



## Оборудование для производства профилей фасадных систем

### Назначение оборудования

Профилегибочное оборудование предназначено для производства металлических холодногнутых профилей устройства фасадных систем зданий из тонколистовой оцинкованной стали толщиной от 0,9 до 1,5 мм методом холодного профилирования.

### Сырье для производства

оцинкованная сталь в рулонах (ГОСТ 14918), ширина ленты от 56 мм.

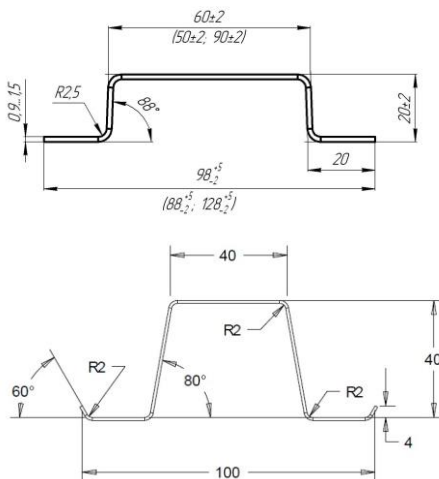
### Поставщики сырья

ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат» (г. Липецк, Россия)

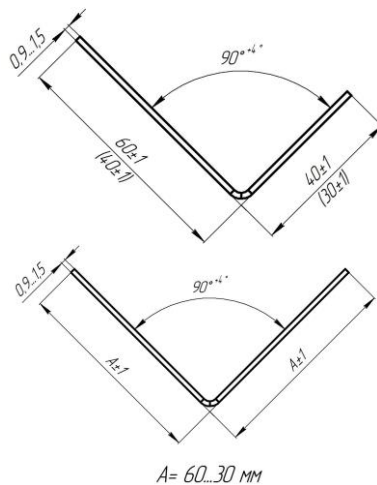
ОАО «Северсталь» (г.Череповец, Россия)

ОАО "Магнитогорский металлургический комбинат" (г.Магнитогорск, Россия)

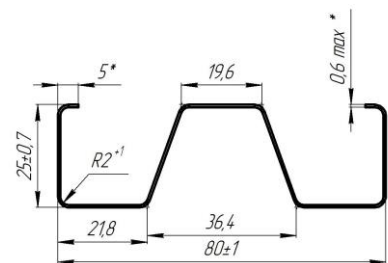
### Эскизы профилей фасадной системы



**Рис. Шляпный омега-профиль**



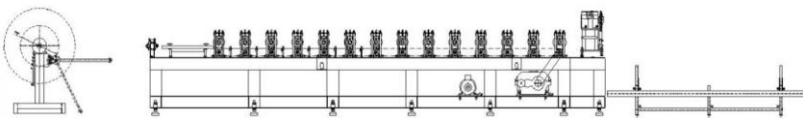
**Рис. Равнополочный и  
неравнополочный уголок**



Длина развертки 166 мм.

**Рис. М-Профиль**

### Состав линии



- 1) размотчик рулона консольный;
- 2) стан прокатный;
- 3) просечные электромеханические ножницы;
- 4) приемный стол;
- 5) система автоматического управления (Siemens).



### Общие технические характеристики оборудования

Установленная мощность, кВт	от 12
Габариты линии, мм	ок. 12000x1060x1960
Толщина ленты, мм	<b>от 0,9 до 1,5</b>
Ширина исходного рулона, мм	от 56
Скорость прокатки, м/мин	до 30
Масса линии, кг	ок. 4 500
Обслуживающий персонал, чел	1 оператор



### Разматыватель рулона консольный

Предназначен для непрерывной подачи ленты из рулона в прокатный стан. Согласование скорости подачи материала со скоростью работы прокатного стана обеспечивается независимой системой управления и оптическим механизмом контроля петли.

Количество лопастей, шт	3	
Установленная мощность, кВт	3,0	
Осевая нагрузка, кг	до 4 000	
Мах. ширина рулона, мм	520	
Внутренний диаметр рулона, мм	min	480
	max	620
Наружный диаметр рулона, мм	до 1500	
Толщина металла в рулоне, мм	0,4..1,5	
Линейная скорость на d=500мм до, м/мин	34	

В зависимости от ширины штрипса, линия может комплектоваться одним из нескольких видов размотчиков.



### Стан прокатный

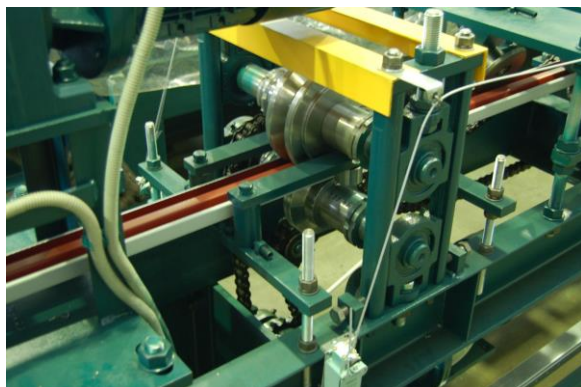
Предназначен для профилирования гладкой полосы металла до получения требуемой геометрии профиля. Прокатный стан состоит из заправочной клетки, рабочих прокатных клеток и электропривода. На раму прокатного стана устанавливаются ножницы.

Количество клеток, шт	от 11
Установленная мощность, кВт	2х3,0
Ширина заготовки, мм	56-116
Толщина, мм	0,9-1,5
Скорость прокатки, м/с	0,3
Масса, кг	от 2 500

Настройка стана по ширине уголка производится вращением специальной рукоятки, которая сводит или раздвигает заправочные направляющие на требуемую ширину штрипса.

Для переналадки универсального стана для нескольких видов шляпного профиля на другой типоразмер требуется заменить проставочные втулки на каждой клетки.

Тем самым, сдвигаются или раздвигаются ролики для профилирования верхней полки профиля. Время на такую переналадку требуется до 2 чел/час.







### Ножницы электромеханические

Предназначены для резки готового профиля. Установлены на раме прокатного стана перед приемным столом.

Максимальная толщина металла, мм	1,5
Цикл реза, сек	2
Установленная мощность, кВт	3,0
Ход ножа, мм	70



**Система автоматического управления** предназначена для управления всеми агрегатами линии. Она выполнена исключительно на базе комплектующих европейских производителей, контроллер – Siemens.

**В силовой части и электронике отсутствуют китайские комплектующие.**



### Цены на автоматические линии для производства деталей фасадных систем, руб

Наименование оборудования	Стоимость оборудования, руб
Автоматическая линия с быстрой переналадкой (сдвиг направляющих и упоров, 0,5чел/час) для производства <b>равнополочного уголка 25x25..60x60 мм</b>	<b>2 190 000</b>
Автоматическая линия с быстрой переналадкой (сдвиг направляющих и упоров, 0,5чел/час) для производства <b>неравнополочного уголка 30x40..40x60 мм</b>	<b>2 620 000</b>
Автоматическая линия с быстрой переналадкой (заменой полуколец, 2чел/час) для производства <b>шляпного омега профиля 50x20мм..90x20мм</b>	<b>2 140 000</b>
Автоматическая линия на один вид <b>шляпного омега профиля</b> (производительность с порезкой 30п.м./мин)	<b>1 470 000</b>
Автоматическая линия для производства <b>М-профиля</b> (производительность с порезкой 30п.м./мин)	<b>1 680 000</b>

### Цены на дополнительное оборудование (опции):

Гидравлический разжим барабана для консольного разматывателя – **290 000 руб**;  
Колеса на разматыватель (для установки его на рельсы) - **69 000 руб**.

**Срок изготовления оборудования** – от 2 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:** 10% - предоплата, 90% - по факту приемки оборудования в Липецке.