

WYDAJNOŚĆ OBLICZONA DLA GRANICY
PLASTYCZNOŚCI BLACHY 260 N/MM 2

Расчётная мощность для листа с
текучестью 260 Н/мм2

Model Модель	szerokość stołu (szerokość płyty) mm ширина стола (ширина листа) мм	Ø górny walec (mm) Ø верхнего вала (мм)	Ø dolne walce (mm) Ø нижних валков (мм)	podginanie x 1,5 предподгиб x 1,5	podginanie x 5 предподгиб x 5	Walcowanie 1,5 каландрирование 1,5	Walcowanie x 5 каландрирование x 5	waga (ton) вес (в тоннах)	zbliżone wymiary (cmxcmxcm) приблизительные размеры (смхсмхсм)
EMO 15-25	1550 (1500)	340	310	26	30	41	44	12	400x225x186
EMO 15-30	1550 (1500)	380	330	36	40	48	52	16	455x263x225
EMO 15-40	1550 (1500)	490	440	50	55	65	72	23	465x290x225
EMO 15-50	1550 (1500)	530	450	75	80	83	93	33	550x328x307
EMO 15-60	1550 (1500)	580	470	92	102	99	109	48	559x235x340
EMO 15-80	1550 (1500)	650	520	120	135	127	142	78	600x435x387
EMO 15-100	1550 (1500)	750	610	145	155	152	170	70	645x447x348
EMO 20-25	2100 (2000)	360	310	24	28	36	39	14	455x225x186
EMO 20-30	2100 (2000)	400	350	32	36	44	48	18	500x263x225
EMO 20-40	2100 (2000)	510	460	45	50	58	63	30	520x290x225
EMO 20-50	2100 (2000)	550	470	64	69	73	80	39	600x328x307
EMO 20-60	2100 (2000)	600	490	75	82	86	95	61	614x377x339
EMO 20-80	2100 (2000)	680	560	100	110	115	123	75	650x435x387
EMO 20-100	2100 (2000)	770	630	125	140	138	153	81	700x447x348
EMO 25-25	2550 (2500)	380	330	22	26	33	36	15	550x225x186
EMO 25-30	2550 (2500)	420	370	28	32	40	44	20	555x263x210
EMO 25-40	2550 (2500)	530	480	40	45	52	57	34	565x290x225
EMO 25-50	2550 (2500)	580	490	54	60	67	72	43	655x328x307
EMO 25-60	2550 (2500)	620	520	65	70	78	85	63	659x377x339
EMO 25-80	2550 (2500)	720	620	90	96	100	110	86	703x435x387
EMO 25-100	2550 (2500)	790	650	105	117	125	137	90	475x447x348
EMO 30-25	3100 (3000)	400	350	20	24	29	33	17	555x225x186
EMO 30-30	3100 (3000)	440	390	24	28	36	40	21	600x263x210
EMO 30-40	3100 (3000)	540	490	35	40	48	53	36	620x290x225
EMO 30-50	3100 (3000)	610	520	48	52	61	67	48	700x328x307
EMO 30-60	3100 (3000)	650	560	60	65	71	78	65	714x377x339
EMO 30-80	3100 (3000)	750	640	80	85	93	101	95	758x435x387
EMO 30-100	3100 (3000)	820	680	100	108	115	126	120	800x447x348
EMO 35-25	3550 (3500)	420	370	18	21	27	31	19	600x225x210x
EMO 35-30	3550 (3500)	460	410	21	25	33	38	24	645x263x210
EMO 35-40	3550 (3500)	550	500	30	35	45	50	41	665x290x225
EMO 35-50	3550 (3500)	640	540	42	47	56	62	54	745x328x307
EMO 35-60	3550 (3500)	680	580	52	57	66	73	72	759x377x339
EMO 35-80	3550 (3500)	770	650	70	76	87	95	92	813x435x387
EMO 35-100	3550 (3500)	840	700	88	92	108	117	135	845x447x348
EMO 40-25	4100 (4000)	440	390	15	18	24	28	21	645x225x186
EMO 40-30	4100 (4000)	480	430	18	22	30	36	27	700x263x210
EMO 40-40	4100 (4000)	570	500	28	32	42	46	46	710x290x225
EMO 40-50	4100 (4000)	660	580	40	45	52	58	60	810x328x307
EMO 40-60	4100 (4000)	710	600	46	52	62	69	81	814x377x339
EMO 40-80	4100 (4000)	790	680	65	70	81	88	100	868x435x387
EMO 40-100	4100 (4000)	860	730	80	85	102	109	148	905x447x348



EMO

THE HIGHEST FLEXIBILITY



3 ROLLS BENDING MACHINE
WITH VARIABLE
PITCH MODEL EMO

Maszyna EMO jest stalowym rycerzem w stajni SERTOM. To hydrauliczna walcarka do blach ze zmiennymi osiami z podginaniem wstępnym, zaprojektowana do walcowania blach o średnich i dużych grubościach. Stworzona w 1976, zrewolucjonizowała świat walcarek do blach. Inżynierowie SERTOM, w raz z wiedzą nabytą przez lata testów, są zdolni do zaadaptowania tej technologii na indywidualne zamówienie klienta, jak walcarka do blach dla stali specjalnych, do odprężania czy walcarka ze sterowanie panelem NC. Główną cechą, która sprawia, że maszyna EMO jest najbardziej elastyczną walcarką na rynku, jest charakterystyczna geometria, która pozwala na pracę od czasu do czasu jako cztero rolkowa maszyna, z pionowym lub planetarnym ustawieniem walców, jest powód, który sprawia, że większość producentów walcarek, dzięki sukcesom EMO, dodaje w swoim zakresie, maszyny na styl maszyn EMO. Wszystko to dzięki dolnym rolkom, które poruszają się w osi poziomej i położenie ich sterowane jest niezależnie, zmienne stopniowo, podczas gdy górna rolka napędzana, porusza się w osi pionowej. Zmienne kroki powodują:

- 1- ogromną uniwersalność (zwiększając odległość pomiędzy dolnymi rolkami i utrzymując ten sam nacisk z górnej rolki, możemy walcować blachy o dużych grubościach, zmniejszając tą odległość możemy walcować blachy o mniejszej grubości);
- 2- blacha jest trzymana poziomo podczas procesu podginania wstępnego (dla bezpieczeństwa operatora);
- 3- całkowity rozmiar maszyny zmniejszył się w porównaniu do maszyn czterorolkowych, zatem nie trzeba wykonywać fundamentów pewnego zakresu maszyn. Maksymalna elastyczność.



Możliwość wykonania średnic do 1,15 x średnica górnej rolki

3-walkowy kalandr modeli EMO z zmieniającej geometrii

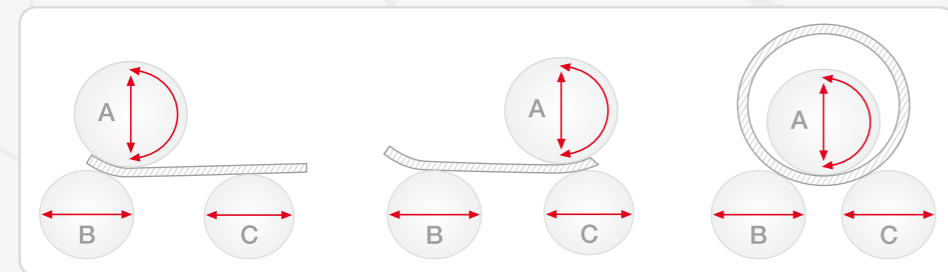


Jednostka hydrauliczna wykonana z jednego solidnego bloku i przyłączy

Ważnym wykonaniem jest wykonanie walców, w 1,15 raz przewyższających średnicę górnego wala

EMO – stalowy rycerz skuderii Sertom. Это гидродинамический 3-валковый каландр с меняющейся геометрией и полным предподгибом, предназначенный для гибки листового металла средней и большой толщины. Данный станок, созданный в 1979 году, произвел настоящую революцию в мире каландрирования. На сегодняшний день проектировщики компании Sertom, опираясь на «ноу-хау», подкрепленные многими годами испытаний, в состоянии приспособить данную разработку для самого разнообразного применения: как для специальных линий обработки листового металла нестандартных габаритов, так и для специальных установок обратной реакции, кроме того, при необходимости возможно применение цифрового контроля ЧПУ. Отличительной чертой каландра EMO, делающей его самым гибким в использовании станком из имеющихся на рынке, является особая геометрия, позволяющая использовать его в 4-валковом, пирамидальном или ассиметричном варианте. Указанное свойство станка достигается за счёт того, что нижние валки, независимые друг от друга, имеют горизонтальный ход и регулируемый шаг, тогда как верхний моторизованный вал имеет вертикальный ход. Меняющийся шаг обуславливает:

- 1 - большую производственную гибкость станка (при увеличении межосевого расстояния между нижними валками возможно каландрировать металл большей толщины, при уменьшении – меньшей);
- 2 - горизонтальное размещение листа металла на этапе предподгиба (что обеспечивает большую безопасность для оператора);
- 3 - сокращение габаритных размеров станка и отсутствие необходимости в специальном фундаменте для установки, за исключением некоторых особо крупных размеров. Гибкость при максимальной мощности.



*Faza kalibrowania
Этап вторичного каландрирования*



Standardowe wyposażenie:

- Napędzana górna rolka
- hydrauliczne hamulce dolnych rolek, by uniknąć ślizgania się blachy
- dwie prędkości obrotu rolek i dwie przekładnie prędkości
- niezależna konsola sterowania
- w pełni hydrauliczna maszyna
- system chłodzący powietrzem do kontroli temperatury oleju
- centralne automatyczne smarowanie
- panel dotykowy Siemens TP 177B z modemem i rozpoznawaniem

Wyposażenie opcjonalne:

- boczne i centralne podpory rolkowe do podparcia blach
- indukcyjnie utwardzane rolki, lub rolki ze specjalnego materiału
- urządzenie walcujące stożki
- przystosowanie urządzenia do walcowania blach na gorąco do 1000C (zawierające zabezpieczenia ze stali nierdzewnej)



Zalety

- Elastyczność pracy, dzięki zmiennej geometrii, dająca możliwość niezależnego poruszania wszytkim trzem rolkom, tak więc w każdym momencie można zmienić kąt pomiędzy nimi.
- Dzięki rolce górnej pracującej jak „prasa”, płaski koniec blachy jest krótszy niż w tradycyjnych 3 i 4 rolkowych walcarkach.
- Blacha jest zawsze walcowana w pozycji poziomej, gwarantując większe bezpieczeństwo.
- Dzięki zastosowanej geometrii, maszyna nie potrzebuje fundamentowania również przy maszynach o średnich i dużych wymiarach.
- W tym samym procesie podginania wstępnego maszyna EMO osiąga prawie dwa razy większą zdolność gięcia, niż standardowe maszyny 3 i 4 rolkowe.
- Równoczesność wykonywania ruchów uzyskana poprzez 2 oddzielne obwody hydrauliczne, zatem w tym samym czasie osiągamy maksymalną siłę nacisku, oraz ruch obrotowy i przełożenie
- Możliwość pochylania wszystkich 3 rolek.
- Łatwe walcowanie stożkowe nawet blach o dużych grubościach dzięki górnej rolce, używanej jak „prasa”.

Стандартная комплектация

- Верхний моторизованный вал
- Гидравлические тормоза нижних валков, предотвращающие соскальзывание листового металла
- 2 скорости вращения валков и 2 скорости перемещения валков
- Отдельный пульт управления
- Полностью гидравлическая машина
- Система воздушного охлаждения масла
- Автоматическая централизованная смазка
- Сенсорная панель марки Siemens серии TP 177B с модемом и системой диагностического оповещения

Дополнительные опции

- Боковые и центральные кронштейны для гидравлической поддержки металлического листа
- Валки, закалённые индукционным методом, или валки из спец. материала
- Устройство для конусного каландрирования
- Приспособление для сгибания горячего металла с температурой до 1000° (защита из нержавеющей стали)
- Система загрузки металлических листов



*Walcowanie stożków asymetrycznych
Каландрирование ассиметричного конуса*

Преимущества

- Эксплуатационная гибкость за счёт изменяемой геометрии, обусловленной возможностью независимого перемещения всех 3 валков и, соответственно, произвольного изменения угла между ними по необходимости.
- Благодаря прижимной функции верхнего вала, прямой участок короче, чем в традиционных 3-х и 4-х валковых станках.
- Листовой металл обрабатывается всегда в горизонтальном положении, что обеспечивает большую безопасность
- Благодаря геометрии станка, для его установки не требуется специальный фундамент, даже при средних и больших габаритных размерах
- При той же формовочной способности, как в стандартном 3 или 4-валковом станке, производительность каландрирования повышается почти вдвое
- Синхронность действий обеспечивается двумя отдельными гидравлическими контурами, за счёт чего достигается одновременное максимальное усилие вращения и перемещения.
- Возможность наклона всех трёх валов
- Простота конусного каландрирования, в т.ч. при большой толщине материалов, за счёт использования верхнего вала в качестве «прессы»