



Typy strojů	Tvářecí síla	Počet zdvihů	Poznámka
E.M.S. PHV 76/20T	20 tun	5	upínání pro 1-2 díly (dle rozměru), každý zdvih nezávisle říditelný, tvářeni konců měděných, ocelových a nerezových trubek
E.M.S. PHV 76/14T	14 tun	5	upínání pro 1-2 díly (dle rozměru), každý zdvih nezávisle říditelný, tvářeni konců měděných, ocelových a nerezových trubek
E.M.S. PHV 76/12T	12 tun	5	upínání pro 1-2 díly (dle rozměru), každý zdvih nezávisle říditelný, tvářeni konců měděných, ocelových a nerezových trubek
E.M.S. PHC 50/6T	6 tun	5	upínání pro 1 díl, tvarově složité CU/AL dílce
E.M.S. PHC 50/8T	8 tun	7	upínání 2 dílů, tvarově složité CU/AL dílce
BLM ELE42	12 tun	5	upínání pro 1 díl, stroj vybaven rotatační a frézovací hlavou
CSM ER30-5	12 tun	5	upínání pro 1 díl, stroj vybaven rotatační a frézovací hlavou



Type machine	Kracht	Aantal slagen	Opmerking
E.M.S. PHV 76/20T	20 ton	5	spannen van 1 – 2 delen (afhankelijk van de afmetingen), elke slag onafhankelijk bestuurbaar, vervorming van pijpeind van koperen, stalen en RVS buizen
E.M.S. PHV 76/14T	14 ton	5	spannen van 1 – 2 delen (afhankelijk van de afmetingen), elke slag onafhankelijk bestuurbaar, vervorming van pijpeind van koperen, stalen en RVS buizen
E.M.S. PHV 76/12T	12 ton	5	spannen van 1 – 2 delen (afhankelijk van de afmetingen), elke slag onafhankelijk bestuurbaar, vervorming van pijpeind van koperen, stalen en RVS buizen
E.M.S. PHC 50/6T	6 ton	5	spannen van 1 deel, qua vorm ingewikkelde Cu/Al delen
E.M.S. PHC 50/8T	8 ton	7	spannen van 2 delen, qua vorm ingewikkelde Cu/Al delen
BLM ELE42	12 ton	5	spannen van 1 deel, de machine is uitgerust met rotatie- en freeskop
CSM ER30-5	12 ton	5	spannen van 1 deel, de machine is uitgerust met rotatie- en freeskop



Machine types	Working force	Number of strokes	Note
E.M.S. PHV 76/20T	20 tons	5	clamping for 1-2 parts (according to dimension), each stroke can be set independently, end forming of copper, steel and stainless-steel tubes
E.M.S. PHV 76/14T	14 tons	5	clamping for 1-2 parts (according to dimension), each stroke can be set independently, end forming of copper, steel and stainless-steel tubes
E.M.S. PHV 76/12T	12 tons	5	clamping for 1-2 parts (according to dimension), each stroke can be set independently, end forming of copper, steel and stainless-steel tubes
E.M.S. PHC 50/6T	6 tons	5	clamping for 1 part, CU/AL parts with complicated shape
E.M.S. PHC 50/8T	8 tons	7	clamping for 2 parts, CU/AL parts with complicated shape
BLM ELE42	12 tons	5	clamping for 1 part, machine is equipped with a rotary and milling head
CSM ER30-5	12 tons	5	clamping for 1 part, machine is equipped a rotary and milling head



Maschinentypen	Formungskraft	Hubzahl	Anmerkung
E.M.S. PHV 76/20T	20 Tonnen	5	Einspannung für 1-2 Teile (je nach Abmessungen), jeder Hub ist selbstständig einstellbar, Endformen von Kupfer-, Stahl- und Edelstahlrohren
E.M.S. PHV 76/14T	14 Tonnen	5	Einspannung für 1-2 Teile (je nach Abmessungen), jeder Hub ist selbstständig einstellbar, Endformen von Kupfer-, Stahl- und Edelstahlrohren
E.M.S. PHV 76/12T	12 Tonnen	5	Einspannung für 1-2 Teile (je nach Abmessungen), jeder Hub ist selbstständig einstellbar, Endformen von Kupfer-, Stahl- und Edelstahlrohren
E.M.S. PHC 50/6T	6 Tonnen	5	Einspannung für 1 Teil, CU/AL Teile mit komplizierten Formen
E.M.S. PHC 50/8T	8 Tonnen	7	Einspannung für 1-2 Teile, CU/AL Teile mit komplizierten Formen
BLM ELE42	12 Tonnen	5	Einspannung für 1 Teil, die Maschine ist mit Dreh- und Fräskopf ausgestattet
CSM ER30-5	12 Tonnen	5	Einspannung für 1 Teil, die Maschine ist mit Dreh- und Fräskopf ausgestattet