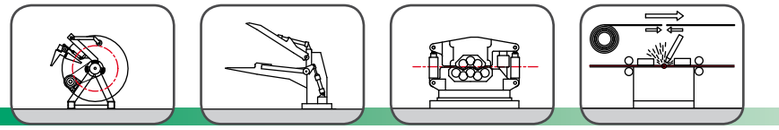
СЕКЦИЯ ПОДГОТОВКИ ЛЕНТЫ



Серия разматывателей типа AOZ

AOZ 08

AOZ 15

AOZ 40

Тип	Грузоподъемность (кН)	Внутренний ø рулона (мм)	Макс. ширина ленты (мм)	Толщина ленты (мм)	Макс. скорость размотки (м/мин.)	Электропривод	Подводимая мощность (кВт)
AOZ 03	1 ÷ 3	480 ÷ 620	160	0,15 ÷ 1,2	80	нет	—
AOZ 08	3 ÷ 8	480 ÷ 620	250	0,3 ÷ 2,0	160	да / нет	1,5 ÷ 3
AOZ 25	8 ÷ 25	480 ÷ 620	350	0,3 ÷ 3,0	140	да / нет	2,2 ÷ 7,5
AOZ 40	15 ÷ 40	480 ÷ 620	350	0,3 ÷ 4,0	100	да / нет	7,5 ÷ 15
AOZ 100	40 ÷ 100	480 ÷ 620	580	0,5 ÷ 4,5	100	да / нет	11 ÷ 22

Направитель ленты типа AUS

Направитель ленты типа AUS 580

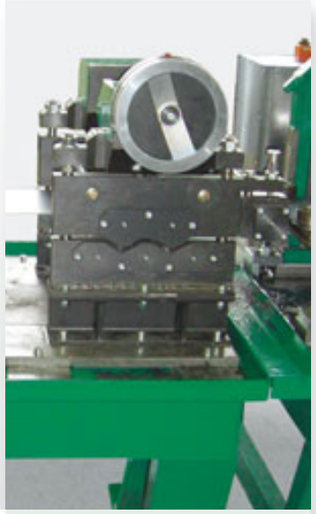
Направитель ленты типа AUS 580

Тип	Макс. ширина ленты (мм)	Макс. толщина ленты (мм)	Макс. скорость перемотки (м/мин.)
AUS 320	320	4,0	300
AUS 580	580	4,5	250

Серия правильных станков типа ROA

Правильный станок типа ROA 320×4,0

Правильный станок типа ROA 580×1,2



Правильный станок типа ROA 350×2,0

Тип	Количество валков	Диаметр валков (мм)	Макс. ширина ленты (мм)	Толщина ленты (мм)	Макс. скорость (м/мин.)	Электропривод	Подводимая мощность (кВт)
ROA 160	5	40	160	0,3 - 1,8	280	нет	7,5
ROA 250	5	60	250	0,3 - 2,5	320	да / нет	7,5
ROA 350	5	80	350	0,3 - 4,0	260	да / нет	11
ROA 580	5	100	580	1,0 - 4,5	260	да / нет	18,5

Стыковая сварка ленты NPA

Агрегат стыковой сварки типа NPA 160×2,0

Агрегат стыковой сварки типа NPA 250×3,0

Агрегат стыковой сварки типа NPA 320×4,0

Тип	Макс. ширина ленты (мм)	Макс. толщина ленты (мм)	Исполнение
NPA 160×2,0	160	0,3 ÷ 2,0	ручное
NPA 250×3,0	250	0,3 ÷ 3,0	семи-автоматическое
NPA 320×4,0	320	0,5 ÷ 4,0	автоматическое
NPA 580×4,5	580	1,2 ÷ 4,5	автоматическое