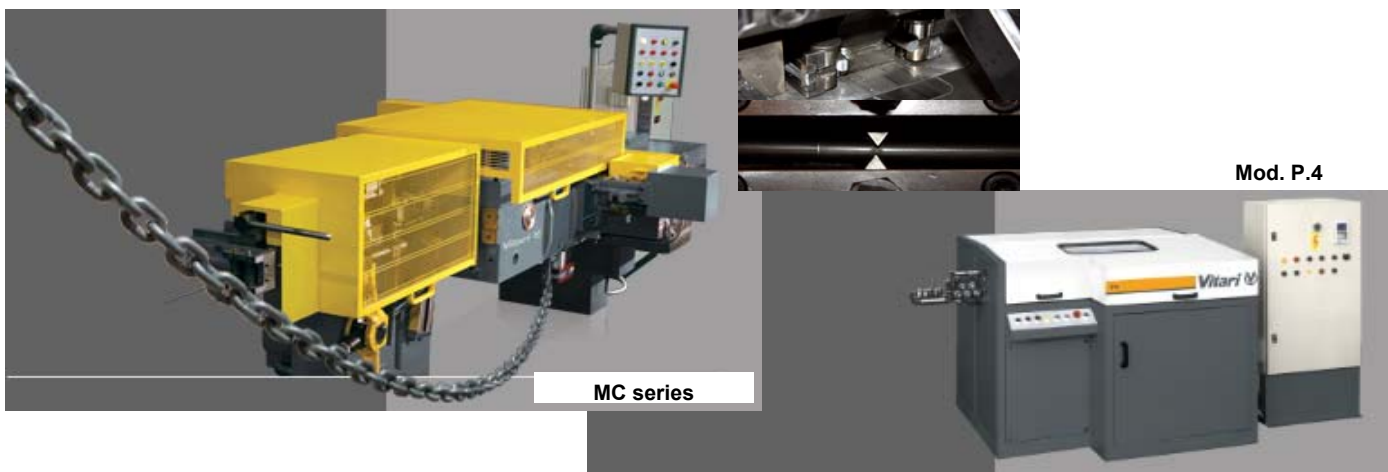


STROJE PRO OHÝBÁNÍ ŘETĚZŮ VE TŘECH STUPNÍCH



Model	Rozsah průměru drátů 500 N/mm ² 750 N/mm ² mm	Min. rozteč mm	Max. rozteč mm	Výkon v počtu článků řetězů za 1 min	Výkon motoru kW	Půdorys stroje cm
P.4	2,0 - 4,0	10	22 (vers.A) 32 (vers.B)	100-200	2	190 x 130
MC.7	3,0 - 7,0 3,0 - 6,0	12	45,5	70-150	5,5	270 x 140
MC.11	6,0 - 11(*) 6,0 - 10	18	65	50-100	11	350 X 220
MC.16	8,0 - 16 8,0 - 14	24	100	40-80	15	360 X 230
MC.22	12 - 22 12 - 20	36	125	20-45	18,5	470 X 300

* MC11/S 6,0 - 12,5 mm. speciální verze

Stroj typu P.4 pracuje s jednoduchým trnem a to je důvod, proč je rychlejší než další ohýbací stroje. Řetěz vyrobený takovýmto strojem, po svaření, je hlavně používán jako sněhový řetěz nebo ornamentální řetěz pro všechny typy řetězů u kterých není vyžadována zvláštní technická specifikace.

Ostatní stroje série MC jsou koncipované tak, aby zrealizovali ohnutí článku řetězu ve třech oddělených stupních (krocích). Každý stupeň je řízen pomocí vačkového hřídele, který zajišťuje, aby držák ohýbacího nástroje pojížděl. Centrální ohýbací nástroj může být rovněž osazen speciálními válečky, které umožňují tváření článků řetězu bez otlaků a škrábanců (obr.1). Stroje jsou rovněž vybaveny systémem nástřihu drátu umístěných před operaci dělení a ohýbání (obr.2).

Za použití těchto strojů je možno vyrábět řetěz s větším stupněm křížení (křížení 80) protože ohýbací pojezdy nemají žádný způsob ohybu, a my tak obdržíme velmi pravidelný a tvarově stálý článek řetězu, což nám přináší výhodu hlavně pro řádný svařovací proces.

Stroje pro průměry drátu do 22 mm jsou standardně vyráběné. Pro větší průměry drátu než je 26 mm, jsou tyto stroje vyráběny na zvláštní objednávku.