

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новый Уренгой (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

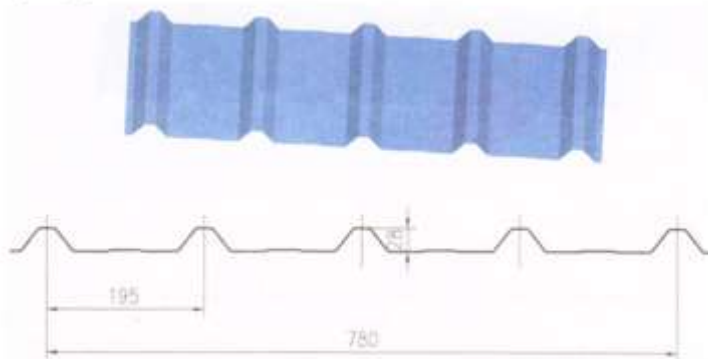
Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://bohai.nt-rt.ru/> || bia@nt-rt.ru

Профилегибочное оборудование для производства гофрированных листов 840

Образец профиля



Основные параметры

1. Разматыватель: пассивный
2. Грузоподъемность разматывателя: 5 т
3. Рама: сварная конструкция из Н-образного стального профиля, 350 мм
4. Толщина обшивки: 18 мм
5. Механизм подачи листа: боковые ролики
6. Привод: цепной
7. Диаметр валов: ϕ 70 мм
8. Приводная цепь: 16А, однорядная
9. Мощность основного двигателя: 5.5 кВт
10. Рабочая скорость: 10-15 м/мин
11. Кол-во прокатных клетей: 18
12. Материал роликов: ковчаная сталь 45 с хромовым покрытием
13. Толщина хромового покрытия роликов: 0.05 мм
14. Мощность гидравлической станции: 4 кВт, давление: 8-12 МПа
15. Гидравлический насос: шестереночный
16. Материал режущего полотна: Cr12
17. Термообработка режущего полотна: HRC 58°C-60°C
18. Толщина листа: 0.3-0.8 мм
19. Ширина листа при подаче: 1000 мм
20. Погрешность резки: \pm 2 мм
21. Система управления: ПЛК (Panasonic)
22. Электропитание: 380В, 50 Гц, 3 фазы.

Технологический процесс

Разматывание (в пассивном режиме) → подача листа → профилирование → резка по длине → разгрузка.

Комплектация

Пассивный разматыватель (5 т); Профилегибочный стан; Гидравлические ножницы; Гидравлическая станция; Панель управления с ПЛК; Приёмный рольганг.