



## Мобильный станок для производства сайдинга “без стыков”

### Назначение оборудования

Профилегибочное оборудование предназначено для производства металлического сайдинга непосредственно на месте проведения монтажных работ из тонколистовой оцинкованной стали с ЛКП толщиной от 0,4 до 0,6мм методом холодного профилирования. Станок устанавливается в фургон или автомобильный прицеп.

Длина развертки 250 мм.

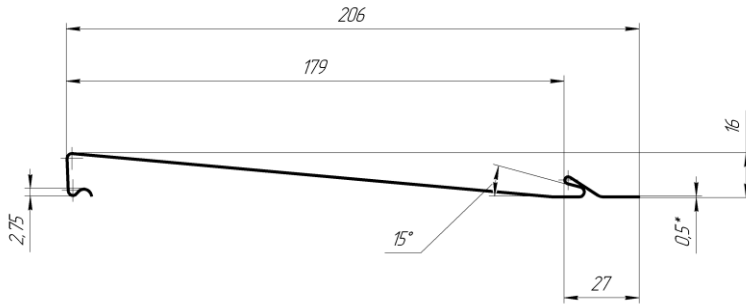


Рис 1. Эскиз профиля

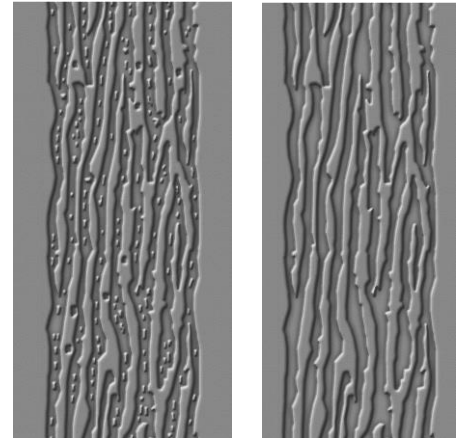


Рис 2. Варианты тиснения

### Состав линии



- 1) разматыватель рулона с 3-мя катушками;
- 2) стан прокатный;
- 3) просечные ручные ножницы;
- 4) система управления с переносным пультом.

### Общие технические характеристики оборудования

Установленная мощность, кВт	2,2
Габариты линии, мм	ок. 5000x860x760
Толщина ленты, мм	<b>от 0,4 до 0,6</b>
Ширина исходного рулона, мм	250
Скорость прокатки, м/мин	до 30
Число клетей	15
Масса линии, кг	ок. 2 550
Обслуживающий персонал, чел	1 оператор

Прокатный стан устанавливается в кузов автофургона или в автоприцеп соответствующей грузоподъемности.

На объекте, стан подключается к бытовой электросети 220В обычным удлинителем.

Для работы на стане требуется один оператор, для загрузки рулонов перед поездкой на объект – 2 человека.





### Разматыватель рулона с 3-мя катушками

Предназначен для непрерывной подачи ленты из рулона в прокатный стан.

Размотчик укомплектован 3-мя катушками, которые вместе с заправленными рулонами металла устанавливаются сверху прокатного стана перед поездкой на объект. После того, как металл закончится на одной катушке, оператор заправляет в прокатный стан ленту со следующей катушки.

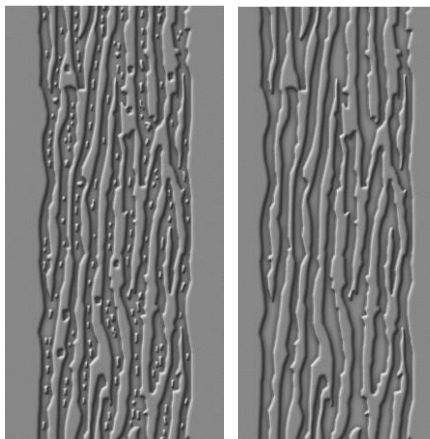
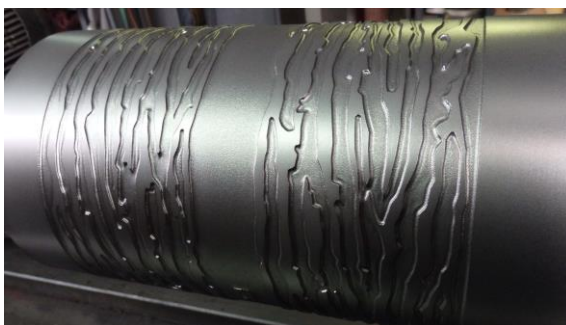
Для удобства установки катушек на прокатный стан, предназначено приставное быстросъемное устройство, с помощью которого организуется задняя погрузка рулона в закрытый кузов авто. Погрузка может осуществляться в цехе, оборудованном грузоподъемным механизмом (кран-балкой или тельфером) грузоподъемностью до 1тн.

### Стан прокатный

Предназначен для профилирования гладкой полосы металла до получения требуемой геометрии профиля. Прокатный стан состоит из заправочной клетки, рабочих прокатных клеток и электропривода. На раму прокатного стана установлены ручные просечные ножницы.

Количество клеток, шт	15
Установленная мощность, кВт	2,2
Ширина заготовки, мм	250
Толщина, мм	0,4-0,6
Скорость прокатки, м/мин	до 30
Масса, кг	2 210

Для тиснения рисунка “под дерево” на готовом изделии, на прокатном стане установлена специальная клетка тиснения. Рисунок, повторяющий разрез дерева, может быть различным. Мы предлагаем два варианта тиснения, которые, по нашему мнению, более натурально повторяют срез дерева.





### Ножницы просечные ручные

Предназначены для резки готового профиля. Установлены на раме прокатного стана.

Ножницы установлены на выкатной платформе, позволяющей:

- 1) точно регулировать длину реза перемещением ножниц;
- 2) удобно резать профиль, стоя рядом с фургоном.

Максимальная толщина металла, мм	0,6
Цикл реза, сек	1
Ход ножа, мм	70



**Система автоматического управления** предназначена для управления прокатным станом (плавный пуск вперед - назад).

Система управления укомплектована переносным пультом. Он нужен для удобства заправки ленты в прокатный стан и для удобства позиционирования готового профиля в ножницах для мерного реза.



### Цена мобильного станка для производства сайдинга “без стыков” – 960 000 руб (с НДС)

В цену станка входит монтаж станка на платформу автофургона или автоприцепа, который предоставляет Заказчик.

**Срок изготовления оборудования** – от 3 мес;

**Гарантия на оборудование** – 3 года (гарантия дается на все узлы и агрегаты, в т.ч. подшипники, двигатели, редукторы и пр. доставка з/ч - за наш счет);

**Пуско-наладочные работы и обучение** - входят в стоимость оборудования (в т.ч. проезд и проживание);

**Условия оплаты:** 20% - предоплата, 80% - по факту приемки оборудования в Липецке.