

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 0,3-0,6 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

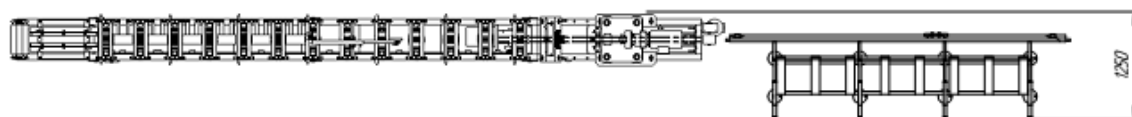
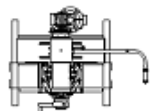
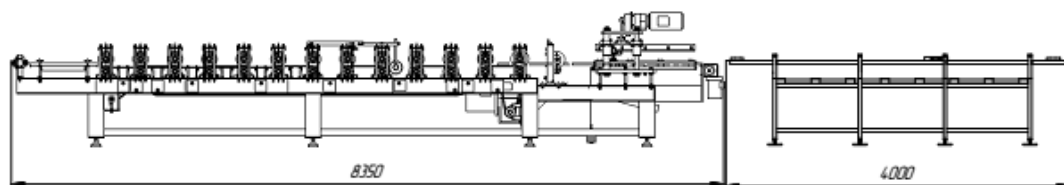
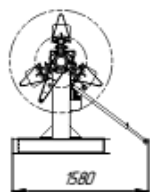
ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат», г. Липецк
ОАО «Северсталь», г.Череповец
АО «АрселорМиттал Темиртау» г. Темиртау Казахстан
ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат»

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	0,40–0,60
Ширина исходного рулона, мм	от 80 до 207
Производительность, м/мин	до 50 (150)
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 150 м/мин (на тонком металле, при высокой точности геометрии профилей) в стане и ножницах установлены 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).

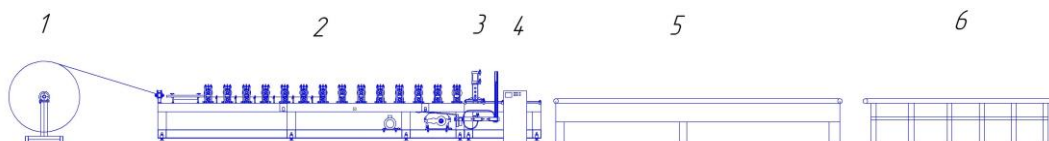
Система автоматического управления предназначена для управления всеми агрегатами линии. Она выполнена исключительно на базе комплектующих европейских производителей.

Отсутствуют китайские комплектующие!





Линия для производства профилей ПП60х27 и ПНП28х27 производительностью 150 п.м./мин:



Состав линии:

1. Разматыватель рулона консольный поворотный двухпозиционный (на 2 рулона);
2. Стан прокатный под сменные кассеты, сервопривод 15 кВт;
Роторный перфоратор для пробивки отверстий (для профиля 27х28);
Сменная кассета для профиля 28х27; Сменная кассета для профиля 60х27;
3. Ножницы электромеханические "летучий руб", сервопривод 5 кВт;
4. САУ;
5. Роликовый транспортер, сервопривод 2 кВт;
6. Штабелер механизированный, сервопривод 2кВт.

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, производительность с порезкой – 20 п.м. на 3м. профилях		1 850 000
Автоматическая линия для профиля 60х27 с электромеханическими ножницами "летучий руб" производительность с порезкой - до 50 п.м./мин		1 290 000
Автоматическая линия для профиля 28Х27 с эл. механическими ножницами "летучий руб" производительность с порезкой - до 50 п.м./мин		1 190 000
Линия для профиля 57х25 "эконом" с ножницами "летучий руб" с сервоприводом производительность с порезкой - до 50 п.м./мин на всех толщинах от 0,3 до 0,6мм		2 570 000
Линия для производства профилей 60х27 и 28х27 производительность с порезкой – до 150 п.м./мин		11 990 000

Цены на дополнительное оборудование (опции):

- 1) Дополнительная клеть для накатки рифления (чтобы нельзя было измерить толщину металла) – 75 000 руб;
- 2) Перфоратор эл. механический для пробивки отверстий Ф6-7мм на профиле 28х27 (до 15м/мин) – 270 000 руб;
- 3) Возможность отрезать профиль толщиной от 0,26мм без остановки стана (50м/мин, точность +/- 3мм) – 150 000 руб;
В стандартной комплектации: до 0,4мм – с остановкой стана (производительность 25м/мин, точность +/-1,5мм)
более 0,4мм – без остановки стана (производительность 50м/мин, точность +/-12мм)

Гарантия на все оборудование – 3 года;

Предоплата – 10% стоимости оборудования, 90% - по факту приемки;

Пуско-наладочные работы - входят в стоимость оборудования.