

# Zaginarka segmentowa MO-2/2÷8m

Podstawowym elementem zaginarki to 2m segmenty MO-2, które można zestawiać razem, uzyskując tym sposobem zaginarki z długościami zgięcia 2, 4, 6 i 8m. Listwa zginająca obsługiwana jest ręcznie, albo można maszynę wyposażyc w napęd elektryczny. Szczeka dociskowa obsługiwana jest również ręcznie, ale masa szczek i podnośników jest tak zrównoważona, że 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, sprawdzając zarazem osiągnięty kąt zgięcia na kątomierzu, w który jest zaginarka wyposażona standardowo. U modelu z napędem



Zaginarka MO-2/6m złożona z 3 segmentów MO-2, wyposażona w nożyce krążkowe.

elektrycznym jest zwolony kąt zgięcia osiągany automatycznie. Maksymalny kąt zgięcia wynosi 155°. Zaginarka jest dostosowana do zginania blach ocynkowanych lub zwykłych (także z powłoką z tworzywa sztucznego) o grubości 0,8mm (380MPa) a także blach miękkich, takich jak miedź albo aluminium o grubości do 1,2mm. 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



Detail nożyce krążkowych, kątomierza i miernika z podziałką.

długości roboczej zaginarki. Konstrukcję składaną zaginarki 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-1250a i wyciągarki TK-1250a. 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.

## PARAMETRY TECHNICZNE:

Długość robocza .....	2m, 4m, 6m, 8m
Szerokość zasunięcia blachy do wnętrza zaginarki .....	1 000mm
Grubość zginanej blachy .....	0,8mm (stal); 1,2mm (miedź, aluminium)
Maksymalny kąt zgięcia .....	155°
Masa 1 segmentu MO-2 .....	380kg
Wymiary transportowe 1 segmentu MO-2 .....	dł/sz/w: 2370/1450/1520mm

Producent maszyn:  
**Bří Švarcové s.r.o.**  
ul. Osvobození 1032  
765 02 Otrokovice  
Czech Republic

[www.zubek.cz](http://www.zubek.cz)

Sprzedaż maszyn dla Polski po cenach producenta prowadzi  
**Ing. Jiří Zúbek**  
ul. Oblouková 6/834, 736 01 Havířov-Bludovice, Czech Republic  
**Zamówienia i kontakt handlowy w języku polskim:**  
Inż. Władysław Kozusznik  
tel. +420/596820765 albo 596817372 faks: +420/596820766  
kom. +420/604230458 e-mail: [kozusznik@zubek.cz](mailto:kozusznik@zubek.cz)