

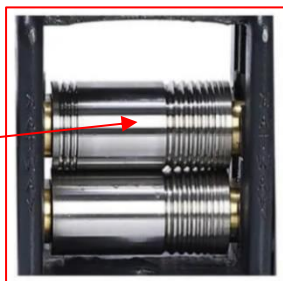
Высококачественные ювелирные вальцы эконом-класса электромеханические и ручные (Китай, Индия)

1

Вальцы с электромеханическим приводом (Китай)



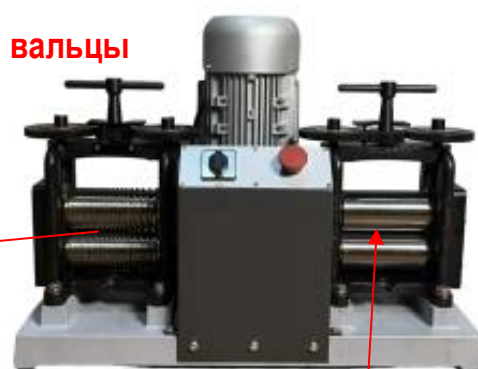
Односторонние вальцы



Комбинированные валы



Профильные валы (левые)



Гладкие валы (правые)

Электромеханические вальцы предназначены для листового и профильного проката цветных металлов:

- **Односторонние вальцы.** Левая часть валов предназначена для формирования эллиптической (полукруглой) шинки обручальных колец, средняя часть – для получения гладкого листа шириной до 63 мм, а правая часть валов предназначена для получения прутка с квадратным сечением. См. таблицу!
- **Двухсторонние вальцы.** Валы, расположенные слева от двигателя, используются для получения прутка с квадратным сечением. Гладкие валы справа от двигателя предназначены для получения гладкого листа с максимальной шириной до 130 мм. Более подробно – см. в таблице!

Настольные. Коррозионностойкие, износостойкие, безотказные. Имеется режим реверса. Устойчивые при работе, жесткая фиксация вальцев на рабочем столе (верстаке) не требуется.

Технические характеристики	Односторонние вальцы	Двухсторонние вальцы
Количество валов	2	2 (слева) + 2 (справа)
Ширина валов, диаметр	130 мм, Ø 65 мм	130 мм, Ø 65 мм
Длина гладкой части валов	63 мм	130 мм
Регулировка параллельности валов	да	да
Максимальный развод валов	5 мм	5 мм
Габариты вальцев, мм	450 x 250 x 510 (h)	660 x 260 x 510 (h)
Вес вальцев в сборе	72,5 кг	108 кг
Электропитание	220 В, 750 Вт	220 В, 750 Вт
<p>Диагональ d прутка с квадратным сечением</p> <p>Для получения такого прутка на валах нарезаны V-образные ручьи-канавки (располагаются на валах друг напротив друга). Размер стороны квадрата легко получить по формуле: $a = d/1.41$</p> 	<p>d = 1.0 2.0 3.0 4.0, 4.5 5.0, 5.5 6.0 мм</p> <p>8 ручьев</p>	<p>d = 1.0, 1.25, 1.5, 1.75 2.0, 2.25, 2.5, 2.75 3.0, 3.25, 3.5, 3.75 4.0, 4.25, 4.5 5.0, 5.5 6.0 7.0 8.0 мм</p> <p>20 ручьев</p>
<p>Размеры эллиптических (полукруглых) шинок колец</p>  <p>На верхнем валу имеется три профильных ручья. Внутренняя ровная поверхность шинки кольца формируется с помощью гладкого нижнего вала.</p>	<p>2.5 x 1.00 3.0 x 1.25 4.0 x 1.50 мм</p> 	-
Артикул по каталогу "Сапфир"	18093	18094
Цена (на февраль 2023 года)	115 000 руб.	165 000 руб.



Арт. 18093, 18094

Ювелирный технопарк "Сапфир"
Москва, Кострома, Санкт-Петербург
www.sapphire.ru

→ [На сайт в раздел "Прокатка и волочение. Вальцы"](#)

Функциональные, качественные, дешёвые!

Вальцы предназначены для листового и профильного проката цветных металлов (палладий, платина, латунь, медь, алюминий, серебро, золото).

НН-РМ 02

НН-РМ 03

КСВ



Возможные виды листового и профильного проката:

- а) лист с гладкой поверхностью, б) лист "фактурный" (рифлёная, шероховатая поверхность)
с) прутки квадратного сечения, d) шинка для колец полукруглая, e) шинка треугольная

Технические характеристики	НН-РМ 02 (Китай)	НН-РМ 03 (Китай)	КСВ (Индия)
Виды листового и профильного проката	а, с, d	а, с, d	а, б, с, d, e
Количество валов	2 вала, 2 боковых ролика	2 вала, 2 боковых ролика	7 валов, без роликов
Ширина боковых роликов и основных валов, диаметр боковых роликов и основных валов	30 мм, 130 мм Ø 65 мм	30 мм, 110 мм Ø 50 мм	75 мм Ø 45 мм
Максимальный развод валов	4,5 мм	8 мм	5 мм
Передаточное отношение редуктора ⁽¹⁾	4:1	5,3:1	4:1
Твердость прокатываемых материалов НВ ⁽²⁾	до 241 НВ	до 241 НВ	до 241 НВ
Регулировка параллельности валов	да	да	да
Габариты вальцев (без рукоятки), мм	320x135 295 (h)	250x135 280 (h)	210x200 240 (h)
Вес вальцев в сборе	24,2 кг	26,2 кг	25 кг
Крепление к рабочему верстаку	болтовое	струбциной	болтовое
Артикул по каталогу "Сапфир"	13846	13847	6592
Цена (на февраль 2023 года)	37 200 руб.	34 480 руб.	28 900 руб.

⁽¹⁾ Передаточное отношение равно количеству оборотов рукоятки, при котором вал делает полный оборот.

⁽²⁾ Твердость НВ (по Бринеллю) некоторых цветных металлов и сплавов: палладий (52), платина (50), латунь (42-60), медь (35-40), алюминий (15-30), серебро (25), золото (18-20).

Виды и размеры проката:

Вальцы НН-РМ 02

Универсальные вальцы для получения гладкого листового и профильного проката

Гладкий листовой прокат. Максимальная ширина прокатанного листа 52 мм (соответствует ширине гладких частей верхнего и нижнего валов). Минимальная толщина прокатанного листа примерно 0,1-0,2 мм.

Пруток с квадратным сечением. Для его получения на обоих валах имеется по десять V-образных ручьев-канавок (располагаются друг напротив друга). Диагональ **d** получаемого прутка: 8,0 – 7,5 – 7,0 – 6,5 – 6,0 – 5,0 – 4,0 – 3,0 – 2,0 – 1,0 мм (см. рис. ниже). Соответственно размер стороны квадрата составляет от 5,7 до 0,7 мм (размер стороны квадрата легко получить по формуле: **a = d/1.41**)

Шинка для колец полукруглая. Для формования выпуклой поверхности шинки на верхнем боковом ролике имеется шесть полукруглых (эллиптических) ручьев. Ровная внутренняя поверхность кольца формируется с помощью гладкого нижнего бокового ролика. Ширина получаемых шинок: 5,0 – 4,0 – 3,0 – 2,5 – 2,0 – 1,5 мм, минимальная толщина находится в пределах от 1,5 до 0,8 мм (но может быть и больше).

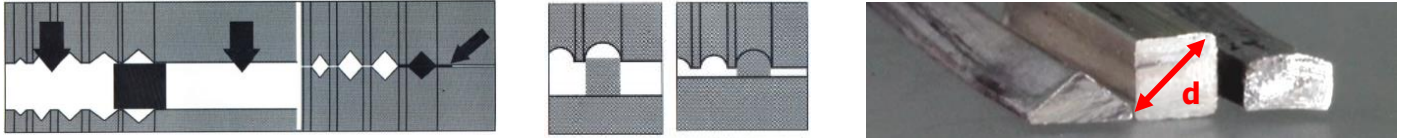
Вальцы НН-РМ 03

Универсальные вальцы для получения гладкого листового и профильного проката

Гладкий листовой прокат. Максимальная ширина прокатанного листа 65 мм (соответствует ширине гладких частей верхнего и нижнего валов). Минимальная толщина прокатанного листа примерно 0,1-0,2 мм.
Пруток с квадратным сечением. Для его получения на обоих валах имеется по девять V-образных ручьев-канавок (располагаются друг напротив друга). Диагональ **d** получаемого прутка: 5,0 – 4,0 – 3,5 – 3,0 – 2,0 – 1,75 – 1,5 – 1,2 – 1,0 мм. Соответственно размер стороны квадрата составляет от 3,5 до 0,7 мм (размер стороны квадрата легко получить по формуле: $a = d/1.41$)

Шинка для колец полукруглая. Для формования выпуклой поверхности шинки используются шесть полукруглых (эллиптических) ручьев на верхнем боковом ролике. Ровная внутренняя поверхность кольца формируется с помощью гладкого нижнего бокового ролика. Ширина получаемых шинок: 5,0 – 4,0 – 3,0 – 2,2 – 2,0 – 1,3 мм, толщина шинок находится в пределах от 1,5 до 0,8 мм (но может быть и больше).

Вальцы НН-РМ 03 являются почти полным аналогом популярных и более дорогих вальцов В9-1 ЮМО (Арт. 8962)



Вальцы KSB (посмотрите видео на YouTube, всё очень подробно: [видео 1](#), [видео 2](#), [видео 3](#))

Комбинированные вальцы для получения листового (гладкого, "фактурного") и профильного проката. В комплект входит семь съемных, легкозаменяемых валов с рабочей шириной 75 мм

Гладкий листовой прокат. Обеспечивается с помощью валов **1** и **2** (см. на рис. ниже). Минимальная толщина прокатанного листа составляет 0,1-0,2 мм, максимальная ширина листа 75 мм.

Пруток с квадратным сечением. Обеспечивается с помощью валов **3** и **4**. Для получения прутка в обоих валах нарезаны V-образные ручки-канавки (по 17 ручьев на каждом валу, располагаются друг напротив друга). Диагональ **d** получаемого прутка находится в пределах от 5,0 до 0,5 мм. Соответственно сторона квадрата находится в пределах от 3,5 до 0,35 мм (размер стороны легко получить по формуле $a = d/1.41$)

Шинка для колец полукруглая. Обеспечивается с помощью валов **3** и **4** (для этого на валу **4** имеется два полукруглых (эллиптических) ручья, – это крайние левые ручья), а также с помощью комбинации валов **5** и **2** (для этого в правой части вала **5** размещено восемь полукруглых (эллиптических) ручьев. Ширина шинок: 5,0 – 4,0 – 3,5 – 3,0 – 2,5 – 2,0 – 1,5 – 1,0 мм.

Шинка для колец треугольная. Обеспечивается с помощью комбинации валов **5** и **2** (для этого в левой части вала **5** размещено восемь треугольных (приплюснутых) ручьев. Ширина получаемых треугольных шинок: 5,0 – 4,5 – 4,0 – 3,5 – 3,0 – 2,5 – 2,0 – 1,5 – 1,0 мм.

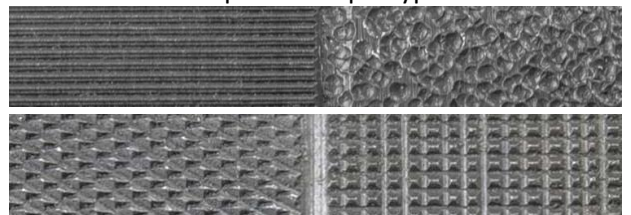
Листовой прокат с фактурной (рельефной) поверхностью. Для получения этого вида проката используется комбинация "фактурный" вал (**6** или **7**) + "гладкий" нижний вал (**2**). Каждый "фактурный" вал позволяет проводить накатку рельефа двух видов, таким образом, с помощью вальцов KSB возможно нанесение четырех видов рельефа (см. на фото). Максимальная ширина накатываемой полосы до 37 мм.



6 и 7. Валы для листового "фактурного" проката



Фото поверхности "фактурных" валов:



Ювелирный технопарк "Сапфир"
Москва, Кострома, Санкт-Петербург
www.sapphire.ru

Арт. 13846, 13847, 6592

→ [На сайт в раздел "Прокатка и волочение. Вальцы"](#)