

## По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(77172)727-132 Волгоград (844)278-03-48 Воронеж (473)204-51-73 Екатеринбург (343)384-55-89  
Казань (843)206-01-48 Краснодар (861)203-40-90 Красноярск (391)204-63-61 Москва (495)268-04-70  
Нижний Новгород (831)429-08-12 Новосибирск (383)227-86-73 Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Самара (846)206-03-16 Санкт-Петербург (812)309-46-40 Саратов (845)249-38-78 Уфа (347)229-48-12  
Единый адрес: sht@nt-rt.ru  
Веб-сайт: www.schechtl.nt-rt.ru

## Станок для нанесения ребер жесткости SZP 250



### Особенности:

- Станок для нанесения ребер жесткости SZP - самый распространенный в России.
- Высокая рабочая скорость.
- Постоянная высота профиля по всей длине листа.
- Z-профилирование не деформирует заготовки и не препятствует дальнейшей обработки листа на листогибе и фальцепрокатном станке.
- Возможно нанесение ребер жесткости на заготовки воздуховодов с фальцевым соединением.

### Технические характеристики:

	Наименование	Значение
Поставщик		SCHECHTL
Страна-производитель		Германия
Тип привода		Электрический
Рабочая длина, мм		2500
Толщина металла (алюминий 250 N/mm <sup>2</sup> ), мм		0.4 - 1.0
Толщина металла (400 N/mm <sup>2</sup> ), мм		0.5 - 1.5
Толщина металла (нержав. сталь 600 N/mm <sup>2</sup> ), мм		0.4 - 1.0
Рабочая скорость, м/мин		20
Высота профилирования, мм		3.0 - 7.0
Расстояние между центрами роликов, мм		160
Длина, мм		3100
Ширина, мм		1500
Высота, мм		1150
Вес, кг		850
Электропитание, В/Гц		3x400/50
Потребляемая мощность, кВт		0,75

### Рекомендации по применению:

- Станок для нанесения ребер жесткости SZP применяется при производстве воздуховодов, Z-профилирование уменьшает вибрацию каналов.

### Модельный ряд:

Наименование	Рабочая длина, мм	Толщина металла (400 N/mm <sup>2</sup> ), мм
SZP 200	2000	0.5 - 1.5
SZP 250	2500	0.5 - 1.5
SZP 310	3100	0.5 - 1.5