

## Оборудование для производства профиля для крепления гипсокартона КНАУФ

Автоматические **высокопроизводительные** линии предназначены для изготовления **высококачественных** профилей для крепления гипсокартона КНАУФ методом непрерывного профилирования из оцинкованной ленты толщиной 0,28 - 0,60 мм:

- 1) линия для профиля направляющего ПН50, ПН75, ПН100 и стоечного ПС50, ПС75, ПС100 (с переналадкой);
- 2) линия для профиля потолочного ПП60x27;
- 3) линия для направляющего потолочного профиля ПНП28x27.

### Сырье для производства строительных профилей

Лента оцинкованная в рулонах шириной 80-207мм по ГОСТ 14918-86 ОН, БТ.

### Производители сырья

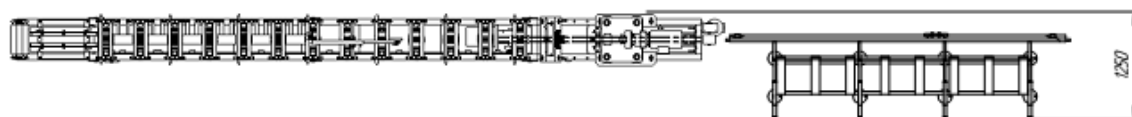
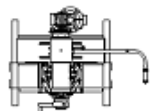
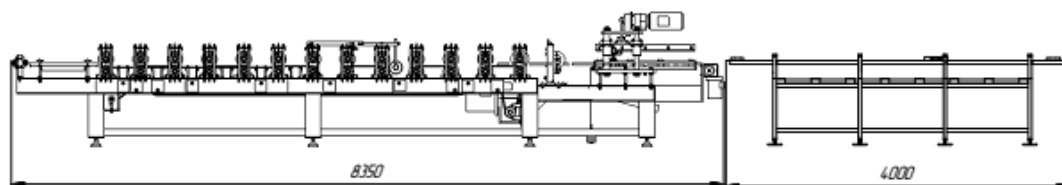
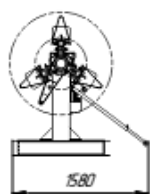
ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат», г. Липецк  
ОАО «Северсталь», г.Череповец  
АО «АрселорМиттал Темиртау» г. Темиртау Казахстан  
ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат»

### Технические характеристики оборудования

Установленная мощность, кВт	8,5
Габариты оборудования, мм	до 15000x1000x1240
Обрабатываемый материал	Лента оцинкованная в рулонах шириной 80, 122, 149, 157, 174, 182, 199, 207 мм по ГОСТ 14918-86 ОН, БТ
Толщина ленты, мм	0,28–0,60
Ширина исходного рулона, мм	от 80 до 207
Производительность, м/мин	до 60
Кол-во рабочих клеток	14
Масса линии, кг	ок. 2 500
Обслуживающий персонал, чел	1

### Состав линии:

- 1) разматыватель рулона неприводной консольный;
- 2) перфоратор отверстий (опция для профиля 27x28);
- 3) стан прокатный;
- 4) турельная клеть (для быстрой настройки 27x28)
- 5) **электро-механические** ножницы "летучий руб";
- 6) приемное устройство;
- 7) САУ (система автоматического управления).





### Разматыватель рулона консольный

Разматыватель предназначен для непрерывной подачи ленты из рулона в прокатный стан

Габариты разматывателя, SxLxH мм	650x800x1550
Осевая нагрузка (масса рулона), кг	до 1000
Ширина рулона, мм	до 150
Внутренний диаметр рулона, мм	590-610
Внешний диаметр рулона max, мм	1100
Масса разматывателя, кг	300



### Стан прокатный

Стан профилегибочный предназначен для последовательной формовки полосы проката до требуемой конфигурации стального гнутого профиля.

Стан для профиля 60x27 – 14 клетей;  
Стан для профиля 28x27 – 9 клетей + **турельная клеть**;  
Стан с переналадкой (ПН-ПС профили) – 14 клетей.

Турельная клеть – для быстрой удобной наладки стана (в случае устранения “лыжи” и “кручения” профиля)

Трудоемкость переналадки стана ПН-ПС (три типоразмера - 50, 75, 100мм для каждого вида профиля) – 4 чел\*час. Переналадка осуществляется заменой дистанционных втулок на каждой клетке стана.

Габариты профилегибочного стана, SxLxH мм	750 x 8350 x 1200
Масса прокатного стана, кг	ок. 2000
Скорость прокатки, м/мин	50
Мощность привода, кВт	5,5
Количество рабочих клетей, шт	до 14



Для достижения скорости 60 м/мин (на тонком металле, при высокой точности геометрии профилей и высокой точности реза) используются сервоприводы.



### Ножницы электромеханические “летучий руб”

Ножницы предназначены для резки профиля в заданный размер без остановки прокатного стана. **Важное отличие – отсутствие пневматики!!! Электромеханические ножницы без проблем работают в холод!!! Для рубки на скорости 50м/мин не требуется воздушный компрессор производительностью 3500 л/мин стоимостью от 500 тыс. руб!**

В линии для производства направляющих и стоечных профилей ПН, ПС установлены стационарные ножницы (работают с остановкой прокатного стана). Для переналадки ножниц на другой вид профиля требуется замена ножей. Трудоемкость переналадки – 1 чел\*час.

Пробивка отверстий на профиле ПНП28x27 осуществляется перфоратором, установленным в начале прокатного стана (опция).

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

**Отсутствуют китайские комплектующие!**





### Цены на полнокомплектные автоматические линии

Наименование оборудования	Профиль	Стоимость оборудования, руб, с НДС
Автоматическая линия с переналадкой для профилей ПН, ПС (а=50, 75, 100мм) Резка с остановкой прокатного стана, <b>производительность с порезкой – 20 п.м. на 3м. профилях</b>		2 130 000
Автоматическая линия для профиля 60x27 с электромеханическими ножницами “летучий руб” производительность с порезкой - до 60 п.м./мин		1 480 000
Автоматическая линия для профиля 28X27 с эл. механическими ножницами “летучий руб” производительность с порезкой - до 60 п.м./мин		1 370 000
Линия для профиля 57x25 “эконом” с ножницами “летучий руб” производительность с порезкой - до 60 п.м./мин на всех толщинах от 0,28 мм		1 930 000

### Цены на дополнительное оборудование (опции):

- 1) Дополнительная клетка для накатки рифления (чтобы нельзя было измерить толщину металла) – 86 000 руб;
- 2) Перфоратор эл. механический для пробивки отверстий Ф6-7мм на профиле 28x27 (до 15м/мин) – 310 000 руб;
- 3) Возможность отрезать профиль толщиной от 0,26мм без остановки стана (до 60м/мин, точность +/-3мм) – 450 000 руб;  
В стандартной комплектации линии: толщина < 0,4мм – руб с остановкой стана (производительность до 25м/мин, точность +/-1,5мм)  
толщина > 0,4мм – руб без остановки стана (производительность до 60м/мин, точность +/-12 мм)
- 4) Доплата за размотчик РК-2П (с приводом, более быстрая и удобная заправка рулона) - 140 000 руб

### 5) Станок для тиснения (рифление) гладкой полосы

Устанавливается как отдельное устройство между размотчиком и прокатным станом для накатки на гладкой полосе рифления.

Станок оборудован собственной автоматикой, позволяющей регулировать скорость движения ленты.

Стоимость станка (с САУ) - 420 000 руб



**Гарантия на оборудование** – 3 года (гарантия дается на все узлы и агрегаты, в т.ч. подшипники, двигатели, редукторы и пр; доставка 3/4 - 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.