



Whatsapp

Foshan Liding Machinery Equipment Co.,LTD

Фошаньская компания «Liding» по производству механического оборудования, ООО

Wechat/tel/whatsapp: +86 18102253715

Web: <https://www.lidingforming.com/>

E-mail: info@lidingforming.com/123liding@gmail.com

Add: B, Block 2, Xingxian Industrial Zone, Boai Road, Shishan Town,

Nanhai District, Foshan, China



Foshan Liding Machinery Equipment Co.,LTD

Фошаньская компания «Liding» по производству механического оборудования, ООО

- 25 Years of Expertise in Cold Forming
25 лет опыта в области холодной штамповки
- Multiple technical patents and certifications | CE certification | Global service network
множество патентов и сертификатов | Сертификация CE | Глобальная сервисная сеть

Company Introduction

Описание компании



25 years of experience

- Foshan Liding Machinery Equipment Co., Ltd. was established in 2014, with a core team boasting over 25 years of experience in the cold-forming industry. We are a specialist manufacturer of metal roll forming equipment, dedicated to providing efficient, precise and reliable customised production line solutions for global HVAC systems, building structures and storage equipment sectors. We are not merely a machine supplier, but your strategic partner in product innovation and production efficiency enhancement.
- Компания «Фошань Лидин Машиностроительное оборудование» была основана в 2014 году; ее основной коллектив обладает более чем 25-летним опытом работы в сфере холодной штамповки. Мы являемся производителем, специализирующимся на производстве оборудования для штамповки металла, и стремимся предоставлять высокоэффективные, точные и надежные индивидуальные решения для производственных линий в глобальной индустрии систем отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха, строительных конструкций и складского оборудования. Мы не просто поставляем оборудование, но и выступаем в качестве вашего стратегического партнера в области инноваций и повышения производственной эффективности.

Brand honor strength certification

Награды бренда, Сертификация качества

Свидетельство о патенте высокотехнологичного предприятия



CE certification
Сертификация CE



Multiple technical patents
and certifications
Многочисленные
технические патенты



25+
YEARS

Expertise in Cold Forming
Эксперт в холодной гибке



Global service network
Глобальная сервисная сеть



Customized Solutions
Индивидуальные решения

Why choose us

Почему выбирают нас

01

You provide drawings or samples;
we deliver comprehensive production solutions.
Вы предоставляете чертежи или образцы — мы предлагаем комплексные производственные решения.



02

Our focus extends beyond the machinery itself to the quality and production costs of your end products.
Наше внимание не ограничивается только оборудованием, оно также направлено на качество вашей конечной продукции и производственные затраты.



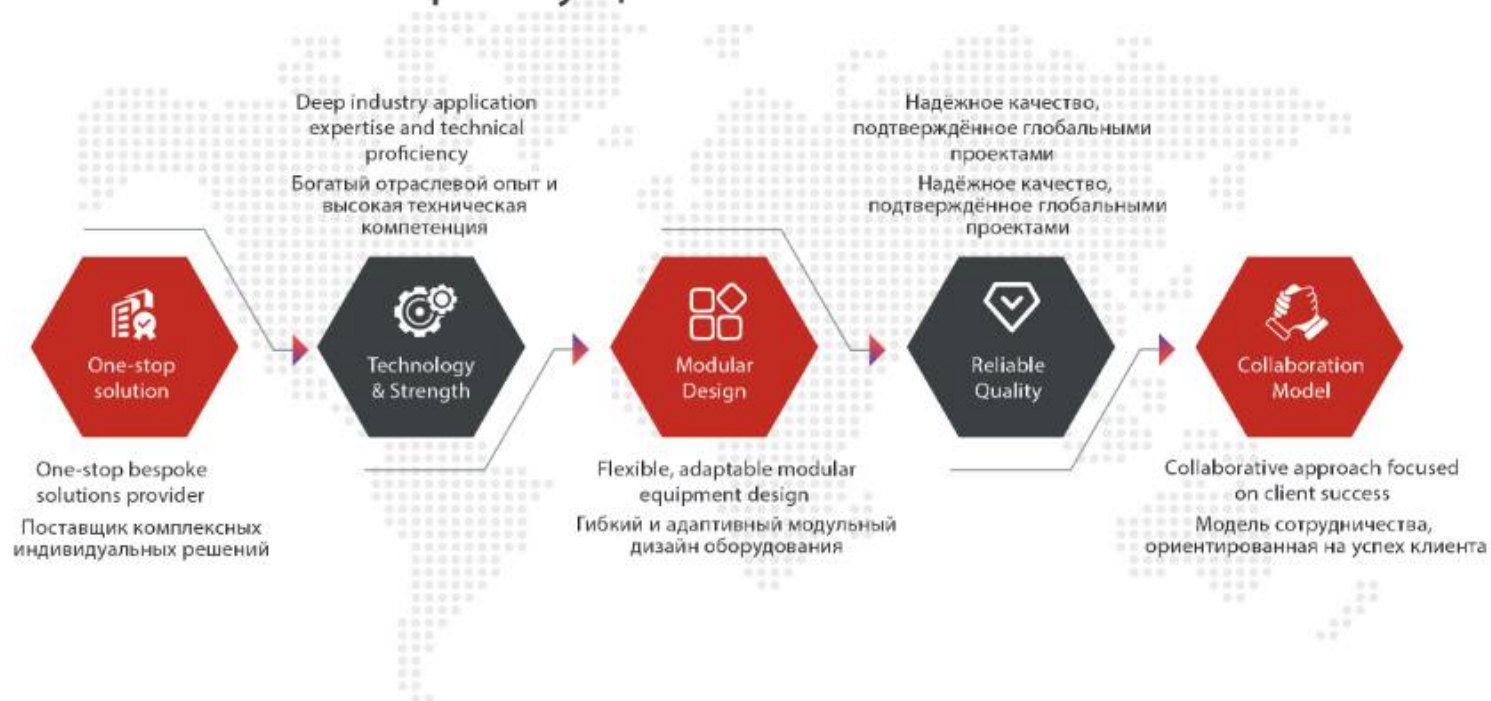
03

Our dedicated team offers ongoing technical support and after-sales service.
Наша профессиональная команда обеспечивает постоянную техническую поддержку и послепродажное обслуживание.



Key strengths

Ключевые преимущества



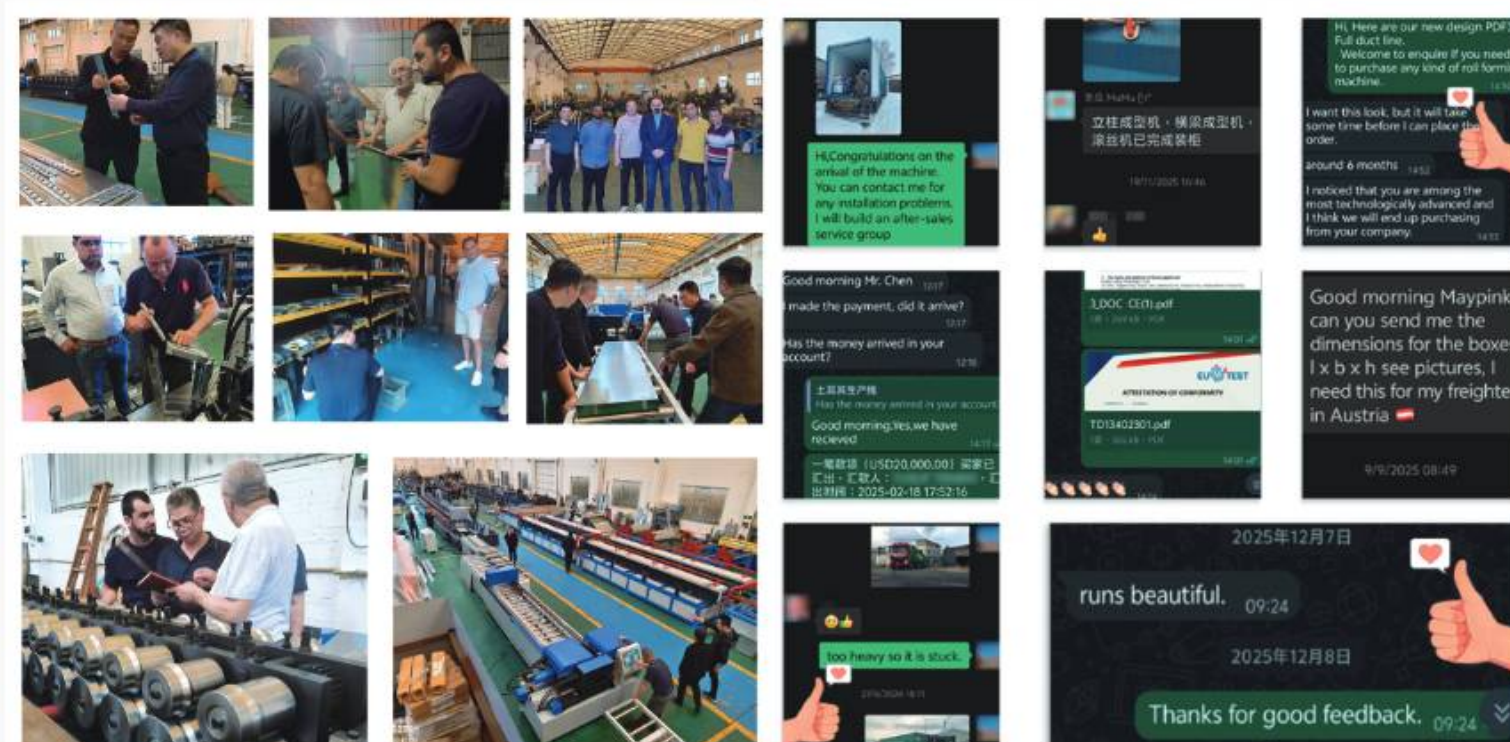
Production Process

Производственный процесс



Global Customers

Глобальные клиенты



01

HVAC Duct Machine

Серия вентиляционных каналов

* PDF3/GDF Air Duct line IV

*Линия для производства воздуховодов PDF3/GDF IV

* PDF3/GDF Flange single machine

*Одностаночный фланцевый станок PDF3/GDF

* PDF3/GDF Flange Duplex machine

*Двухстаночный фланцевый станок PDF3/GDF

* TDC Flange machine

*Станок для фланцев TDC

* Duct corner Press

*Пресс для уголков воздуховодов

* Round Flange machine

*Станок для круглых фланцев

* Barrel Hoop Lock Ring Forming Machine

*танок для формовки замковых колец бочкообразных обечаек



02

HVAC DAMPER Series

Серия заслонок для систем отопления, вентиляции и кондиционирования воздуха

* VCD/FD Damper Frame machine

* Станок для рам клапанов VCD/FD

* VCD/FD Damper Blade machine

*Станок для лопастей клапанов VCD/FD



03

Warehousing Machine

Серия стеллажей для хранения

* METAL SHELF ROLL FORMING MACHINE

* Линия для производства воздуховодов PDF3/GDF IV

*C/Z BEAM ROLL FORMING MACHINE

*Машина для формовки балок из профилей типа C/Z

*Warehouse Pallet Rack Machine

*Машина для монтажа паллетных стеллажей



04

LIGHT STEEL KEEL MACHINE

СТАНК ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЛЕГКИХ СТАЛЬНЫХ КИЛЕВ

* DRYWALL STUD&TRACK MAKING MACHINE

* Машина для изготовления стоек и направляющих для гипсокартона

*CEILING CHANNEL ROLL FORMING MACHINE

*Машина для профилирования потолочных швеллеров

*V U BAFFLE CELING ROLL FORMING MACHINE

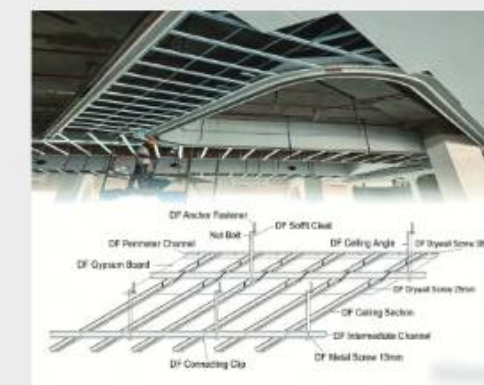
*ДМашина для профилирования U-образных потолочных перегородок

* Drywall Ceiling Metal Frame Corner Beads and Angle

* Угловые профили для каркаса потолка

*Drywall Ceiling Shadow Line Gap F Trim Wall Angle

*F-образный угловой профиль (теневого зазор)



05

Custom Roll Forming Machine

На заказ профилегибочный станок

Production process: Uncoiling – Forming – (Punching) – Cutting
процесс:

Размотка – Формовка – (Пробивка) – Резка

Shutter door machine

(Станок для роллетных ворот)

Steel formwork machine

(Станок для стальной опалубки)

Steel door frame machine

(Станок для дверных рам из стали)

Lock seam square forming machine

(Станок для квадратных труб с замковым швом)

Production process: Uncoiling – Punching – Forming – (Welding) – Cutting
процесс: Размотка – Пробивка – Формовка – (Сварка) – Резка

процесс: Размотка – Пробивка – Формовка – (Сварка) – Резка

Slotted channel machine

(Станок для перфорированных профилей)

Din rail forming machine

(Станок для DIN-реек)

Drawer slide rail forming machine

(Станок для направляющих ящиков)

Electric cabinet rack / frame machine

(Станок для стоек и рам электрошкафов)

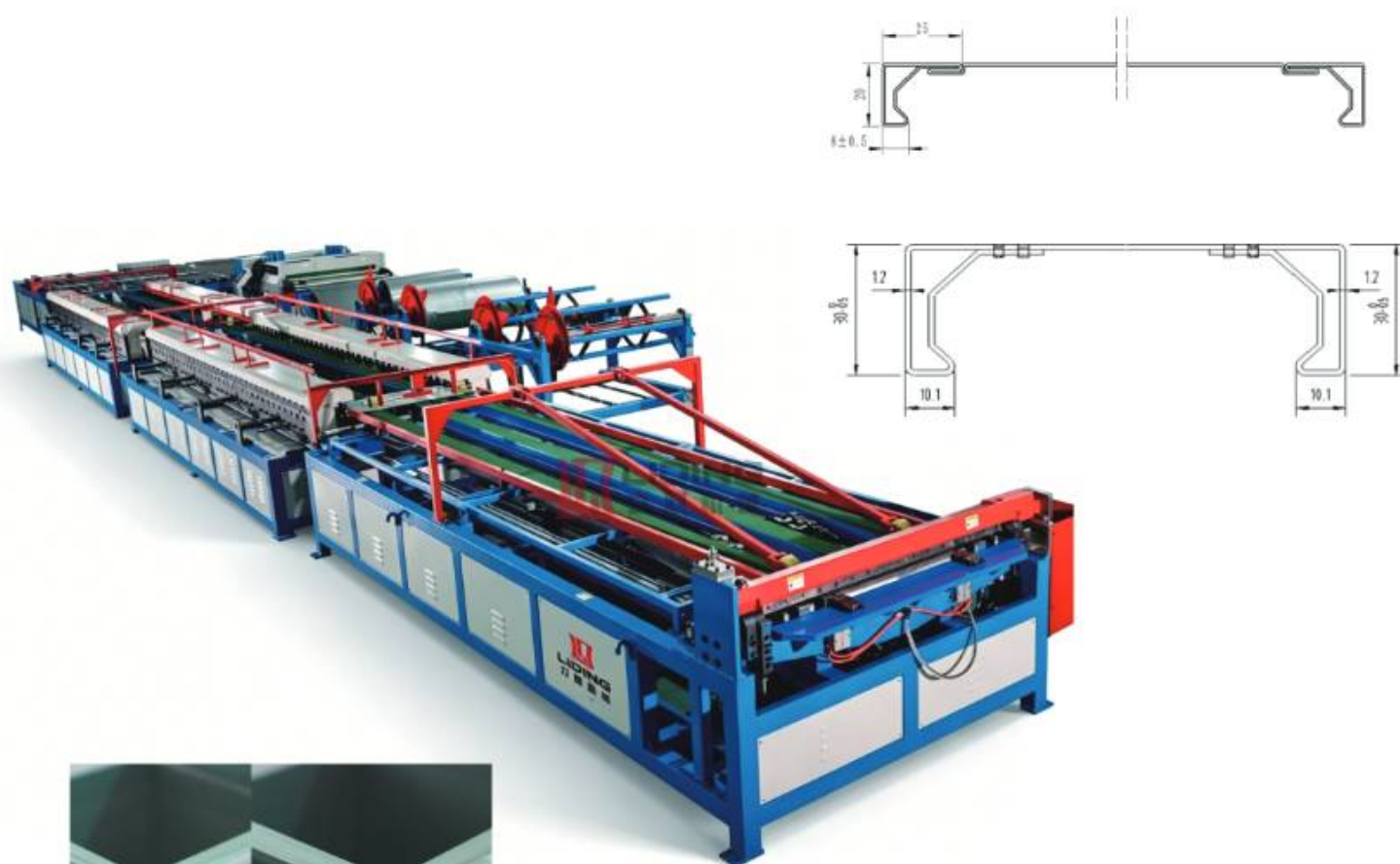
Steel light fitting machine

(Станок для профилей светильников)

PDF3/GDF Air Duct line IV

Линия для производства воздуховодов PDF3/GDF IV

Model	Sheeting thickness (mm)	Max width (mm)	Max working speed(m/min)	Max weight of feeding coil (T)	Weight(T)	Motor(kw)
ADL-V-1200	0.5-1.0	1200	15	7	20	35
ADL-V-1500	0.5-1.0	1500	15	7	22	35



Profiles: Compatible with both 20mm & 30mm flanges.
Профиль: совместим с фланцами 20 мм и 30 мм



1. High Efficiency & Labor Saving
Fully automatic production line, only 1-2 operators required.
Produces 1,000-1,500 m² of air ducts per shift at a speed of 15 m/min, significantly improving productivity.

2. Integrated Functions & High Automation
Combines uncoiling, leveling, beading, notching, shearing, flange forming, and bending in one line. U-shaped structure saves floor space.

3. High Precision & Strong Adaptability
Adopts Japanese PLC + servo control. Length tolerance: ± 0.5 mm/1000mm; bending tolerance: ± 1 mm. Supports "L", "U", and "□" shaped ducts. Minimum bending size: 150x150 mm.

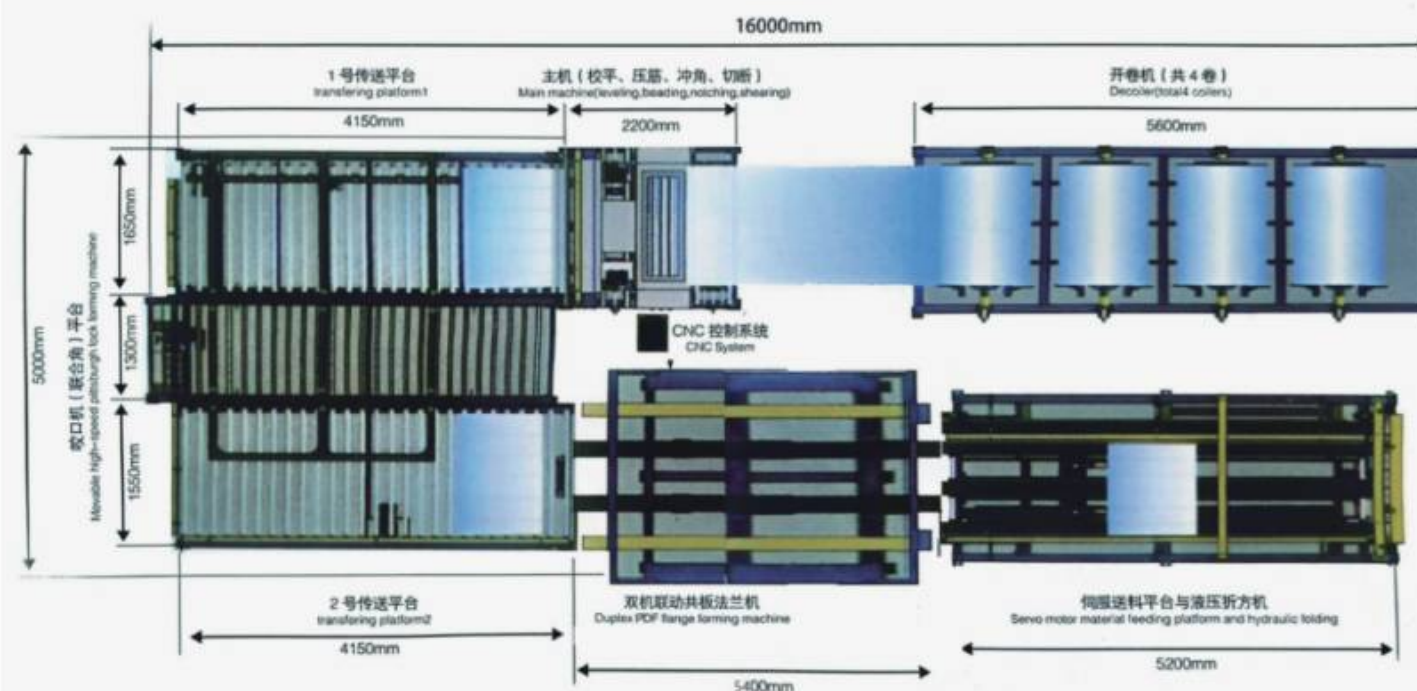
4. Strong Customization & Multiple Specifications
Customizable according to customer requirements: PLC brand, material thickness G(0.5-1.0 mm), feeding width, flange specifications and types (20/30 mm PDF3 / GDF), etc.

1. Высокая эффективность и экономия трудовых затрат
Полностью автоматизированная производственная линия, требующая всего 1-2 операторов. Производительность составляет 1000-1500 м² воздуховодов за смену при скорости 15 м/мин, что значительно повышает производительность.

2. Интегрированные функции и высокая степень автоматизации
Объединяет в одной линии размотку, выравнивание, вальцовку, вырезание пазов, резку, формовку фланцев и гибку. U-образная конструкция экономит площадь.

3. Высокая точность и широкая адаптивность
Использует японский ПЛК + сервоуправление. Допуск по длине: $\pm 0,5$ мм/1000 мм; допуск по изгибу: ± 1 мм. Поддерживает воздуховоды формы «L», «U» и «□». Минимальный размер изгиба: 150x150 мм.

4. Широкие возможности настройки и разнообразные технические характеристики
Настраивается в соответствии с требованиями заказчика: Бренд PLC, толщина материала G(0,5-1,0 мм), ширина подачи, размеры и типы фланцев (20/30 мм PDF3 / GDF) и т. д.



Basic Equipment (Базовая конфигурация)

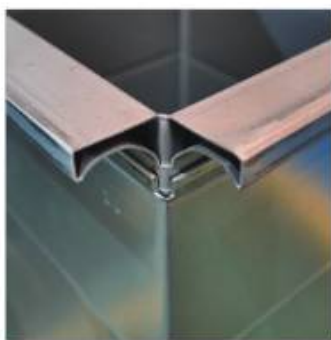
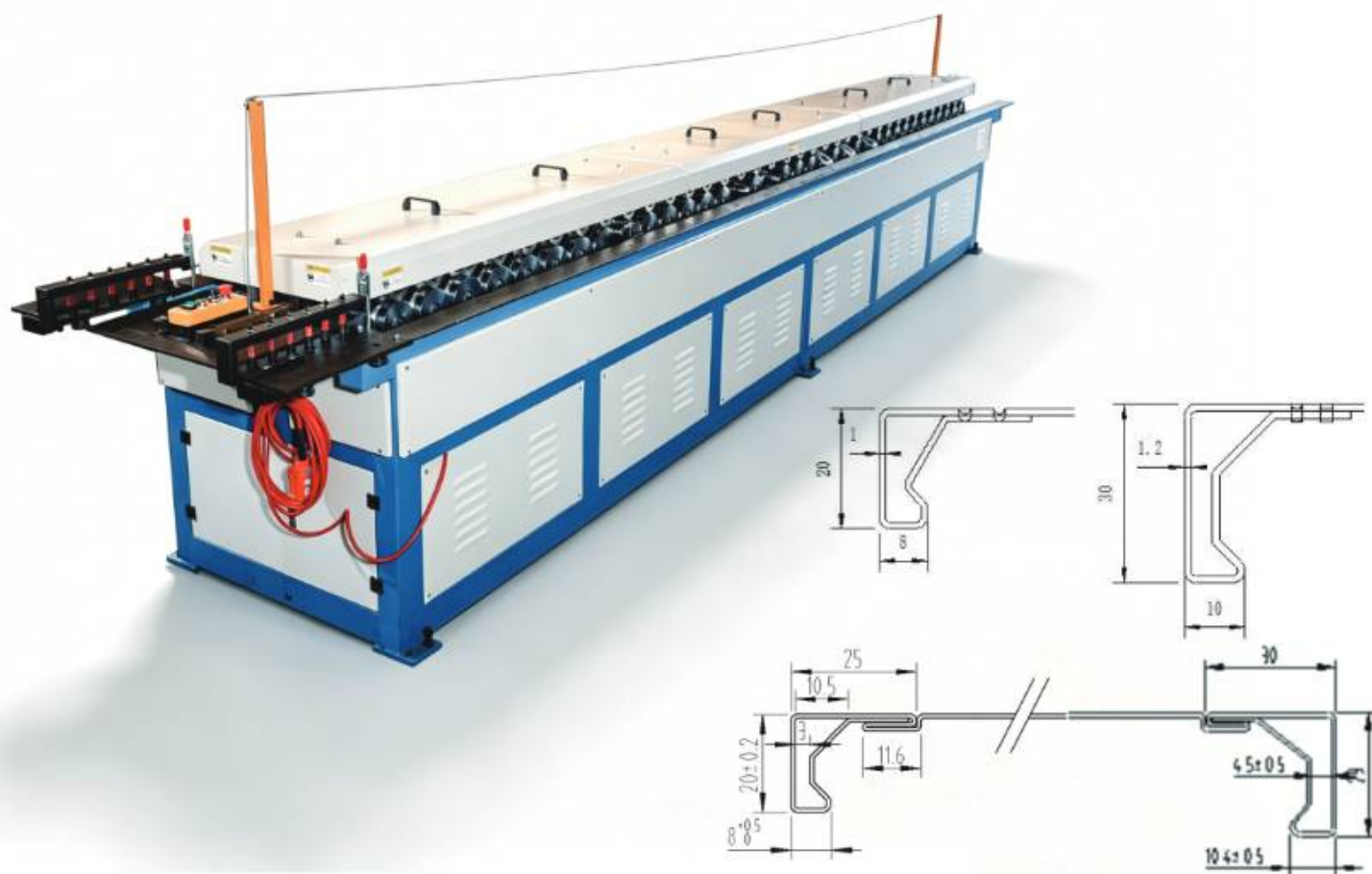
Expanding Uncoiler (2 sets, total 4 coil holders)	Разжимно-сжимной разматыватель — 2 комплекта (всего 4 катушки)
Main Machine (Leveling & Cutting) – 1 set	Основной станок (выравнивание и резка) — 1 шт.
Notching Unit – 1 set	Устройство для вырубки углов — 1 комплект
Panasonic Servo System – 1 set	Сервосистема Panasonic — 1 комплект
Pittsburgh Lock Forming Machine – 1 set	Питтсбургский фальцепрокатный станок — 1 комплект
Automatic Feed Frame – 1 set	Автоматическая подающая стойка — 1 комплект
GDF/PDF3 Flange Forming Machine – 1 set	Станок для формирования фланцев GDF/PDF3 — 1 комплект
Automatic Folding Frame – 1 set	Автоматическая стойка для гибки кромок — 1 комплект
Taiwan Valve Group – 1 set	Клапанный блок (Тайвань) — 1 комплект
Electrical Components: International Famous Brands	Электрические компоненты от всемирно известных брендов

PDF3/GDF Flange single machine

Одностаночный фланцевый станок PDF3/GDF

One machine, two specifications — capable of forming 20mm and 30mm flanges simultaneously
Один станок, две спецификации — одновременная формовка фланцев диаметром 20 мм и 30 мм

Model	Capacity (mm)	Rollers	A-size (mm)	Power (kw)	Dimension (mm)LxWxH	Weight (kg)
GDF20/30	0.6-1.0	24 stations	20/30	5.5kw	4500x800x1200	2500
PDF20/30	0.6-1.0	36 stations	20/30	7.5kw	6300x800x1200	3500

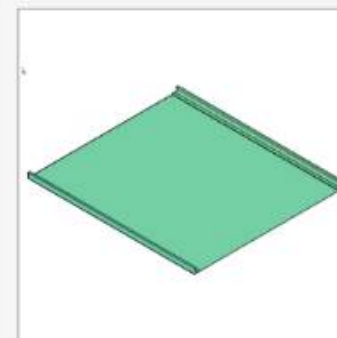


PDF3/GDF Flange Duplex machine

Двухстаночный фланцевый станок PDF3/GDF

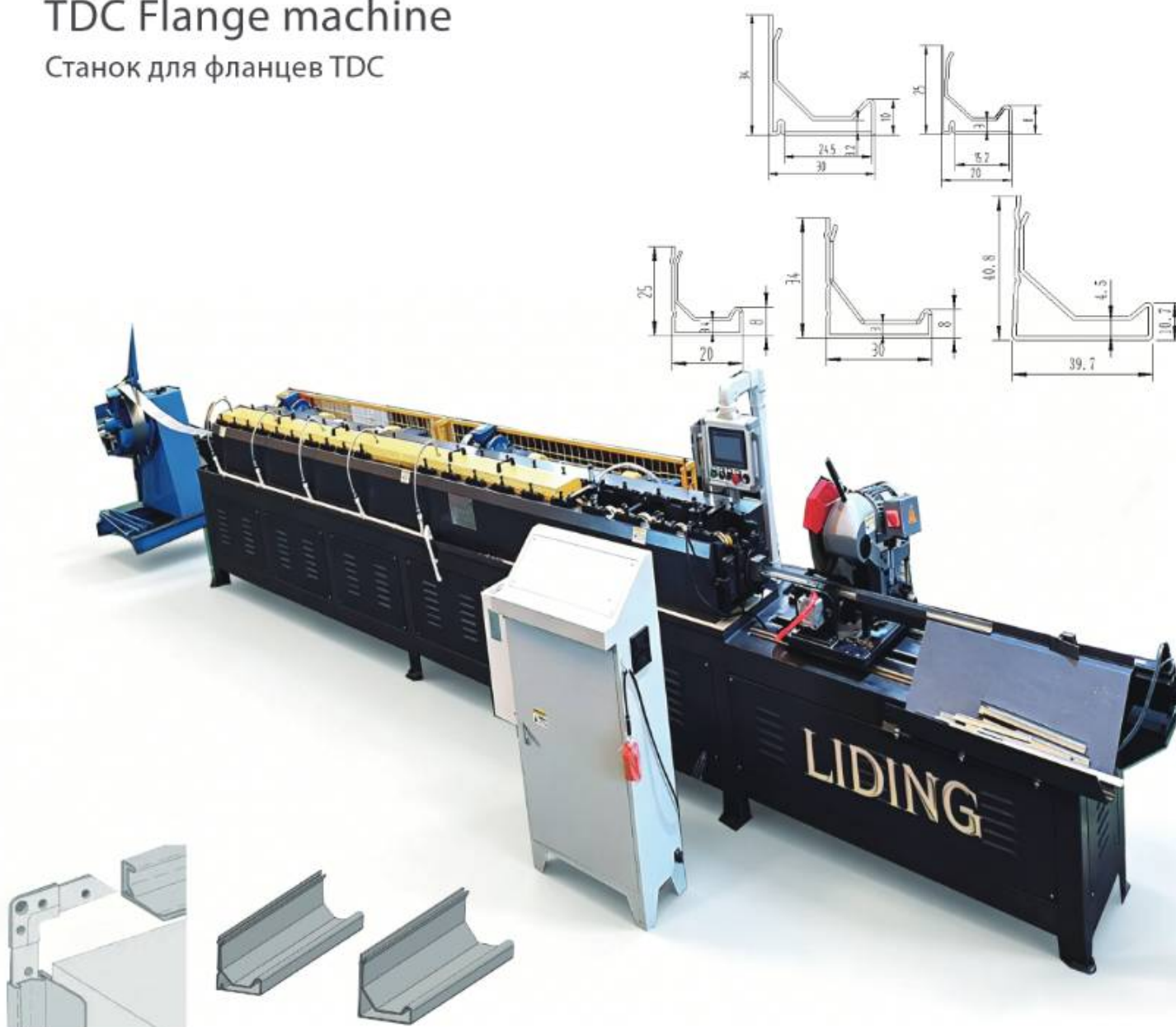
преимущество

1. High-efficiency forming with adjustable width/Высокоэффективная формовка с регулируемой шириной
Fully automatic GDF/PDF3 duplex flange forming, 24/36-station rollers, speed of 10 m/min, forming width adjustable up to 1530 mm, PLC control, suitable for ductwork of various specifications.
2. Advantage of PDF/GDF flange/Преимущества фланца PDF/GDF:
Unlike TDC flange, PDF flange requires no cutting, assembling, installing or riveting. The small flange edge is formed directly on the duct wall, reducing manufacturing cost and improving work efficiency.



TDC Flange machine

Станок для фланцев TDC



Концепция дизайна

- **Rollers**
Precision design, high-accuracy machining, and fine debugging ensure the profile's forming dimensions and shape accuracy.
- **Gearbox**
High-rigidity gearbox ensures the stability of the entire machine and structural robustness.
- **Number of Roller Stations**
Reasonable design of the number of roller stations distributes forming forces, further improving operation smoothness and product consistency.
- **Русская версия**
Ролики
Благодаря точному проектированию, высокоточной обработке и тщательной наладке обеспечиваются точность размеров и формы профиля.
- **Редуктор**
Высокожесткий редуктор гарантирует стабильность работы всей машины и прочность конструкции.
- **Количество роликовых станций**
Разумное количество роликовых станций распределяет усилия формовки, повышая плавность хода и стабильность качества продукции.

преимущество

- High flange strength, reliable and stable connection.
- Tight fit between flanges; with gasket or automatic gluing system, low air leakage, reduced energy consumption.
- Direct roll forming on duct wall, simplified process, saves time and material, high efficiency.
- Высокая прочность фланцев, надёжное и устойчивое соединение.
- Плотное прилегание фланцев, с прокладкой или автоподачей клея — низкая утечка воздуха, снижение.
- Формовка прямо на стенке воздуховода, упрощение процесса, экономия времени и материала, высокая эффективность.

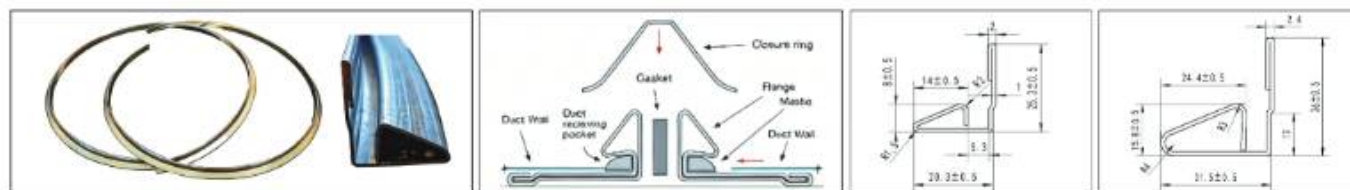


Parameter / Параметр	Basic / Базовая	Upgrade / Улучшенная
Material / Материал	GI 0.5–1.0 mm	GI 0.5–1.2 mm (or custom)
Roller Stations / Клетки	18 stations	24 stations (or custom)
Drive / Привод	Chain / Цепь	Gearbox / Редуктор (opt.)
Cut / Рез	Pneumatic saw / Пневмопила (nonstop)	Servo fly cut / Резка на лету
Seal injector / Герметик	No / Нет	Yes / Да
Speed / Скорость	6–8 m/min	10–14 m/min
Roller / Ролик	GCr15	Cr12mov (opt.)
Motor / Двигатель	4 kW	5.5–7.5 kW (or custom)
Voltage / Напряжение	380V / 50Hz / 3ph	As request / По запросу
Shaft / Вал	Ø42 mm	Ø48 mm (or custom)
Weight / Вес	~2400 kg	~3000 kg
PLC	Panasonic	Siemens (or request)
Size (L×W×H) / Габариты	6000×900×1600 mm	7400×950×1600 mm

Barrel Hoop Lock Ring Forming Machine

Станок для формовки замковых колец бочкообразных обечаек

Model Модель	Sheet Material Материал листа	Capacity (mm) Диапазон (мм)	Speed Скорость	Motor Двигатель	Roller Ролик	Shaft Вал	Size (mm) Габариты (мм)	Weight Вес
RDF-20	GI 1.0mm	φ400-1000	6-8m/min	5.5kW	18 stations	Ø48 mm	6000×800×1200	4000kg
RDF-30	GI 1.2mm	φ1000-2000	6-8m/min	5.5kW	18 stations	Ø48 mm	6000×800×1200	4000kg



1. Fully automatic integrated system: Combines uncoiling, forming, rolling and cutting into a single unit, ensuring high-efficiency production, high precision and excellent sealing performance.
2. High-precision forming: Utilises 18 precision rollers for forming, resulting in minimal dimensional deviation; features a reliable and durable configuration comprising a Panasonic PLC and Schneider Electric components.

HVAC Fire Damper Machine

Огнезадерживающий клапан HVAC



With our extensive experience in cold roll forming and HVAC duct machinery, we offer complete solutions for fire damper manufacturers, including: body forming line, blade line, riveting platform, etc.

The body forming line consists of: uncoiler, leveler, hydraulic punching & cutting unit, (conveyor), main former, (cutting unit), (robot arm), (bending system), finished product table, and electrical system.

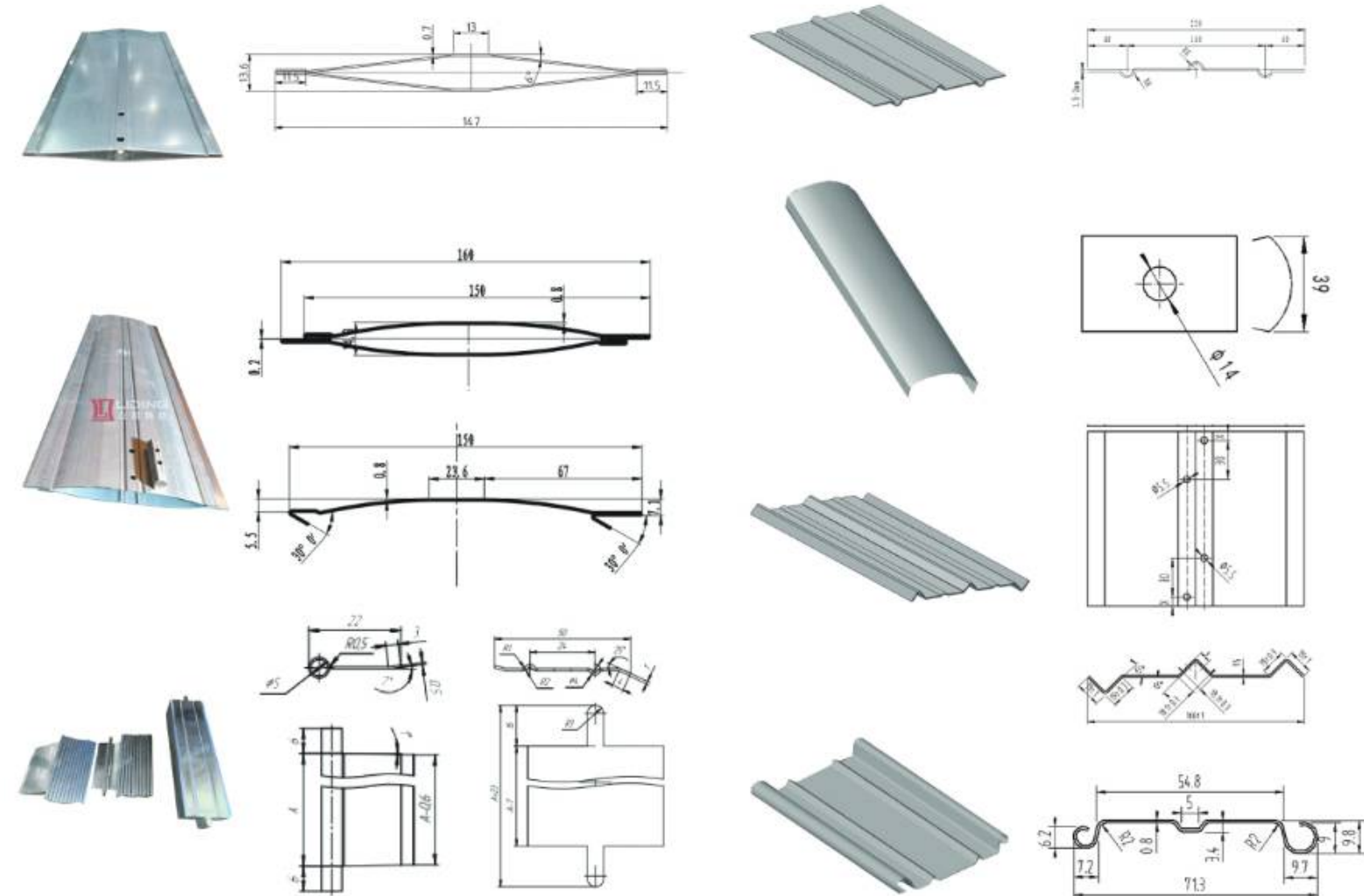
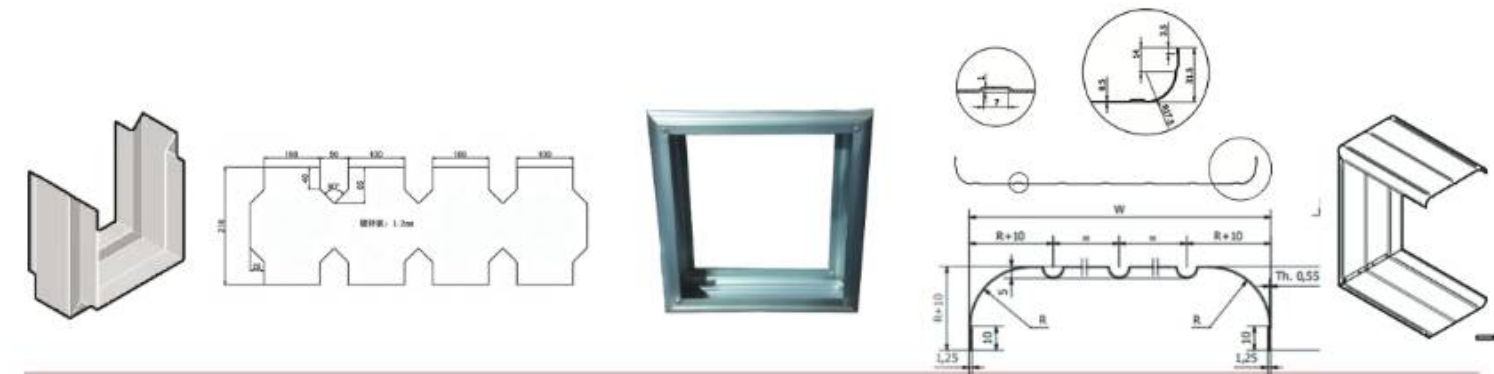
Опираясь на наш опыт в холодной прокатке и оборудовании для воздуховодов, мы предлагаем комплексные решения для производителей огнезадерживающих клапанов: линия формовки корпуса, линия лопастей, клепальная платформа и др.

Линия формовки корпуса включает: размотчик, правильное устройство, гидравлический пробивной/отрезной блок, (транспортёр), основной профилегибочный станок, (отрезной блок), (робот-манипулятор и гибочная система), стол приёма готовых изделий и электросистему.

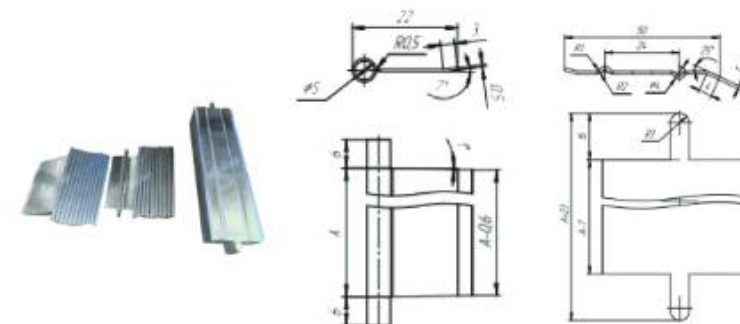
Notching & Cutting



Bending / Cutting



PLC控制台

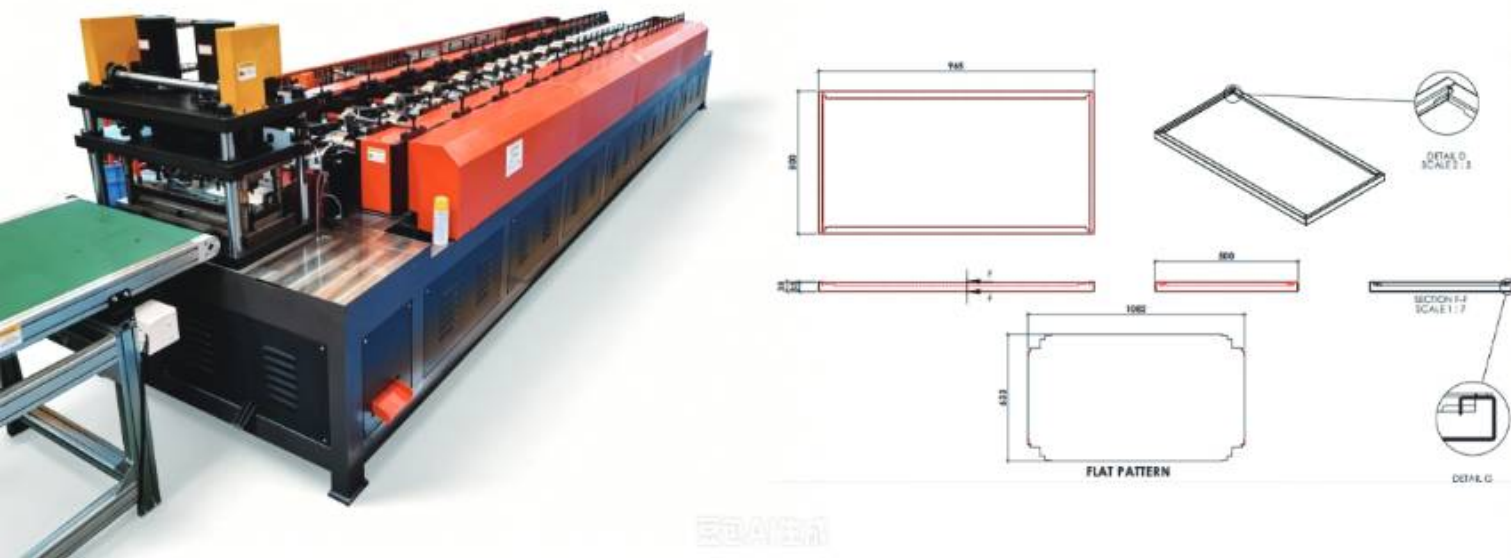


METAL SHELF ROLL FORMING MACHINE

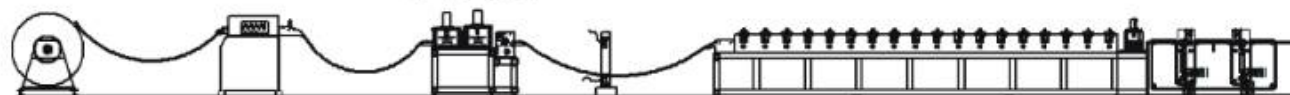
Стан для роликовой формовки металлических полок

Equipped with a PLC touch screen control system, enabling automatic size changeover with one button. The entire line integrates decoiling, leveling, punching, roll forming, cutting & flanging, and bending – significantly reducing manual intervention with a stable production cycle of ≤ 4 pieces/min.

Rollers are made of Cr12MOV die steel, hardened to HRC58-60 for high wear resistance, maintaining consistent roller gap for over 300,000 cycles. Width adjustment uses linear guides and servo motor for high precision and excellent product consistency.



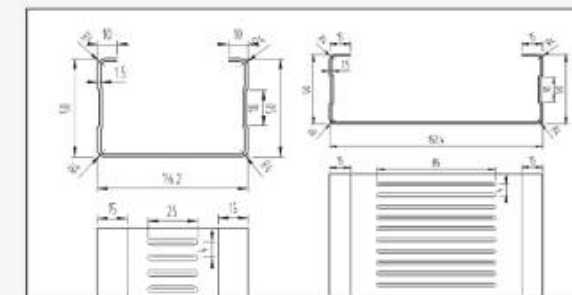
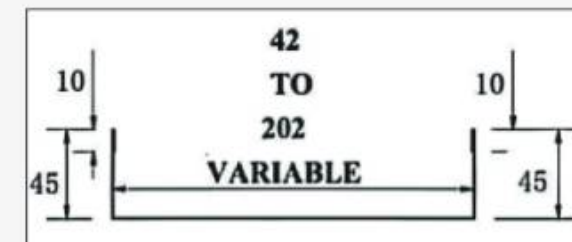
decoiling, leveling, punching, roll forming, cutting & flanging, and bending



Параметр / Parameter	
Материал / Material	Cold rolled / Galvanized steel 0.4–0.6 mm
Ширина / Width range	300–600 mm
Скорость производства / Production speed	≤4 pcs/min, Forming speed 6–12 m/min
Допуск по длине / Length tolerance	±0.5 mm/m
Угол гибки / Bending angle	0°–135° ±0.5°
Общая мощность / Total power	~25 KVA (380V, 50Hz)
Число клетей / Forming stations	28 pairs, Cr12MOV (HRC58-60)
Привод / Driving system	Gearbox
Способ резки / Cutting way	Hydraulic shearing and bending (front and rear bending)
Вес нетто / Net weight	25 t
Габариты / Former size (L×W×H)	18×2.5×1.5 m

DRYWALL STUD&TRACK MAKING MACHINE

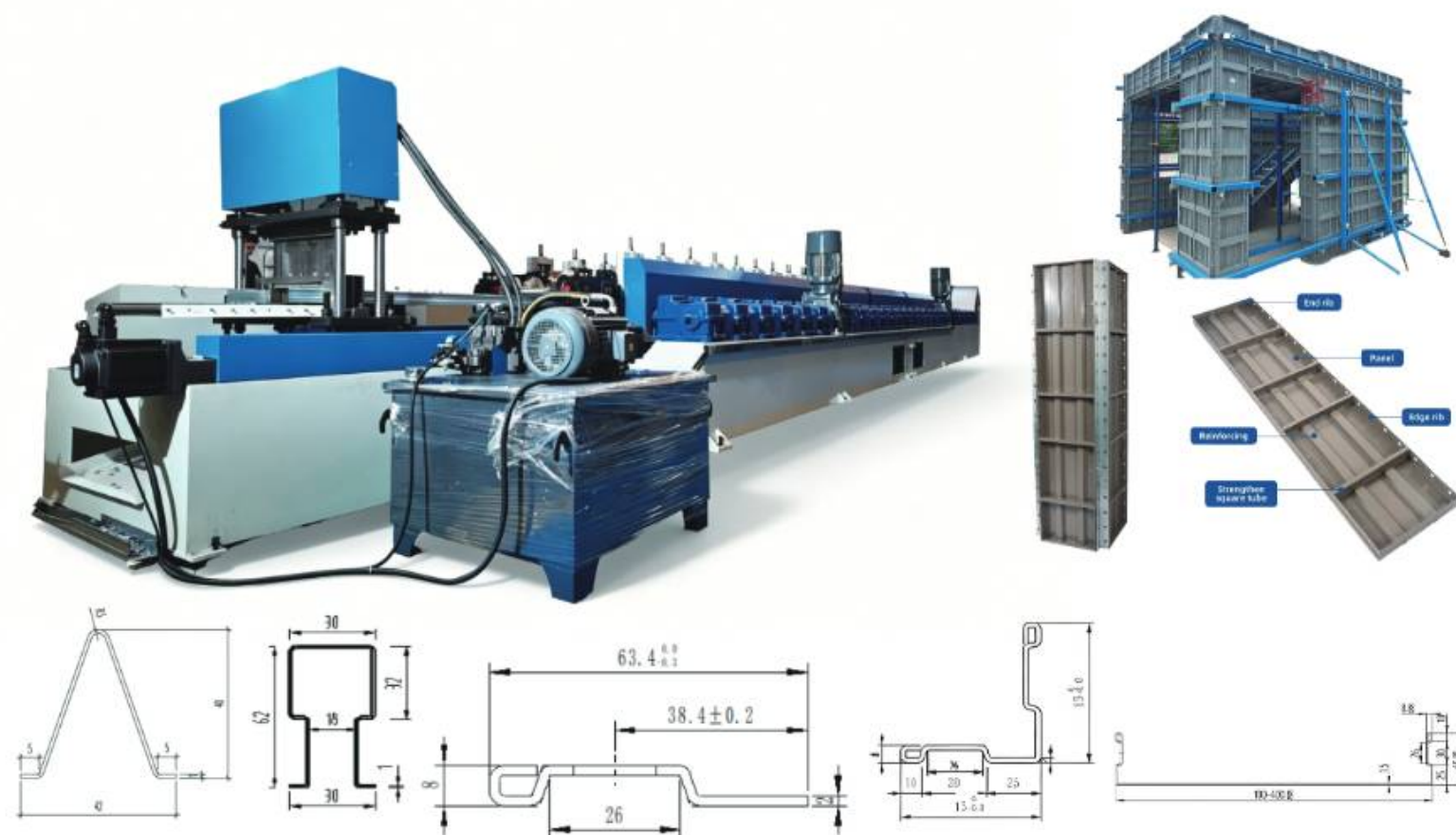
Машина для изготовления стоек и направляющих для гипсокартона



Parameter / Параметр	Basic Model / Базовая модель	Upgrade Options / Улучшенные опции
Raw Material / Материал	GI 0.5-0.8 mm (As request)	GI 0.5-1.5 mm (As request)
Forming Station / Число клетей	As actually designed / По факту проекта	As actually designed / По факту проекта
Driving System / Привод	Chain drive / Цепной привод	Gearbox Drive (Optional) / Редуктор
Cutting Way / Способ резки	Hydraulic cutting with shutdown / Гидравлическая резка с остановкой	Pneumatic / Servo fly-cutting / Пневматическая / сервоприводная резка на лету
Adjustable profile width / Регулировка ширины профиля	No / Нет	Yes (Automatic) / Да (автоматическая)
Structure of machine plate / Конструкция станины	Integrated type / Монолитная станина	Independent type / Сборная станина
Forming Speed / Скорость формовки	8-10 m/min	12-25m/min (As request)
Roller Material / Материал роликов	GCr15	Cr12mov (optional) / Cr12mov (опционально)
Main Motor Power / Мощность главного двигателя	5.5 kW / 5.5 кВт (по проекту)	7.5 kW (or as designed) / 7.5 кВт
Voltage / Напряжение	380V / 50Hz / 3 Phase	415V / 50Hz / 3 Phase or as request
PLC Brand / Марка ПЛК	Panasonic / Панасоник	As requested / По запросу

Steel formwork machine

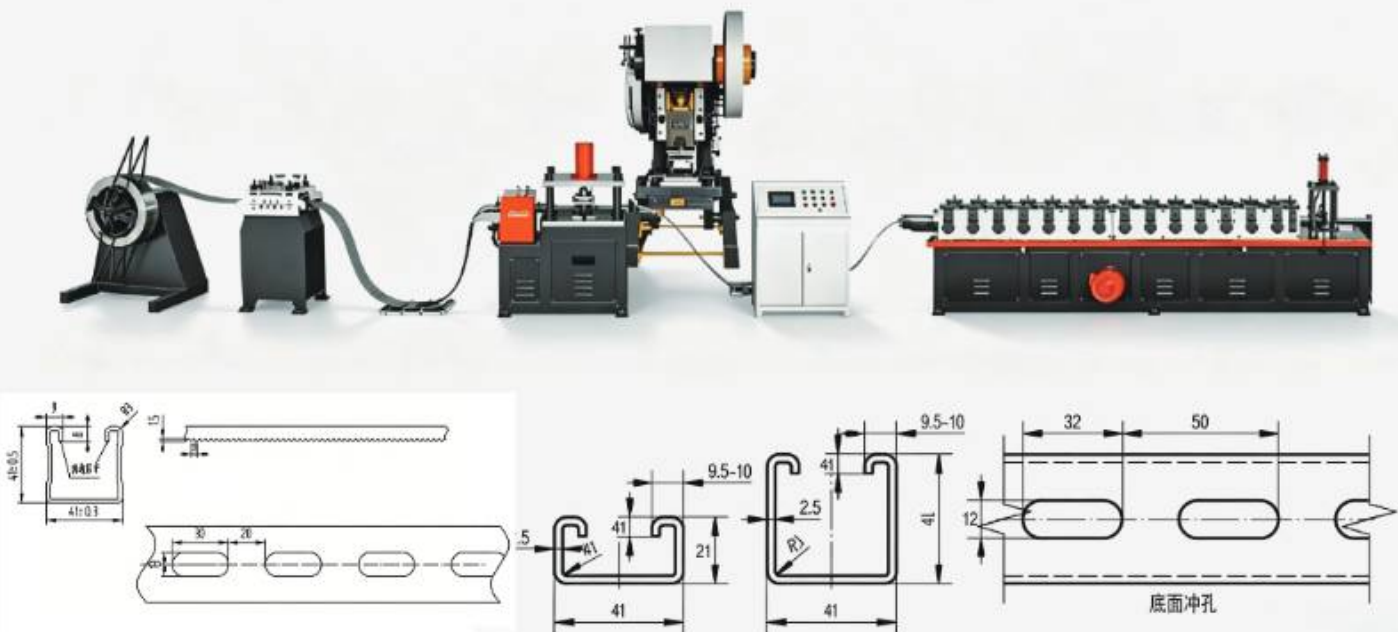
Станок для стальной опалубки



Profile / Профиль	Material / Материал	Forming speed / Скорость формовки	Motor power / Мощность двигателя	Forming stations / Число клеток	Cutting way / Способ резки	Machine size / Габариты станка	Weight / Вес
V Reinforcing	GI 1.0 mm	12 m/min	7.5 kW + 5.5 kW	12	Hydraulic fly-cutting / Гидравлическая резка на лету	7×1.2×1.2 m	~5 t
U Reinforcing	GI 1.0 mm	12 m/min	11 kW + 7.5 kW	18	Hydraulic fly-cutting / Гидравлическая резка на лету	11×1.2×1.2 m	~8 t
Reinforcing Rib	Q700 (2 mm)	12 m/min	11 kW + 7.5 kW	14	Hydraulic cutting / Гидравлическая резка	8.5×1.2×1.2 m	~7 t
Steel Angle	Q700 (2 mm)	8 m/min	22 kW + 11 kW	22	Hydraulic cutting / Гидравлическая резка	12×1.2×1.2 m	~10 t
U100-400 Panel	Q700 (1.5 mm)	15 m/min	22 kW + 7.5 kW	28	Hydraulic cutting / Гидравлическая резка	18×1.7×1.2 m	~25 t

Slotted channel machine

Станок для перфорированных профилей

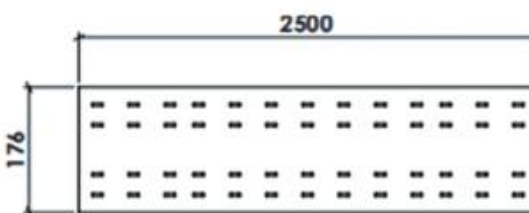
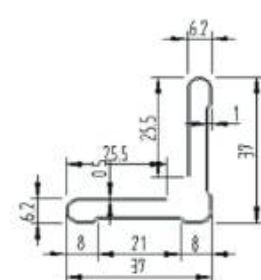
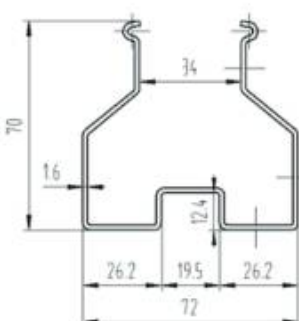
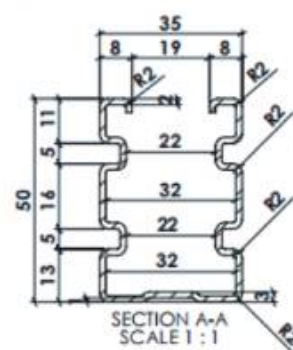


Material / Материал	Forming speed / Скорость формовки	Main motor / Мощность двигателя	Forming stations / Число клеток	Cutting way / Способ резки	Former size / Габариты станка	Weight / Вес
GI (1.5-2.5 mm)	6 m/min	22 kW	22 stations / 22 клеток (Заменить 14 станций для корректировки размера профиля)	Hydraulic cutting / Гидравлическая резка	7m*1m*1.4m	~8 t



Warehouse Pallet Rack Machine

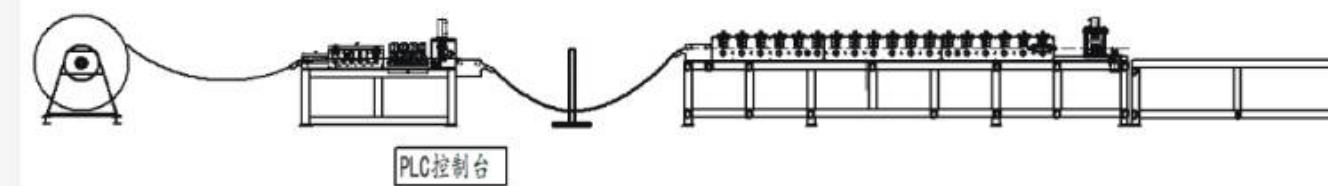
Машина для монтажа паллетных стеллажей



All four upright forming lines use the proven process of decoiling → servo feeding & punching → roll forming → cut-to-length, ensuring stable and reliable operation. Based on different profile sections, material thickness (0.5–2.0mm), and punching requirements, we provide one-to-one customization of roller stations, motor power, forming speed, and other core parameters – achieving precise matching of “one drawing, one machine”.

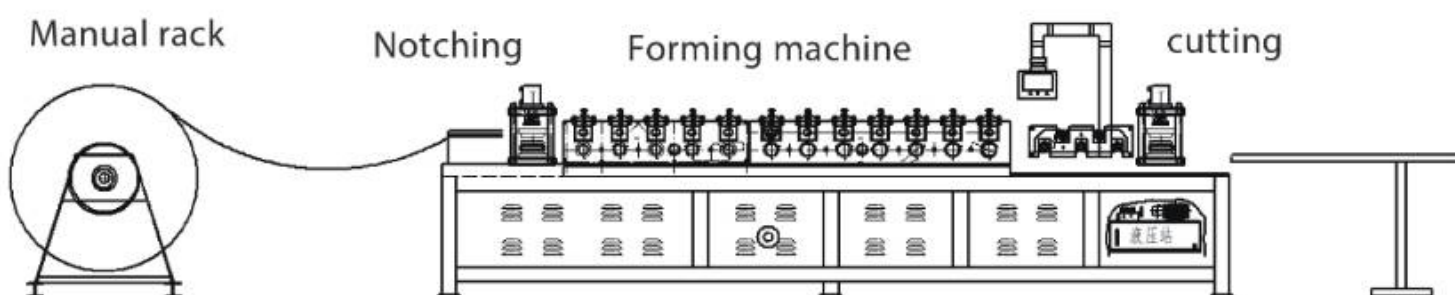
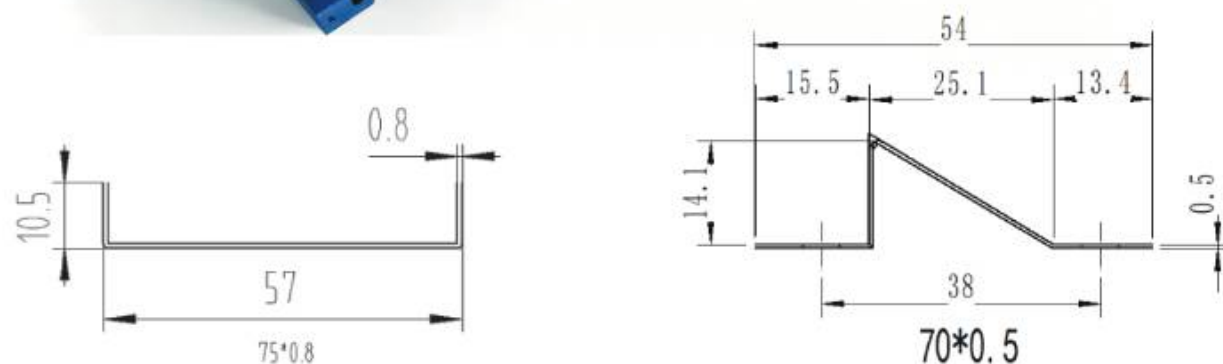
Все четыре линии используют проверенный процесс: размотка → сервоподача с пробивкой → профилирование → резка по длине, что гарантирует стабильную и надёжную работу. В зависимости от сечения профиля, толщины металла (0.5–2.0 мм) и требований к пробивке, мы индивидуально подбираем количество роликовых клеток, мощность двигателя, скорость формовки и другие ключевые параметры – обеспечивая точное соответствие «один чертёж – один станок».

Parameter Параметр	U Upright / U образная стойка	Column Post Стойка	Slotted Angle Перфорированный уголок	Inner Hole Upright Стойка с внутренним отверстием
Thicknes олщина	GI 1.0-1.2 mm	GI 1.5-1.7 mm	GI 0.6-0.8 mm	GI 0.5-0.7 mm
Thicknes Толщина	0-6 m/min	0-6 m/min	8 m/min	0-10 m/min
Main motor Мощность двигателя	~20 kW + 7 kW + 4 kW	15 kW + 11 kW + 4 kW	5.5 kW + 5.5 kW + 4 kW	5.5 kW + 7.5 kW + 2.2 kW
Forming stations Число клеток	30	28	14	22
Driving system Привод	Bevel gearbox Конический редуктор	Gear reducer Зубчатый редуктор	Gear + chain Зубчатая передача + цепь	Gear reducer Зубчатый редуктор
Shaft diameter Диаметр вала	48 mm	56 mm	48 mm	42 mm
Net weight Вес нетто	~6 ton	~7 ton	~3.5 ton	~4 ton
Former dimension Габариты станка (Д×Ш×В)	10×0.8×1.2 m	10×1×1.2 m	4×0.8×1.2 m	6×0.8×1.2 m



C/Z BEAM ROLL FORMING MACHINE

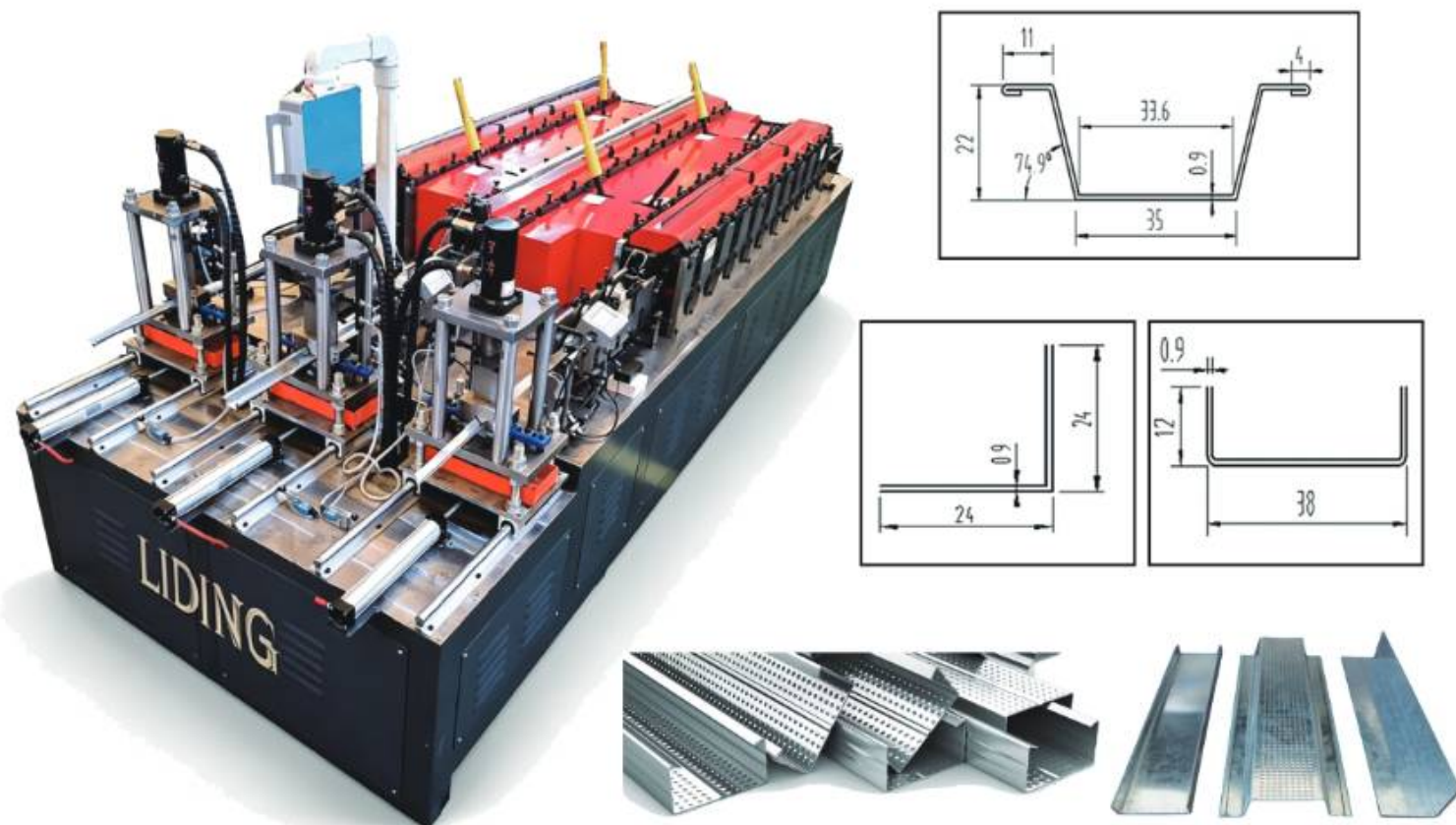
Машина для формовки балок из профилей типа C/Z



Parameter / Параметр	C Beam / C-образная балка	Z Beam / Z-образная балка
Thickness / Толщина	GI 0.6-0.8 mm	GI 0.5 mm
Forming speed / Скорость формовки	8 m/min	10 m/min
Motor / Мощность двигателя	3.7 kW + 4 kW	4 kW + 2.2 kW
Forming stations / Число клеток	6	10
Driving system / Привод	Gear + chain / Зубчатая передача + цепь	Chain + gear / Цепь + зубчатая передача
Shaft diameter / Диаметр вала	42 mm	42 mm
Cutting way / Способ резки	Hydraulic cutting with shutdown / Гидравлическая резка с остановкой	Pneumatic non-stop cutting / Пневматическая резка без остановки
Net weight / Вес нетто	1 ton	2 ton
Former dimension (LxWxH) / Габариты станка (ДxШxВ)	2x0.8x1.2 m	4x0.8x1.2 m

CEILING CHANNEL ROLL FORMING MACHINE

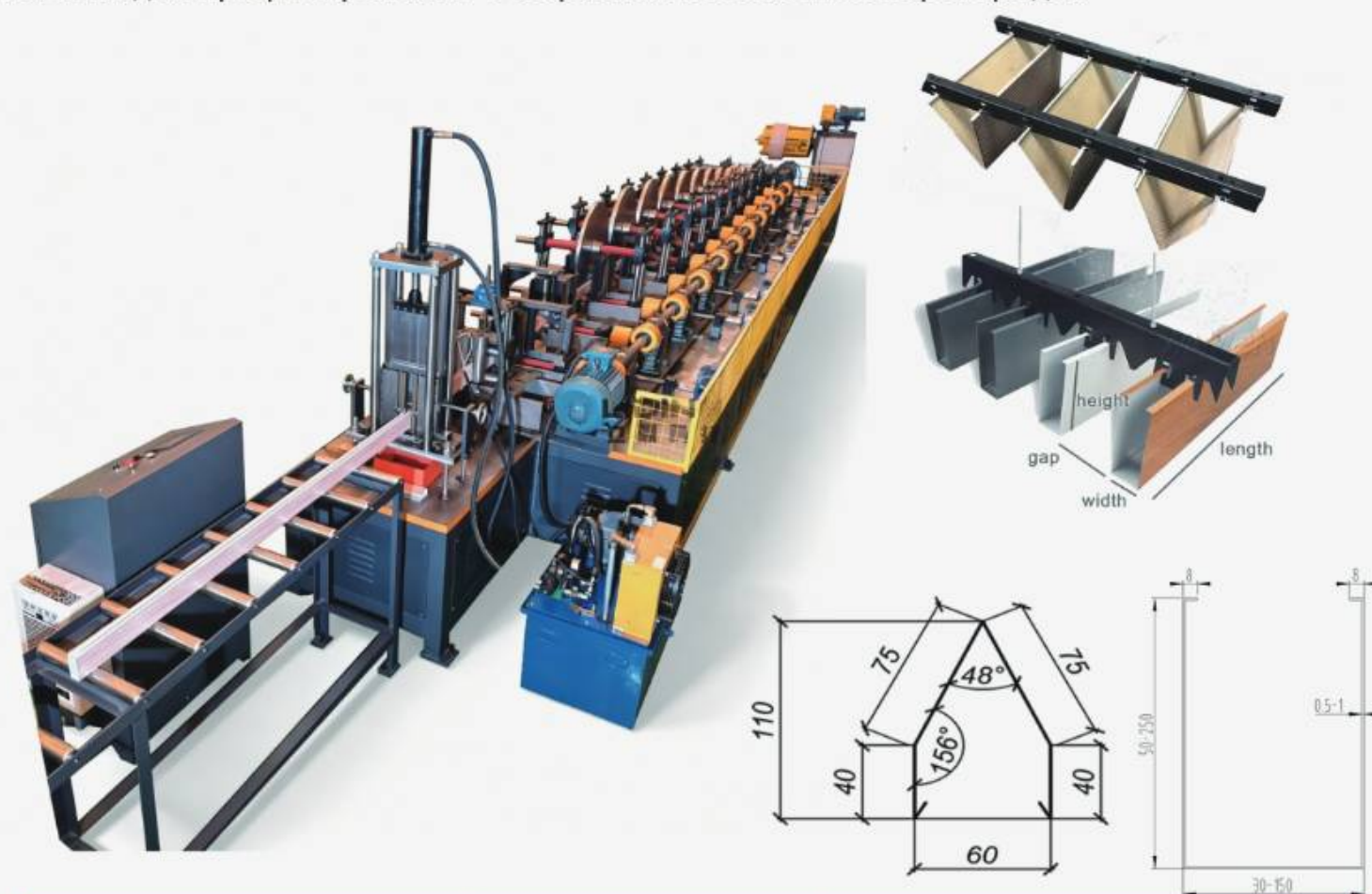
Машина для профилирования потолочных швеллеров



Параметр / Parameter	Basic Model	Upgrade Options
Материал / Raw Material	GI 0.4–1.2 mm (as request)	GI 0.5–1.5 mm (as request)
Число клетей / Forming Stations	12+10+10	as actually designed
Привод / Driving System	Chain drive	Gearbox (optional)
Способ резки / Cutting Way	Hydraulic cutting without stop	Servo fly-cutting
3 в 1 (экономия пространства) / 3 in 1 machine	Yes (saves space or cost)	No
Конструкция станины / Structure of Machine Plate	Integrated type	Integrated type
Диаметр вала / Shaft Diameter	42 mm	48 mm (or as designed)
Скорость формовки / Forming Speed	8–12 m/min	14–25 m/min (as request)
Мощность главного двигателя / Main Motor Power	4.4 kW + 2.2 kW (as designed)	5.5 kW + 2.2 kW (or as designed)

V U BAFFLE CELING ROLL FORMING MACHINE

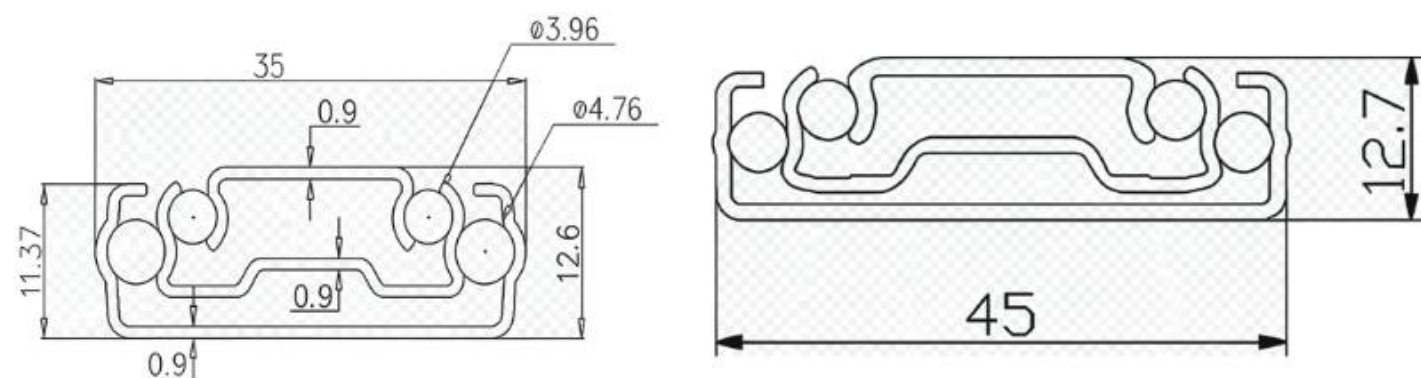
Машина для профилирования U-образных потолочных перегородок



Parameter / Параметр	U Baffle Ceiling Machine / U-образный потолочный станок	V Baffle Ceiling Machine / V-образный потолочный станок
Thickness / Толщина	0.8 - 1.0 mm (GI)	0.5 - 0.7 mm (GI)
Forming speed / Скорость формовки	0 - 12 m/min	0 - 12 m/min
Motor / Мощность двигателя	4 kW (main) + 3.7 kW (hydraulic)	5.5 kW + 2.2 kW
Forming stations / Число клетей	13	17 (including 1 adjustable embossing)
Driving system / Привод	RV reducer + gear drive / Редуктор + зубчатая передача	Chain drive / Цепной привод
Shaft diameter / Диаметр вала	50mm	48 mm
Cutting way / Способ резки	Hydraulic non-stop cutting / Гидравлическая резка без остановок	Hydraulic cutting with shutdown / Гидравлическая резка с остановкой
Net weight / Вес нетто	~6 ton	~3 ton
Dimension (L×W×H) / Габариты (Д×Ш×В)	8×1.2×1.4 m	6×1.0×1.2 m

Drawer Rail Forming Machine

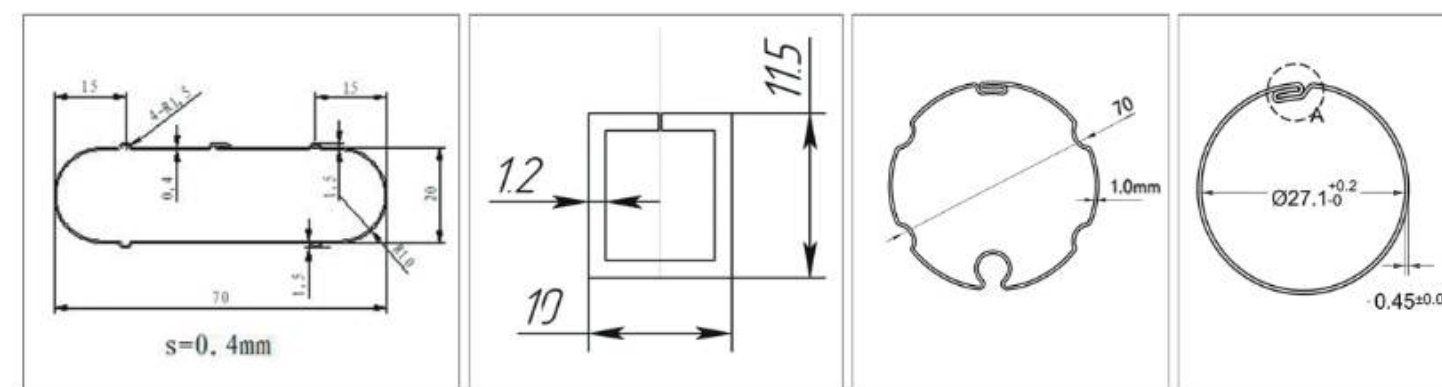
Формовочная машина для направляющих ящиков

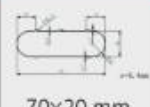
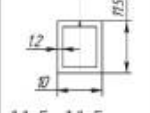


Material / Материал	Forming speed / Скорость формовки	Motor / Мощность двигателя	Forming stations / Число клеток	Cutting way / Способ резки	Punching force / Усилие пробивки	Machine size / Габариты станка	Weight / Вес
GI / PPGL (0.8 - 1.2 mm)	6 м/мин	5.5 кВт/7.5кВт	12-16	Пильная резка	внутр./сред. 30-40 т, наруж. 40-60 т.	5м*0.8м*1.2м	~3 т

Lock Seam tube Forming machine

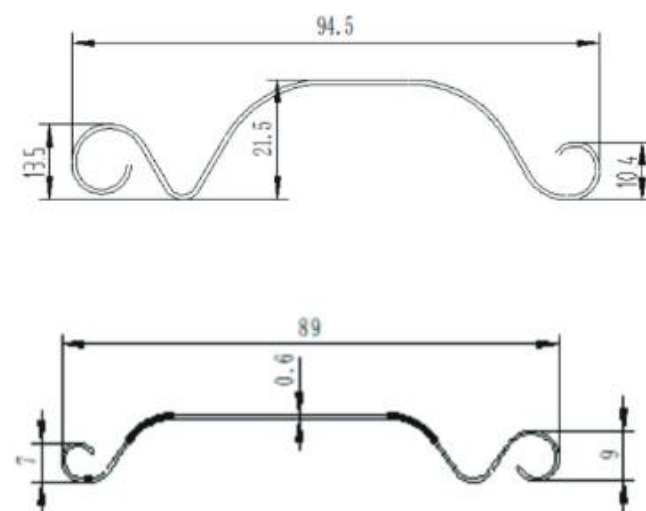
Станок для формовки труб с замковым швом



Profile / Профиль	Material / Материал	Forming speed / Скорость формовки	Motor power / Мощность двигателя	Forming stations / Число клеток	Cutting way / Способ резки	Machine size / Габариты станка	Weight / Вес
 70x20 mm	GI / PPGL (0.3 mm)	10 м/мин	5.5 кВт + 2.2 кВт	20	Пильная резка	7x0.8x1.2 м	~3 т
 11.5x11.5 mm	GI / PPGL (1.2 mm)	10 м/мин	4 кВт + 2.2 кВт	12	Гидравлическая резка	4.5x0.8x1.2 м	~1.5 т
 Ø27 mm	GI / PPG (0.45 mm)	10 м/мин	5.5 кВт + 2.2 кВт	20	Пильная резка	6x0.8x1.2 м	~2 т
 Ø70 mm	GI / PPGL (1.0 mm)	10 м/мин	7.5 кВт + 2.2 кВт	22	Пильная резка	8x0.8x1.2 м	~3 т

Shutter Door machine

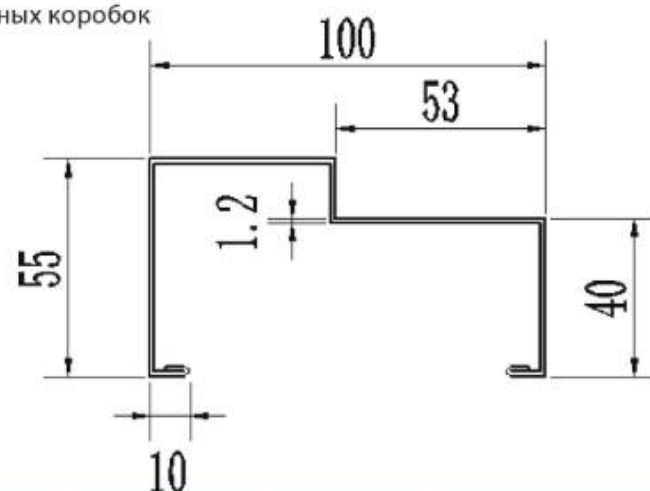
Машина для производства роллетных ворот



Material / Материал	Forming speed / Скорость формовки	Main motor / Мощность двигателя	Forming stations / Число клеток	Cutting way / Способ резки	Machine size / Габариты станка	Weight / Bec
GI (0.8–1.0 mm)	6-8 m/min	4 kW	12-14 stations / 12-14 клеток	Hydraulic cutting / Гидравлическая резка	4x1.2x1.2 m	~1.5 t

Steel Door Frame machine

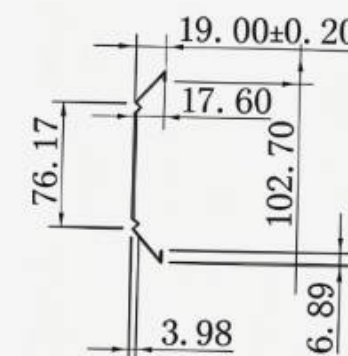
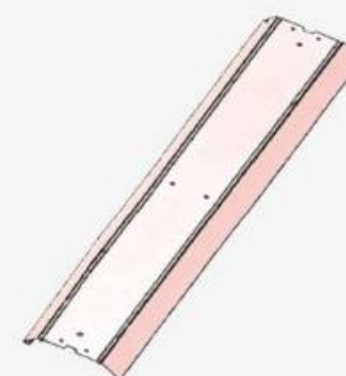
Формовочная машина для стальных дверных коробок



Material / Материал	Forming speed / Скорость формовки	Main motor / Мощность двигателя	Forming stations / Число клеток	Cutting way / Способ резки	Machine size / Габариты станка	Weight / Bec
GI (1.0–1.2 mm)	8-10 m/min	7.5 kW	22 stations / 22 клеток	Hydraulic cutting / Гидравлическая резка	5.5x1.2x1.2 m	~2.5 t

Light bracket Frame machine

Формовочная машина для каркасов световых кронштейнов



Material / Материал	Punching speed/ Скорость пробивки	Forming speed / Скорость формовки	Motor / Мощность двигателя	Forming stations / Число клеток	Cutting way / Способ резки	Machine size / Габариты станка	Weight / Bec
PPGI (0.5 mm)	~40 раз/мин	10 м/мин	20 кВт	20	Гидравлическая резка	18x1.2x1.2 м	~6 т

Din rail forminpmachine

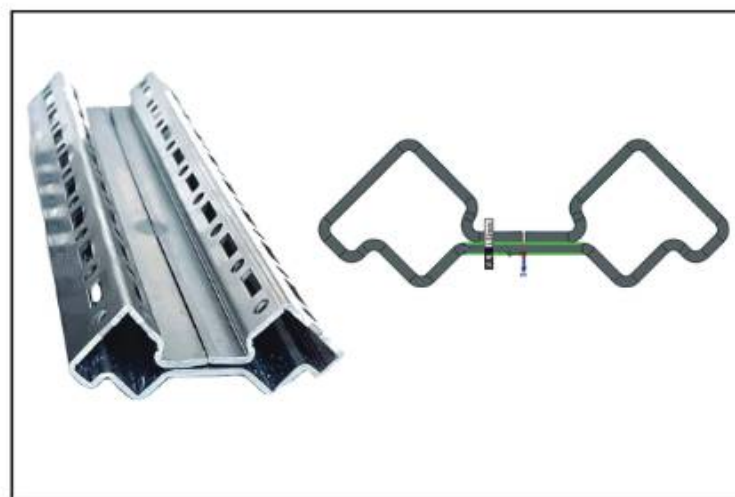
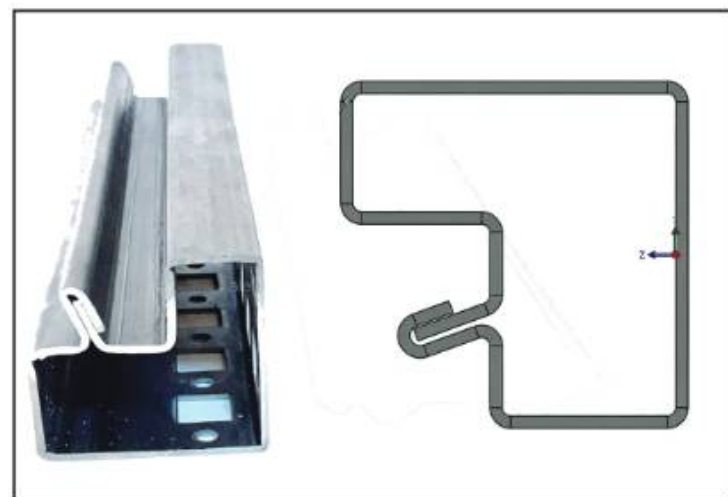
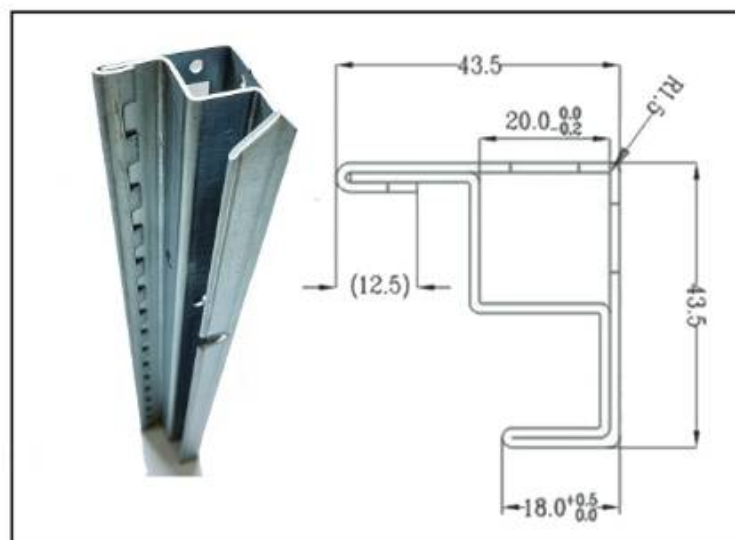
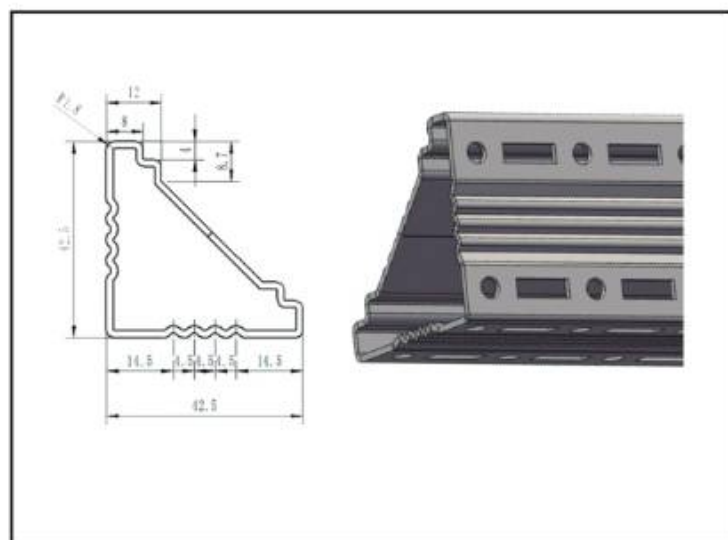
CTaHoK Ana DIN-peek



Material / Материал	Forming speed / Скорость формовки	Motor / Мощность двигателя	Forming stations / Число клеток	Cutting way / Способ резки	Line size / Габариты станка	Weight / Bec
GI (1.0-1.5 mm)	10-15 m/min	5.5 +5.5+2.2	10 stations	Гидравлическая резка Hydraulic cutting	15m*0.8m*1.2m	~5 t

Electric cabinet rack/frame machine Машина для каркасов электропультов

Forming material / Формовочный материал	1.5mm cold/hot-rolled metal strip
Roller stations / Количество роликовых клеток	24-38 stations
Speed / Скорость производства	6-12 m/min
Cut off / Способ резки	Hydraulic / saw (selectable upon request)
Processing quality / Качество обработки	Straightness: $L \leq 2000\text{mm}$, curvature $\leq 2\text{mm}$; deflection $\leq 2^\circ$. No surface wrinkles, bumps, scratches or other defects. Cross-section size and hole position meet customer's requirements or national standards.



Drywall Ceiling Shadow Line Gap F Trim Wall Angle

Уголок стеновой F-профиль для теневого зазора потолка из гипсокартона

Material / Материал	GI (0.3 - 0.5 mm)
Forming speed / vСкорость формовки	30m/min
Main motor / Мощность двигателя	11 kW
Forming stations / Число клеток	12 stations / 12 клеток
Driving system / Привод	RV reducer / Редуктор
Cutting way / Способ резки	Servo flying cut / Серворезка на лету
Width adjustment method	Servo auto width adjust / Сервоавтоматическая регулировка



Drywall Ceiling Shadow Line Gap F Trim Wall Angle
F-образный угловой профиль для теневого зазора потолка из гипсокартона

