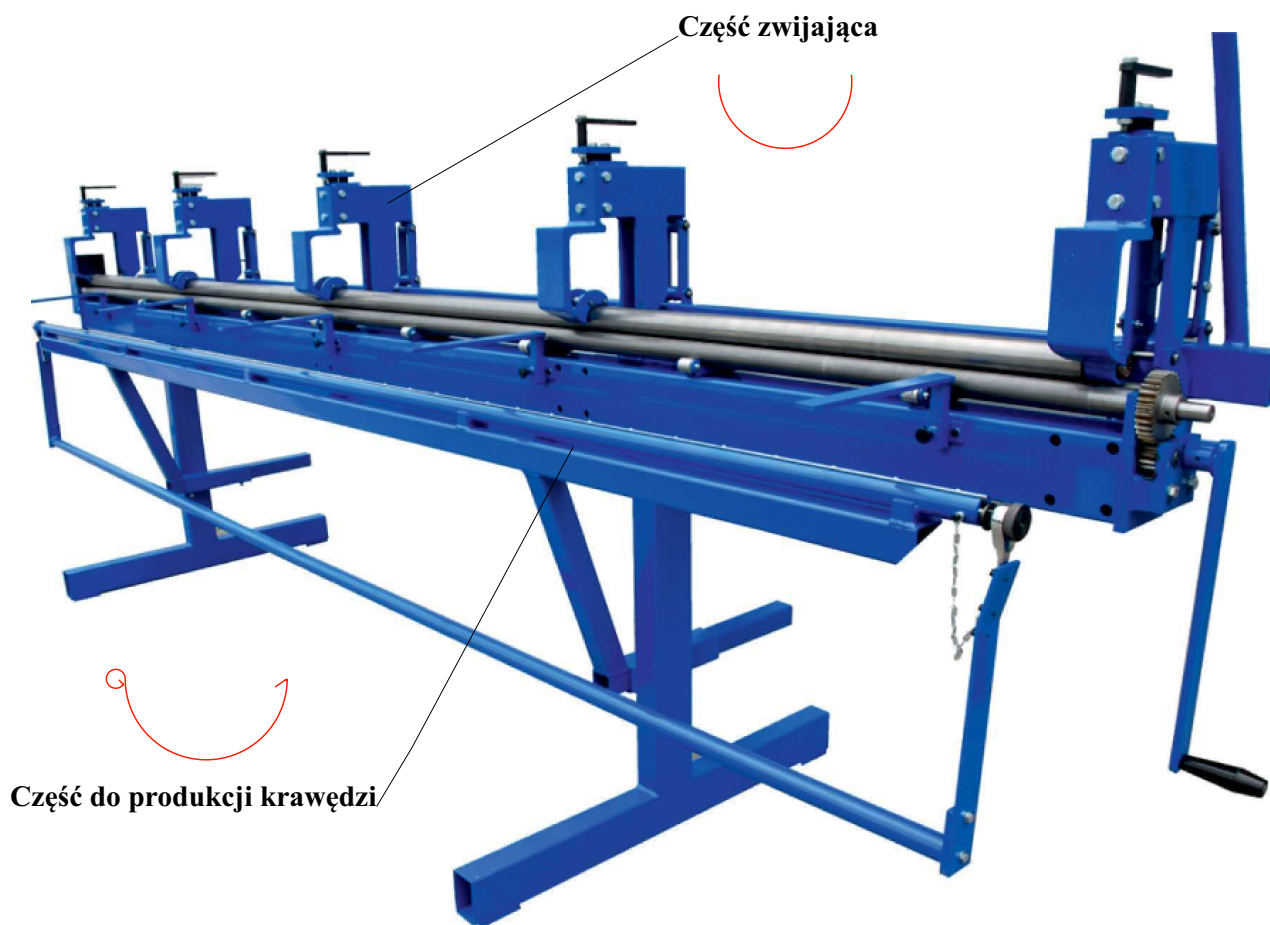
Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kozusznik
kom: 00420 604 230 458
email: kozusznik@problach.com
www.problach.com

Maszyna do produkcji rynien Z-4U, Z-5U

Maszyna służy do produkcji rynien o maksymalnej długości 4020mm (Z-4U) albo 5020mm (Z-5U) i rozwiniętej szerokości pasu zwijanej blachy od 200mm do 400mm. Maksymalna grubość blachy stalowej 380MPa wynosi 0,6mm.

Maszyna składa się z dwóch części. W części zwijającej skręcamy blachę w kształt U, w części do opracowania krawędzi zwijamy wulstę i tylną krawędź. Średnica wulsty wynosi 18 albo 20mm, w zestawie wulstarki są standardowo pręty 16 i 18mm okrągłe (do wulsty) i 20mm frezowany pręt do krawędzi rynny. Obie części maszyny mogą być złączone w jedną całość, albo mogą być używane osobno.



PARAMETRY TECHNICZNE:

Minimalna średnica zwinięcia	Z-4U 85mm	Z-5U 85mm
Maksymalna długość rynny	4020mm	5020mm
Rozwinięta szerokość pasu blachy	200÷400mm	200÷400mm
Grubość zwijanej blachy (400MPa)	0,6mm	0,6mm
Masa maszyny	425kg	545kg
Wymiary transportowe (dł/sz/w)	4300/900/1400mm	5300/900/1400mm

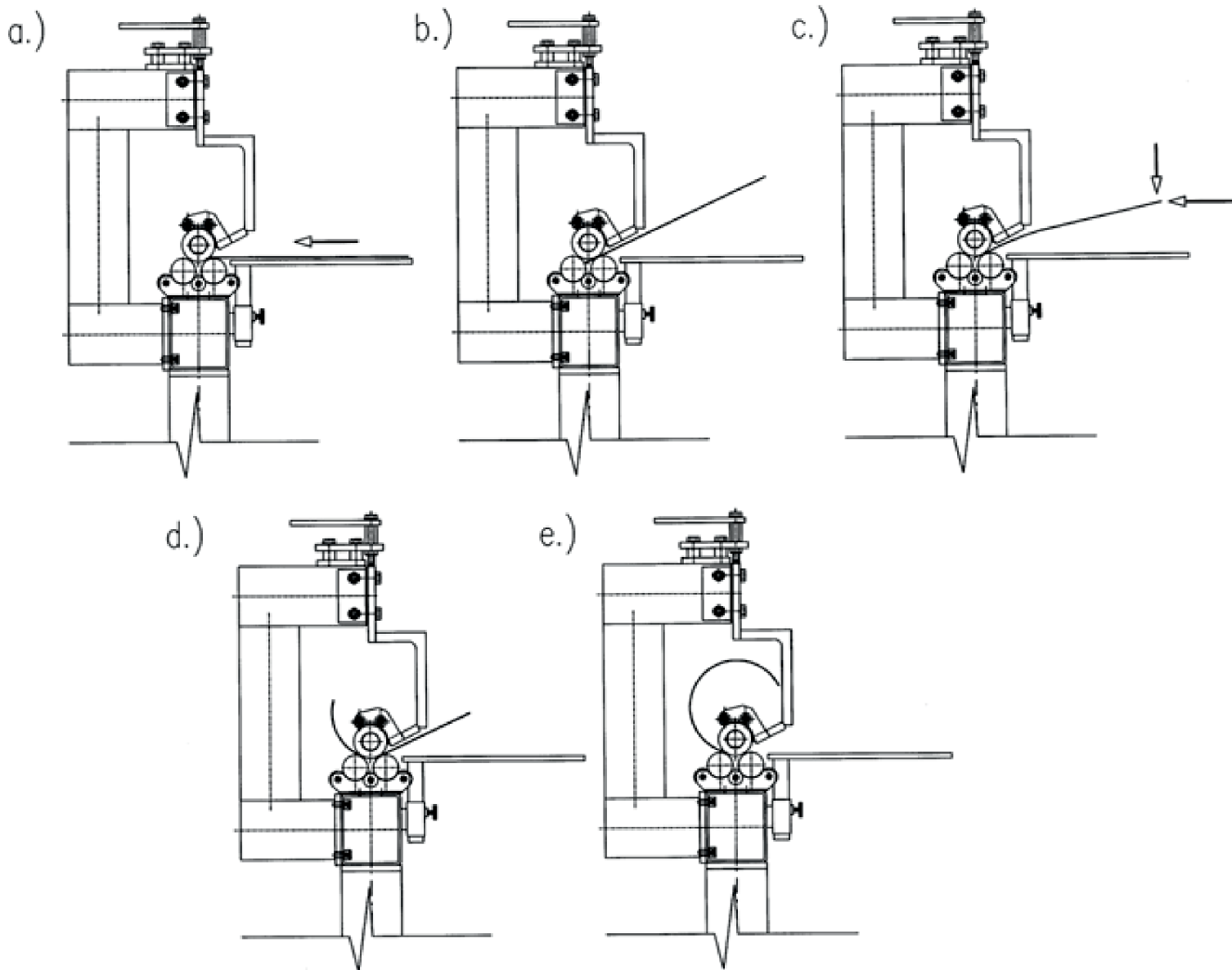
Adres firmy:

Bří Švarcové s.r.o.
Třída Tomáše Bati 1725
765 02 Otrokovice
Česká republika

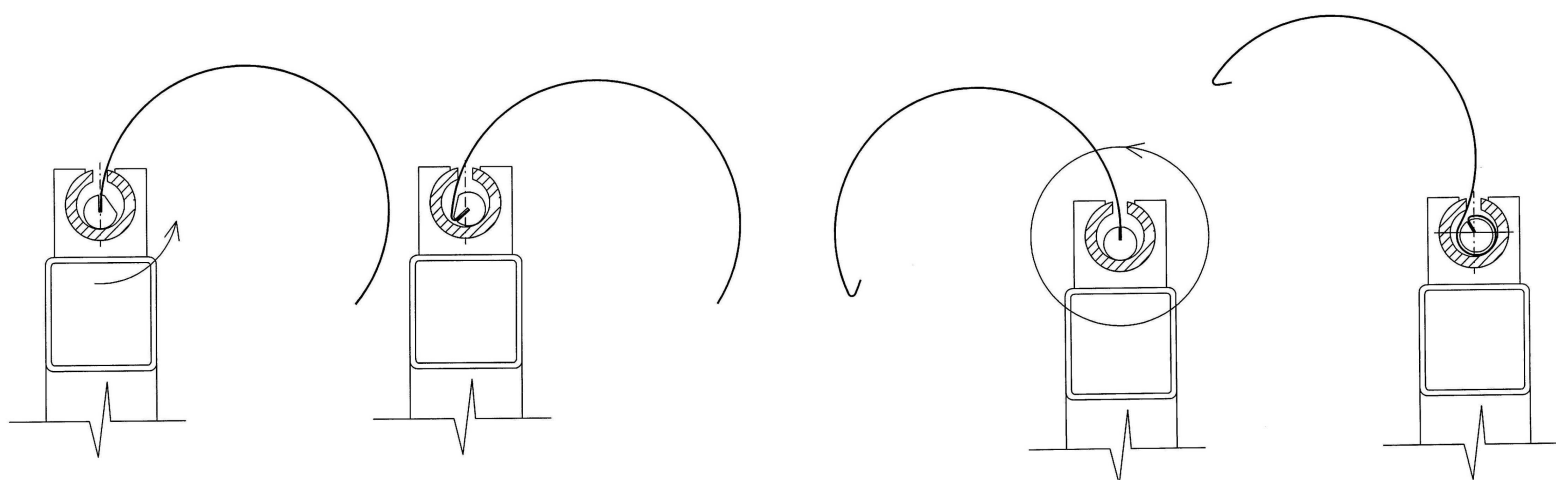
Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kozusznik
kom: 00420 604 230 458
email: kozusznik@problach.com
www.problach.com

Produkcja rynny na części zwijającej maszyny



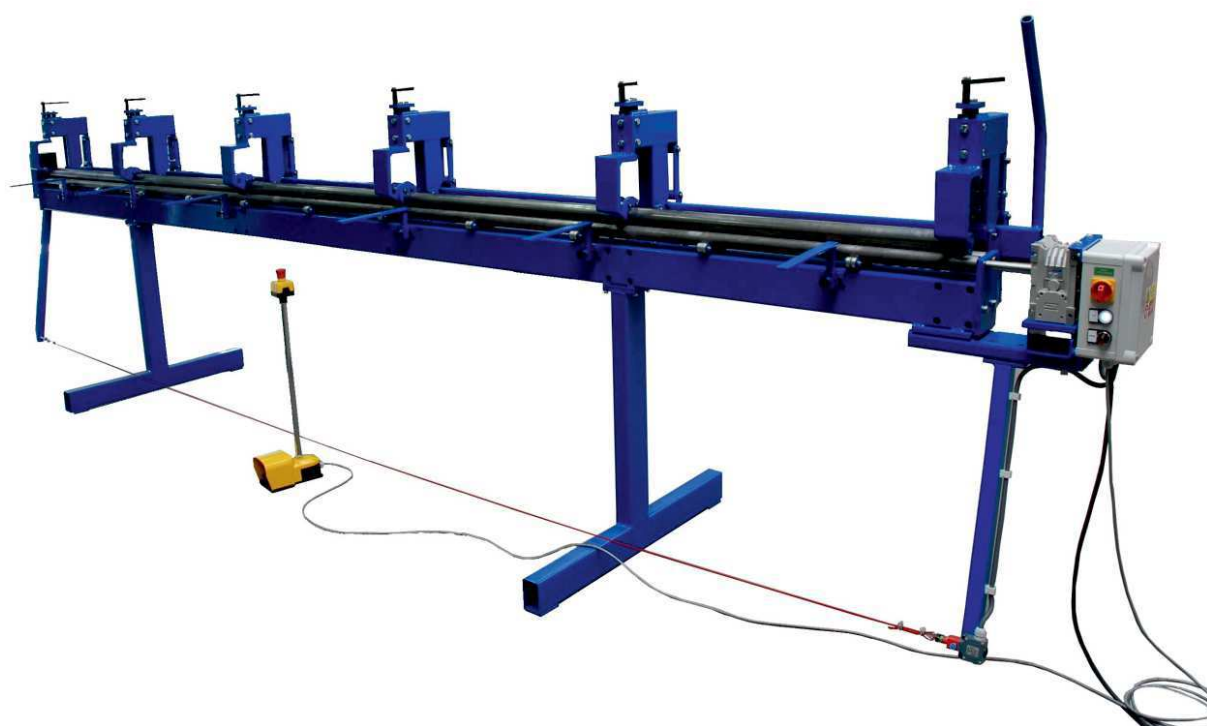
Produkcja rynny na części do robienia wulsty i krawędzi



Maszyna do produkcji rynien Z-4UE, Z-5UE

Elektryczna zwijarka do produkcji rynien o maksymalnej długości 4020mm (Z-4UE) albo 5020mm (Z-5UE) i rozwiniętej szerokości pasu zwijanej blachy od 200mm do 400mm. Maksymalna grubość blachy stalowej 380MPa wynosi 0,6mm.

Maszyna jest wyposażona w silnik elektryczny i ślimakową przekładnię, która porusza walcami maszyny. Sterowanie maszyny jest za pomocą pedała nożnego, maszyna ma także przełącznik obrotów tam/wstecz. Maszyna jest również wyposażona w blokujący wyłącznik, po którego wciśnięciu dochodzi do natychmiastowego wyłączenia maszyny. Cały cykl zwinięcia rynny jest automatycznie wykonany (należy trzymać naciśnięty pedał) a maszyna automatycznie zwinie blachę i wysunie ją z powrotem. Moc silnika elektrycznego jest 0,75kW (400V).



PARAMETRY TECHNICZNE:

	Z-4UE	Z-5UE
Minimalna średnica zwinięcia	85mm	85mm
Maksymalna długość rynny	4020mm	5020mm
Rozwinięta szerokość pasu blachy	200÷400mm	200÷400mm
Grubość zwijanej blachy (400MPa)	0,6mm	0,6mm
Moc silnika	0,75kW	0,75kW
Masa maszyny	400kg	510kg
Wymiary transportowe (dł/sz/w)	4300/900/1400mm	5300/900/1400mm

Adres firmy:

Bří Švarcové s.r.o.
Třída Tomáše Bati 1725
765 02 Otrokovice
Česká republika

Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kozusznik
kom: 00420 604 230 458
email: kozusznik@problach.com
www.problach.com

Elektryczna wulstarka NV-4E, NV-5E

Elektryczna maszyna służy do produkcji wulst i krawędzi na rynnach o długości 4m (typ NV-4E) i długości 5m (typ NV-5E). Maksymalna grubość blachy rynny stalowej (380MPa) jest 0,6mm. Maszyna napędzana jest silnikiem elektrycznym z falownikiem i ślimakową przekładnią.

Maszyna ma trzy programy:

V1 - Dla zwinienia wulsty rynny na pręcie fi 16mm i pręcie fi 18mm.

V2 - Dla zgięcia krawędzi tylnej na rynnach z prętem fi 20mm

V3 - Program manualny z obrotami tam i wstecz

Maszyna sterowana jest pedałem nożnym, który jest wyposażony w stop wyłącznik. Moc silnika jest 0,75kW (230V). Do maszyny dodajemy standardowo (są w cenie) pręty fi 16, fi 18 i fi 20mm. Na maszynie można opracowywać jak blachę ocynkowaną, tytan-cynkową, miedzianą, aluminiową i również z powłoką z tworzywa sztucznego.



Produkcja wulsty - program V1



Produkcja krawędzi - program V2

PARAMETRY TECHNICZNE:

Średnice wulsty

Maksymalna długość rynny

Pręty dodawane z maszyną

Grubość zwijanej blachy (380MPa)

Moc silnika

Masa maszyny

Wymiary transportowe (dł/sz/w)

NV-4E

18 i 20mm

4020mm

fi16, fi18, fi20mm

0,6mm

0,75kW

160kg

4300/500/1400mm

NV-5E

18 i 20mm

5020mm

fi16, fi18, fi20mm

0,6mm

0,75kW

215kg

5300/400/1400mm

Adres firmy:

Bří Švarcové s.r.o.

Třída Tomáše Bati 1725

765 02 Otrokovice

Česká republika

Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kozusznik

kom: 00420 604 230 458

email: kozusznik@problach.com

www.problach.com

Zwijarka KZ-2

Maszyna KZ-2 jest podstawowym elementem kompletu maszyn do produkcji rur i rynien o długości 2m. Grubość zwijanej blachy wynosi 0,6mm a minimalna średnica zwiniętej rury wynosi 85mm. Średnica zwinięcia nastawiana jest obrotami śruby, która przesuwa mechanizm wałków zwijających. Maszyna obsługiwana jest ręcznie. Przy konstruowaniu tej maszyny zastosowano obliczenia komputerowe, dzięki którym maszyna jest lekka i bardzo wytrzymała. Zwijarka ma unikalny patentowany system uginania walców zwijających, który eliminuje nierówność średnicy zwijania wzdłuż całej długości roboczej. Na zwijarce można skręcać z tym samym wynikiem blachy twarde (ocynkowane) jak i blachy miękkie (miedź itp.). Równomierność zwinięcia będzie zawsze ta sama, bo komputerem opracowana



Zwijarka KZ-2

Zwijarka krawędziowa NVA-2

konstrukcja wałków obliczona jest tak, że podczas zwijania wszystkie wałki razem z blachą nieznacznie się podginają, żeby po zakończeniu zwijania się znów wyprostować. Ten oto patentowany sposób uginania wałków zapewnia również doskonałą jakość powierzchni po zwinięciu bez różnicy czy zwijamy blachę ocynkowaną albo miedzianną. Walec zwijający ma wykonane dwa

rowki, z których jeden używa się do wykonania zatrzasku na rurze a drugi rowek używany jest przy zwijaniu rynny z wykonaną krawędzią. Masa całej maszyny wynosi 170kg. Następnymi maszynami kompletu do produkcji rur i rynien to zagniatarka felcu ZL-1 (na której wykonujemy zagniecenie felcu rury) i zwijarka krawędziowa NVA-2 (którą wykonujemy krawędź rynny). Zwijarka KZ-2 jest już wyposażona w uchwyty, na które umocowujemy zwijarkę krawędziową NVA-2. Gwarancja na wyprodukowane maszyny wynosi 2 lata.

PARAMETRY TECHNICZNE:

Długość wałków zwijających	2020mm
Minimalna średnica zwijanej rury	85mm
Grubość zwijanej blachy (400MPa)	0,6mm
Średnica wałka zwijającego	70mm
Masa maszyny	170kg
Wymiary transportowe	dł/sz/w: 2250/950/1100mm

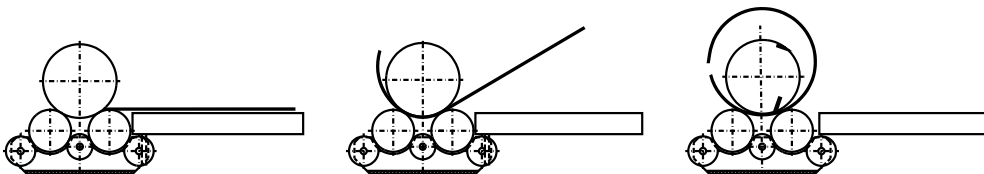
Adres firmy:

Bří Švarcové s.r.o.
Třída Tomáše Bati 1725
765 02 Otrokovice
Česká republika

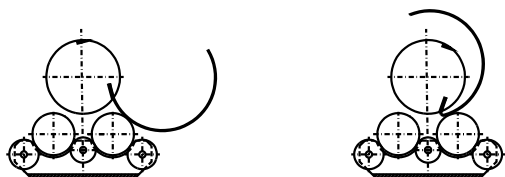
Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kozusznik
kom: 00420 604 230 458
email: kozusznik@problach.com
www.problach.com

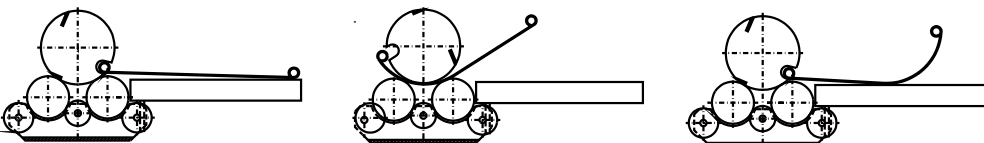
Sposób zwijania i produkcji rynny



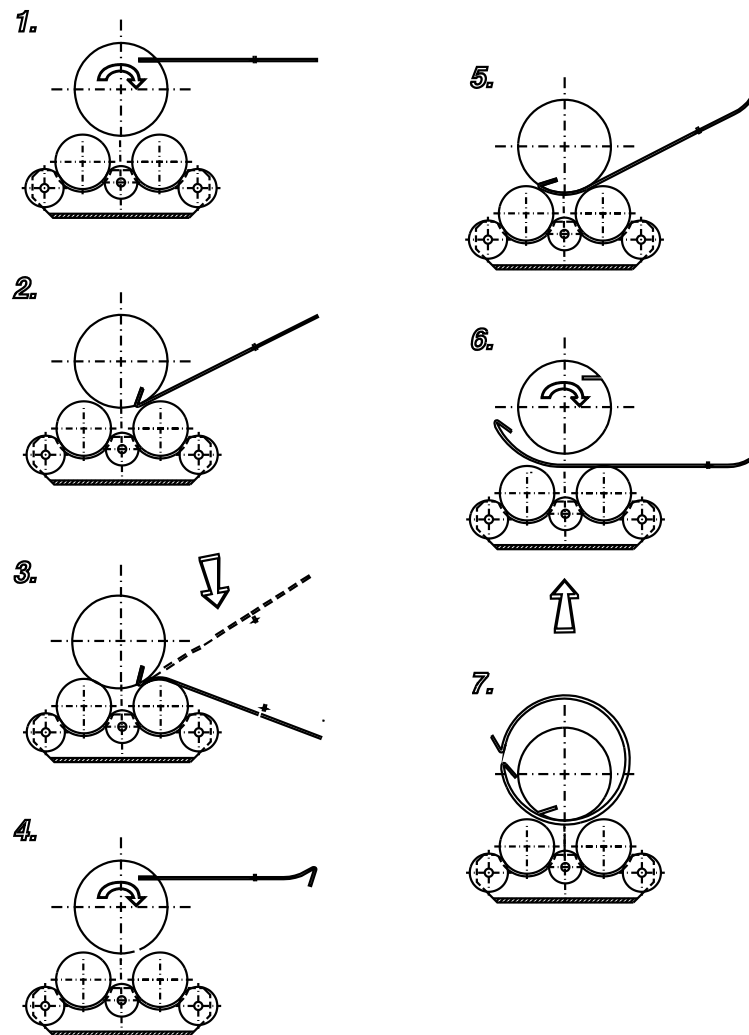
Produkcja tylnej krawędzi rynny



Zwinięcie rynny z krawędziami wykonanymi przedtem za zaginacze krawędziowej NVA-2



Sposób wykonania rury (zagniecenie zatrzasku rury wykonujemy na zaginacze ZL-1)



Zagniatarka ZL-1a, ZL-1b

Zagniatarka ZL-1 służy do zagniecenia felcu (szwu) na rurach, które zostały zwinięte na zwijarce KZ-2. Zagniecenie felcu wykonujemy tak, że wsuwamy rurę na walec (jego długość jest 1m), jednym ruchem dźwigni ekscentrycznej wstawiamy kółka walcujące do pozycji roboczej i obracając korbą wysuwamy rurę gniecąc zarazem felc. Potem obracamy rurę i wykonujemy to samo z drugą połową.

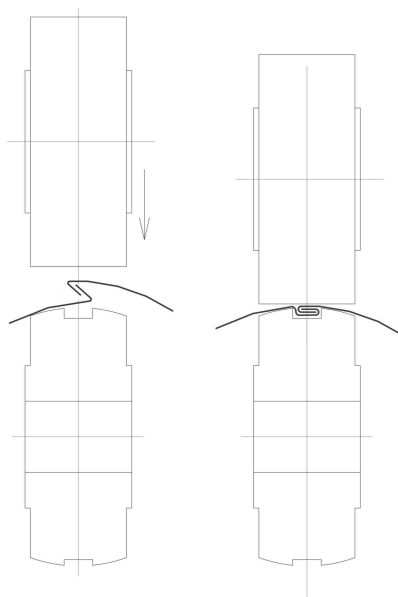


Siłę gniecenia możemy nastawiać. Przy zaciskaniu felcu wykonujemy równocześnie zaciśnięcia punktowe, którymi wzmacniane jest połączenie.

Zagniatarka jest produkowana w dwu wersjach:

1.) ZL-1a z maksymalną grubością blachy gnieczonej 0,8mm i minimalną średnicą produkowanej rury 80mm

2.) ZL-1b z maksymalną grubością blachy gnieczonej 0,7mm i minimalną średnicą produkowanej rury 75mm



PARAMETRY TECHNICZNE:

Maksymalna grubość gnieczonej blachy (380MPa)

Długość felcu rury

Minimalna średnica rury gnieczonej

Masa maszyny

Wymiary transportowe ZL-1a,b

ZL-1a

0,8mm

2m(1+1m)

80mm

85kg

dł/sz/w: 1200/520/1700mm

ZL-1b

0,7mm

2m(1+1m)

75mm

80kg

Adres firmy:

Bří Švarcové s.r.o.

Třída Tomáše Bati 1725

765 02 Otrokovice

Česká republika

Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kozusznik

kom: 00420 604 230 458

email: kozusznik@problach.com

www.problach.com

Zwijarka krawędziowa NVA-2, NV-2, NV-1

Przy produkcji rynien potrzeba skrócić krawędzie blachy. Do tego używana jest zwijarka krawędziowa NVA-2. Maszynę można umocować na zwijarce KZ-2 (która ma odpowiednie uchwyty). Zwijarka ma długość roboczą 2m. Używane są pręty o średnicach 12, 14 i 16mm. Krawędziówka przeznaczona jest do obsługi jednym pracownikiem, bowiem korby na obu końcach są połączone razem. Wyciągnięcie zwiniętej części jest bardzo łatwe, bowiem na jednym końcu można odejść korbkę. Dzięki starannym obliczeniom komputerowym

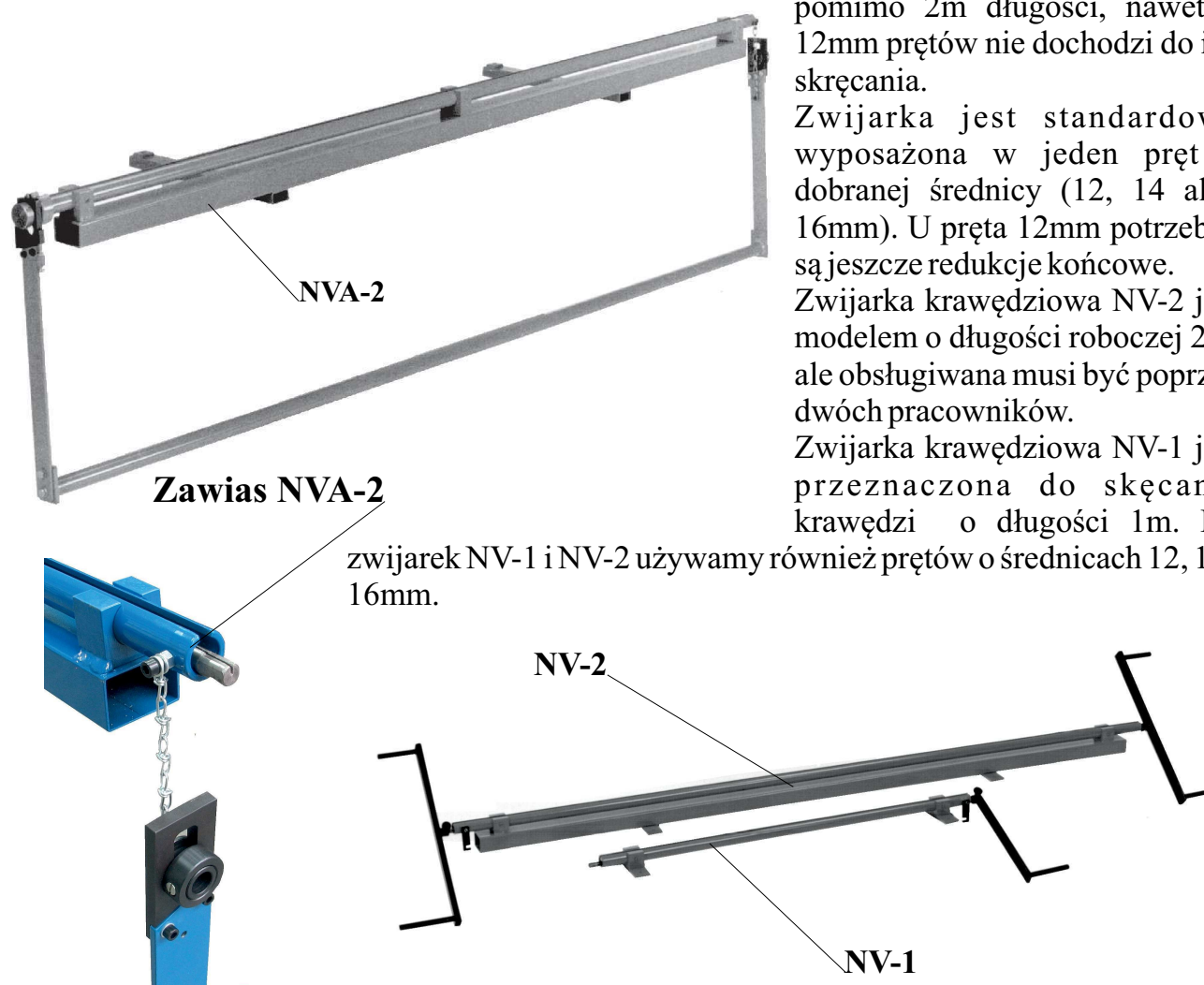
pomimo 2m długości, nawet u 12mm prętów nie dochodzi do ich skręcania.

Zwijarka jest standardowo wyposażona w jeden pręt o dobranej średnicy (12, 14 albo 16mm). U pręta 12mm potrzebne są jeszcze redukcje końcowe.

Zwijarka krawędziowa NV-2 jest modelem o długości roboczej 2m, ale obsługiwana musi być poprzez dwóch pracowników.

Zwijarka krawędziowa NV-1 jest przeznaczona do skęcania krawędzi o długości 1m. Do

zwijarek NV-1 i NV-2 używamy również prętów o średnicach 12, 14 i 16mm.



PARAMETRY TECHNICZNE:

	NVA-2	NV-2	NV-1
Długość zwijanej blachy	2020mm	2020mm	1020mm
Maksymalna grubość zwijanej blachy (400MPa)	0,6mm	0,6mm	0,6mm
Ilość pracowników do obsługi maszyny	1	2	1

Adres firmy:

Bří Švarcové s.r.o.
Třída Tomáše Bati 1725
765 02 Otrokovice
Česká republika

Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kozusznik
kom: 00420 604 230 458
email: kozusznik@problach.com
www.problach.com

Żłobiarka SA-250/50 - elektryczna

Maszyna jest wyposażona w napęd elektryczny. Można zamówić model z falownikiem, albo model z dwupiędkościową regulacją. Oba modele mają również wsteczny obrót.

Korpus żłobiarki wykonany jest z żelaza lanego. Wałek dolny ustawiany jest poziomo za pomocą dźwigni, wałek górny ustawiany jest pionowo za pomocą śruby. Żłobiarka ma łożyska samosmarowalne, które zapewniają niskie tarcie i minimalne wymagania konserwacyjne.

Statyw SO-1 to lekki, pionowo przestawialny i łatwo dający się zdemontować sprzęt.

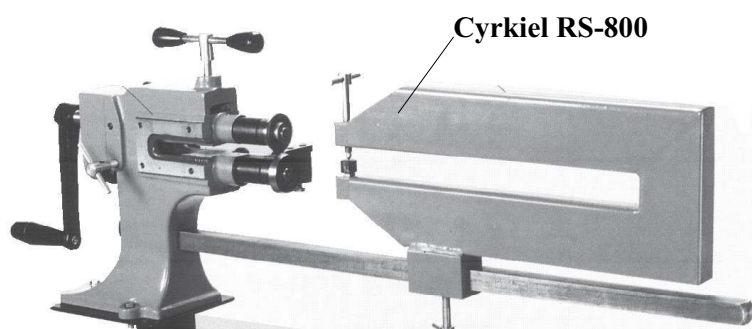
Do prowadzenia materiału przy wykrajaniu kół albo pierścieni do średnicy 800mm służy cyrkiel RS-800.



Żłobiarka SA-250/50 - elektryczna



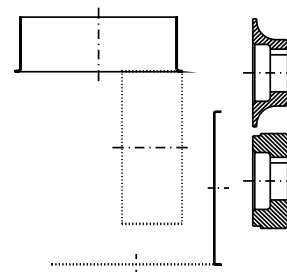
Statyw SO-1



Cyrkiel RS-800

PARAMETRY TECHNICZNE:

Rozstawienie wałków	50mm
Głębokość robocza	250mm
Maksymalna grubość blachy (380MPa)	1mm
Moc silnika (dwie prędkości)	0,3/0,43kW
Prędkość	5,5/11 m/mi
Masa kompletu	55kg



Adres firmy:

Bří Švarcové s.r.o.
Třída Tomáše Bati 1725
765 02 Otrokovice
Česká republika

Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kozusznik
kom: 00420 604 230 458
email: kozusznik@problach.com
www.problach.com

Żłobiarka SA-250/50 - mechaniczna

Korpus żłobiarki wykonany jest z żelaza lanego. Wałek dolny ustawiany jest poziomo za pomocą dźwigni, wałek górny ustawiany jest pionowo za pomocą śruby. Żłobiarka ma łożyska samosmarowalne, które zapewniają niskie tarcie i minimalne wymagania konserwacyjne.

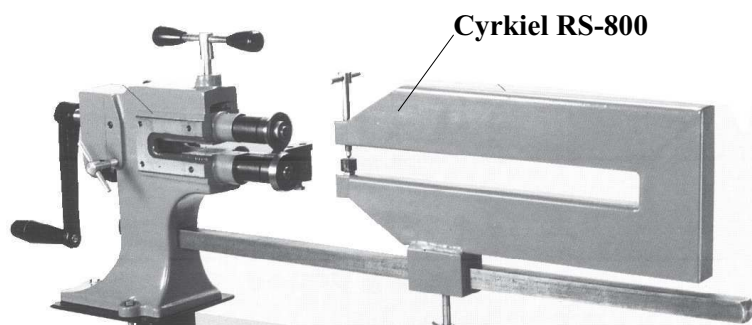


Żłobiarka SA-250/50

Statyw SO-1 to lekki, pionowo przestawialny i łatwo dający się zdemontować sprzęt. Do prowadzenia materiału przy wykrajaniu kół albo pierścieni do średnicy 800mm służy cyrkiel RS-800.



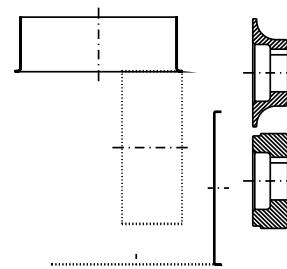
Statyw SO-1



Cyrkiel RS-800

PARAMETRY TECHNICZNE:

Rozstawienie wałków	50mm
Głębokość robocza	250mm
Maksymalna grubość blachy (380MPa)	1mm
Masa żłobiarki	23kg



Adres firmy:

Bří Švarcové s.r.o.
Třída Tomáše Bati 1725
765 02 Otrokovice
Česká republika

Konsultacje techniczne,
kontakt handlowy w języku polskim:

Inż. Władysław Kozusznik
kom: 00420 604 230 458
email: kozusznik@problach.com
www.problach.com

Tabela kamieni do żłobiarki SA-250/50

<p>S1-R</p>	<p>S2</p>	<p>S3</p>															
<table border="1"> <tr> <td>R</td> <td>1,5</td> <td>2</td> <td>2,5</td> <td>3</td> <td>3,5</td> <td>4</td> <td>9</td> </tr> </table>	R	1,5	2	2,5	3	3,5	4	9									
R	1,5	2	2,5	3	3,5	4	9										
<p>S4</p>	<p>S5-A</p> <table border="1" data-bbox="710 896 1037 974"> <tr> <td>A</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>6,5</td> <td>7,5</td> <td>8,5</td> <td>10,5</td> </tr> </table>	A	4	5	6	8	B	6,5	7,5	8,5	10,5	<p>S6-h</p> <table border="1" data-bbox="1300 929 1524 974"> <tr> <td>h</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>7</td> </tr> </table>	h	4	5	6	7
A	4	5	6	8													
B	6,5	7,5	8,5	10,5													
h	4	5	6	7													
<p>S7-T</p> <table border="1" data-bbox="287 1355 542 1400"> <tr> <td>T</td> <td>2,1</td> <td>2,7</td> <td>3,2</td> </tr> </table>	T	2,1	2,7	3,2	<p>S8-R</p> <table border="1" data-bbox="774 1355 1037 1400"> <tr> <td>R</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>4</td> </tr> </table>	R	2	3	4	<p>S9-h</p> <table border="1" data-bbox="1340 1355 1524 1400"> <tr> <td>h</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> </tr> </table>	h	1	2	3			
T	2,1	2,7	3,2														
R	2	3	4														
h	1	2	3														
<p>S10</p>	<p>S11</p>	<p>S12</p>															
<p>S13</p> <table border="1" data-bbox="319 2195 542 2240"> <tr> <td>h</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>7</td> </tr> </table>	h	4	5	6	7	<p>S14</p>	<p>S15</p>										
h	4	5	6	7													