















Tabela wydajności:Dane dla granicy plastyczności stali 240 N/mm²

Rodzaje profili	Wydajność [mm]	Min.Ø zwiniecia [mm]	Uwagi
1. 	30x30x3	260	S + K
	50x50x5	600	
	50x50x7	1000	
2. 	30x30x3	400	S + K
	40x40x4	600	
	45x45x5	1200	
3. 	30x30x3	260	S
	60x30x5,5	500	
	50x50x5	1000	
4. 	30x30x3	300	S
	60x30x5,5	600	
	45x45x6	1200	
5. 	20x10	200	S
	50x8	600	
	50x10	700	
6. 	40x5	160	S
	60x15	260	
	60x20	600	
7. 	15	260	S
	25	500	
	28	1200	
	20	160	
8. 	28	300	O
	30	600	
	25x1.5	300	
	50x1.8	1400	
9. 	60x2	1600	O
	21.3x2.35	160	
	31.7x2.6	500	
10. 	48.3x2.9	600	O
	30x10x1.5	400	
	40x20x2.5	1400	
11. 	50x25x2.5	1200	S/O
	20x20x1.5	400	
	40x40x2	1200	
12. 	45x45x2.5	2000	S/O
	UNP30 30x15x4	300	
13. 	UNP50 50x25x5	500	O
	UNP60 60x30x6	800	
	INP30 30x15x4	260	
14. 	INP50 50x25x5	500	O
	INP60 60x30x6	700	

Oznaczenia:

S - rolki standardowe dostarczone z maszyną**O** - rolki opcjonalne dostępne na zamówienie**S/O** - do prac seryjnych zalecane wyposażenie w rolki opcjonalne**K** - zalecane prowadnice boczne do gięcia kątowników

Reprezentowani przez firmę TFM producenci maszyn i urządzeń zastrzegają sobie prawo do zmian specyfikacji i wydajności maszyn bez wcześniejszego zawiadomienia.