



### ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ / TECHNICAL INFORMATION

Номер S.N.	Модель Model	Толщина (мм) Thickness (mm)	Диаметр (мм) Diameter (mm)	Рекомендуемая мощность пресса (тонны) Recommended Press Power (ton)	Подходящая модель пресса Suitable Press Model
1	BFM6xD	6	3000-4000	100	BMBP100xD
2	BFM12xD	12	3000-4000	150	BMBP150xD
3	BFM16xD	16	3000-5000	200	BMBP200xD
4	BFM20xD	20	3000-5000	250	BMBP250xD
5	BFM25xD	25	4000-6000	300	BMBP300xD
6	BFM30xD	30	4000-7000	500	BMBP500xD
7	BFM35xD	35	4000-8000	600	BMBP600xD
8	BFM40xD	40	4000-8000	800	BMBP800xD
9	BFM45xD	45	4000-9000	1000	BMBP1000xD
10	BFM50xD	50	5000-10000	1200	BMBP1200xD

Полностью гидравлическая система на кромкогибочных станках модели BFM используется для производства днищ резервуаров и котлов. Станок выполняет обработку кромок для получения желаемых радиусов.

Fully hydraulic system working BFM model flanging machine is using tank and boiler bottoms construction. Machine makes flanging at the end of the circle plate then get the required radiuses.



Каждая модель станка доступна в разных размерах в соответствии с требованиями клиента. Each model of machine is available in different dimensions according to upon request.

Данные основаны на значении предела текучести стали 240 Н/мм<sup>2</sup>. Все технические характеристики могут быть изменены без уведомления. Data based upon steel 240 N/mm<sup>2</sup> yield point. / All specifications are subject to change without notice.

### I Основные особенности

- » Рама станка изготовлена из высокопрочных материалов путем электрической сварки и термической обработки, проведенной до начала производства, чтобы обеспечить соответствие строгим производственным допускам в местах обработки.
- » Направляющие верхнего и нижнего держателя головки на основном корпусе для жесткости и уменьшения вибрации во время обработки кромок.
- » Вертикальное перемещение верхнего и нижнего держателя головки осуществляется с помощью гидравлических двигателей. Зажим головки выполняется посредством гидравлических цилиндров.
- » Поворотный валок приводится в действие радиальным поршнем с помощью гидравлических двигателей для достижения высокой скорости вращения и высокого крутящего момента.

- » Кромкогибочный валок приводится в действие тремя цилиндрами для вертикального и горизонтального направления, и проходит между двумя основными корпусами.
- » Оба валка покрыты специальным химическим веществом, длительное время защищающим их от коррозии.
- » Централизованная система смазки.
- » Нижние опорные валки приводятся в действие гидравлическими цилиндрами для поддержки головки во время обработки кромок.
- » Гидравлическая система состоит из радиально-поршневого насоса, датчика уровня в масляном баке, фильтр с индикатором загрязнения и деталей известных по всему миру брендов.

### I Standard Features

- » The machine frame built of high strength materials by electro welding and stress relieved prior to the machining in order to meet tight manufacturing tolerances for sensitive flanging process.
- » Upper and lower head holder slides on the main body structure for stiffness and lower vibration during flanging.
- » Both upper and lower head holders powered by hydraulic motors and clamps the head by hydraulic cylinders.
- » Knuckle roll is powered by radial piston by hydraulic motors for high speed of rotation and high torque.
- » Flanging roll is powered by three cylinders for vertical and horizontal direction and slides between two main bodies.
- » Both rolls are made of special chemical for long time corrosion resistance
- » Centralised greasing system.
- » Lower supporting rolls are powered by hydraulic cylinders to support the head during flanging.
- » Hydraulic system consist of radial piston pump, oil tank level gauge, filter with impurity signal and worldwide known brands.

