

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 ПП60х27;
- 3) линия для направляющего потолочного профиля ПНП28х27.

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
ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат»

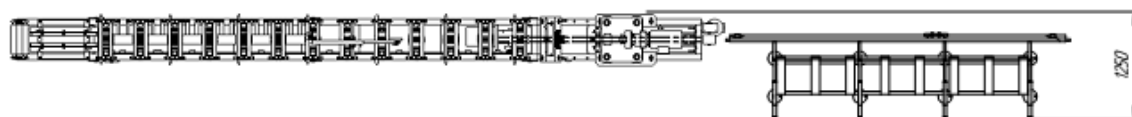
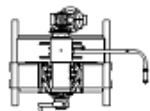
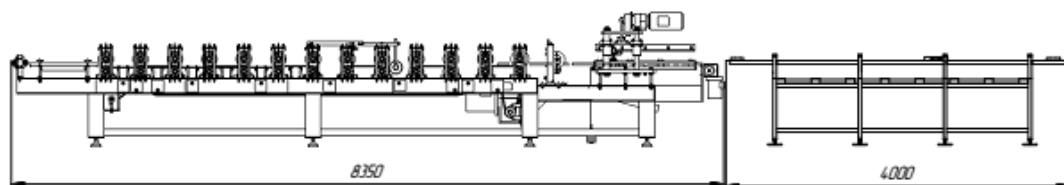
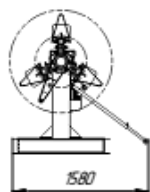
Технические характеристики оборудования

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 консольный;
- 2) перфоратор отверстий (опция для профиля 27х28);
- 3) стан прокатный;
- 4) турельная клеть (для быстрой настройки)
- 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

Установленная мощность, кВт	3,0
Осевая нагрузка (макс. масса рулона), кг	до 2 000
Ширина рулона, мм	до 320
Внутренний диаметр рулона, мм	480-620
Внешний диаметр рулона max, мм	до 1 500
Масса разматывателя, кг	ок. 650

Размотчик оборудован системой управления (САУ), позволяющей работать в двух режимах – ручном и автоматическом.

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) – 17 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), 17клетей, резка с остановкой прокатного стана, производительность с порезкой – 20 п.м. на 3м. профилях		1 750 000
Автоматическая линия для профиля 60x27, 14 клетей, с электромеханическими ножницами “летучий руб” производительность с порезкой - до 60 п.м./мин		1 340 000
Автоматическая линия для профиля 28X27, 10 клетей, с эл. механическими ножницами “летучий руб” производительность с порезкой - до 60 п.м./мин		1 210 000
Линия для профиля 57x25 “эконом” с ножницами “летучий руб” производительность с порезкой - до 60 п.м./мин на всех толщинах от 0,26 мм		1 930 000

Цены на дополнительное оборудование (опции):

- 1) Дополнительная клеть для накатки рифления (чтобы нельзя было измерить толщину металла) – **80 000 руб**;
- 2) Перфоратор эл. механический для пробивки отверстий Ф6-7мм на профиле 28x27 (до 15м/мин) – **290 000 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) 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) - **380 000 руб**



Гарантия на оборудование – 5 лет (гарантия на все узлы и агрегаты, с бесплатной доставкой);

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.