



## Оборудование для производства кабельных лотков (кабельных каналов)

### Назначение оборудования

Автоматическая линия предназначена для изготовления стальных холодногнутых металлических кабельных лотков методом непрерывного профилирования из оцинкованной или холоднокатаной стали марки 08ПС толщиной 0,7-0,9 мм.

**Внимание!** Автоматическая линия для производства кабельных каналов изготавливается по Техническому заданию Заказчика. Для расчета стоимости оборудования требуются эскизы профилей и требования к оборудованию.

### Сырье для производства

- рулонная оцинкованная сталь ХП по ГОСТ 14918-80 ОН, БТ;

### Производители сырья

ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат» г. Липецк

ОАО «Северсталь» г.Череповец

АО «АрселорМиттал Темиртау» г. Темиртау

ОАО "Магнитогорский металлургический комбинат"

### Технические характеристики оборудования

Режим работы линии	Автоматизированный
Установленная мощность, кВт	12,0
Габариты оборудования, мм	ок 15400x1300x1640
Толщина ленты, мм	0,70 - 0,90
Ширина исходного рулона, мм	от 288 до 528
Скорость прокатки, м/мин	до 21,6
Кол-во рабочих клетей	20
Масса линии, кг	ок 8 500
Обслуживающий персонал, чел	Оператор и подсобный рабочий

### Система автоматического управления

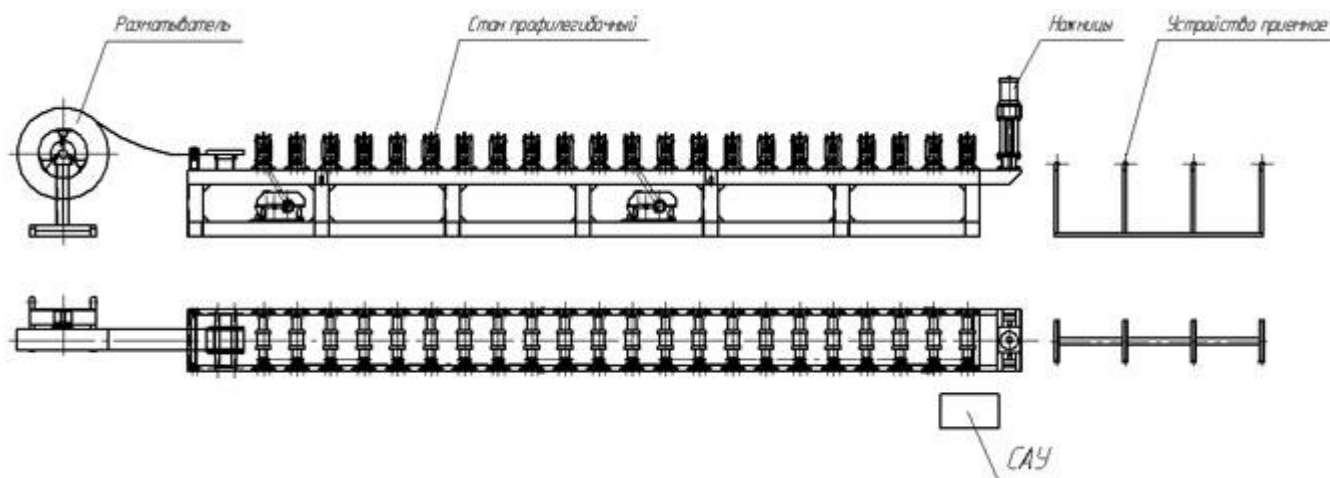
Оборудование укомплектовано системой автоматического управления (сенсорный экран, контроллер Siemens, стойка RITTAL, все комплектующие - Европейские), предназначенной для управления заданиями и автоматизации процесса профилирования и резки готовой продукции.

САУ обеспечивает:

- точность реза по длине  $\pm 1$ мм на 6м профиля;
- плавный пуск-стоп приводов линии;
- высокую производительность;
- долговечность эксплуатации.

**Промышленное исполнение, никаких самоделок.  
Отсутствуют китайские комплектующие!!!**





#### Состав линии:

- 1) разматыватель рулона консольный;
- 2) стан прокатный с переналадкой;
- 3) Ножницы электромеханические;
- 4) приемное устройство;
- 5) САУ (система автоматического управления).

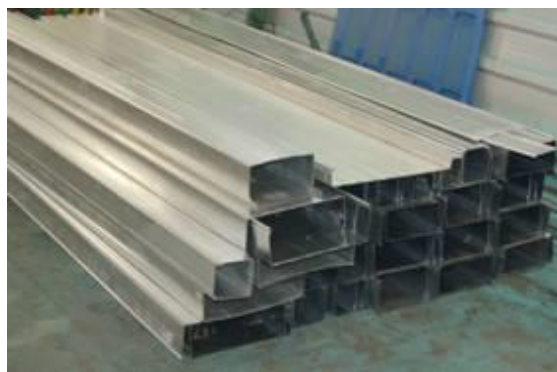
**Трудоемкость переналадки прокатного стана с одного профиля на другой (заменой проставочных полуколец) – 4 чел/час;**

**Варианты установки ножниц:** в начале прокатного стана или в конце.

Если ножницы установлены в начале прокатного стана, то замена ножей для резки разных типоразмеров профилей не требуется. Гладкая полоса, подаваемая с размотчика рулона, рубится на мерные заготовки, которые последовательно профилируются в прокатном стане. В этом случае возможно небольшое "распушение" готового профиля на краях.

Если ножницы устанавливаются в конце прокатного стана, то режется уже готовый профиль. В этом случае "распушение" на краях отсутствует, но для изготовления разных типоразмеров требуется замена ножей. Трудоемкость переналадки ножниц с одного профиля на другой (замена ножей) – 1 чел/час;

Кабельный короб предназначен для прокладки проводов напряжением до 1000В при открытых электропроводках и открытой прокладке кабельных линий. Представляет цельный прокатанный профиль с "замком" для фиксации крышки. Благодаря соответствующему профилированию крышки и основания кабель-канала, они просто и надежно фиксируются между собой без использования дополнительных крепежных элементов.





Наименование	Производимый профиль	Стоимость линии, руб
<p>Автоматическая линия с переналадкой для 9 типоразмеров кабельных лотков <b>L = 100, 150, 200, 300 мм</b> <b>H = 50, 100 мм</b></p>		<p><b>3 440 000</b></p>
<p>Автоматическая линия с переналадкой для 36 типоразмеров кабельных лотков</p>		<p><b>4 490 000</b></p>
<p>Автоматическая линия для производства крышки кабельного лотка с переналадкой по длине</p>		<p><b>2 690 000</b></p>

Условия оплаты оборудования: **30% - предоплата, 70% - по факту приемки;**  
Пуско-наладочные работы и обучение персонала: **входят в стоимость оборудования;**  
Бесплатная гарантия на оборудование: **3 года.**