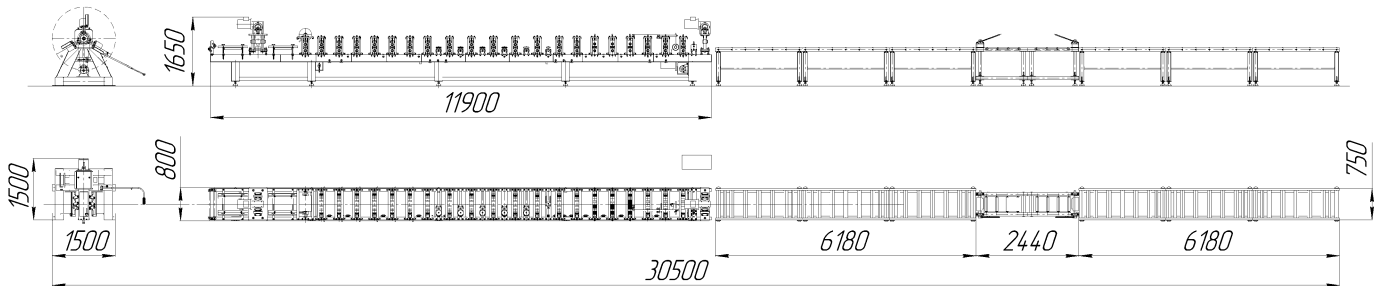




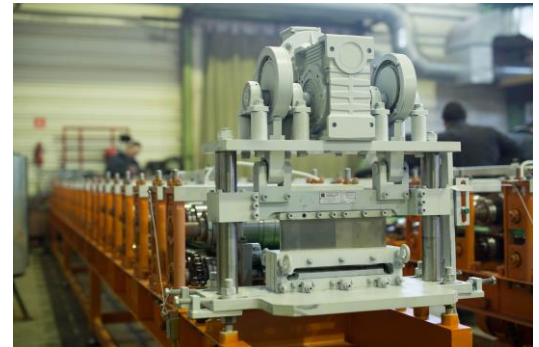
Автоматическая линия для производства фасадных панелей

Оборудование предназначено для производства металлических сайдингов и фасадных линейных панелей методом холодного профилирования из оцинкованной стали с лакокрасочным декоративно-защитным покрытием по ГОСТ 30246-94 и по ГОСТ Р 52146-2003 (ЛКПОЦ).



Состав линии:

- 1) размотыватель рулона консольный, 3кВт;
- 2) просечное устройство электромеханическое;
- 3) стан прокатный;
- 4) просечные ножницы;
- 5) приемный рольганг;
- 6) устройство загиба кромок;
- 7) система автоматического управления.



Общие технические характеристики оборудования

Габариты линии, мм	от 12000x1000x1240
Толщина ленты, мм	0,40–0,60
Исходный рулон, ширина ленты, мм	от 170
Скорость прокатки, м/мин	до 40
Кол-во рабочих клеток	от 15
Мощность привода стана, кВт	от 7,5
Масса линии, кг	от 6 000



Производители сырья

- ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат» (г. Липецк, Россия)
ОАО «Северсталь» (г. Череповец, Россия)
АО «АрселорМиттал Темиртау» г. Темиртау
ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат» (г. Магнитогорск, Россия)





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 разматывателем и механизмом контроля петли.

Количество лопастей, шт	3
Мощность привода, кВт	3,0
Осевая нагрузка, кг	до 4 000
Мах. ширина рулона, мм	500
Внутренний диаметр рулона, мм	480-620
Внешний диаметр рулона мах, мм	до 1500
Толщина металла в рулоне, мм	0,3..1,5
Линейная скорость на d=500мм до, м/мин	40 (65)
Возможность реверсивного движения	предусмотрена
Масса, кг	ок. 1 100

Узел ламинации листа

Представляет собой устройство для крепления рулона пленки и нанесения ее на гладкий лист перед профилированием.

Ламинированный сайдинг при транспортировке и монтаже не царапается - после монтажа защитная пленка удаляется и поверхность остается без царапин и бликов на солнце

Стан прокатный

Предназначен для последовательного профилирования гладкого листа до требуемой конфигурации профиля. Прокатный стан состоит из заправочной клетки, рабочих прокатных клеток и электропривода. На раме прокатного стана установлены ножницы.

Количество клеток, шт	22
Установленная мощность, кВт	5,5
Скорость профилирования, м/мин	до 40 (согласуется в тех. задании)
Заправочное устройство	два вала с регулируемым направляющим столом
Диаметр валов, мм	100
Материал роликов	инструментальная сталь Ст40Х ГОСТ 4543-71
Крепление рабочего инструмента	шпоночное, регулировка клетки во всех плоскостях
Датчик движения ленты	оптический n-кодер
Точность геометрии профиля	в соответствии с ГОСТ 24045-10, ГОСТ 24045-94
Привод валов	одинарная цепь с натяжителем
Масса, кг	от 5 000

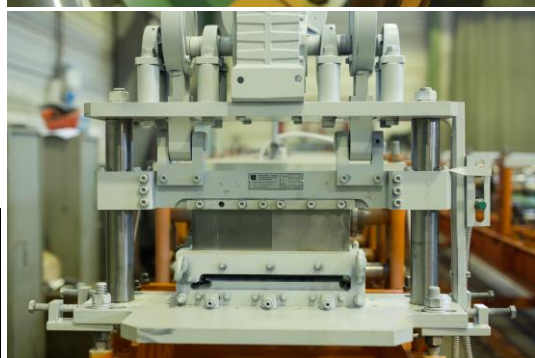
Полученный на нашем стане профиль не дает бликов на солнце!

Для установки прокатного стана на неровную поверхность пола установлены специальные ножки с возможностью регулировки по высоте.

Ножницы просечные

Предназначены для резки готового профилированного листа. Установлены на раме прокатного стана перед приемным столом. Просечные ножницы вырезают небольшой отход (высечку), т.к. профили сайдинга имеют геометрию, не позволяющую резать их гильотиной.

Максимальная толщина металла, мм	0,6
Установленная мощность, кВт	3,0
Датчики положения верхней балки	бесконтактные
Материал ножей	ХВГ, закалка 55..60 HRCэ
Длина отрезаемых изделий	любая
Ширина высечки, мм	5
Габариты, LxВxН мм	от 440x1550x1150
Масса, кг	ок. 400





Система автоматического управления

Линия укомплектована САУ в промышленном исполнении из комплектующих исключительно европейских производителей (Siemens, Schneider Electric, RITTAL).

САУ работает под управлением оригинального программного обеспечения, позволяющего добиться точности реза ± 1 мм на 3м профиля при условии высокой производительности линии и идеального качества продукции.

САУ позволяет выгружать статистику работы линии на USB и интегрироваться в 1С Бухгалтерию (в соответствии с техническим заданием).

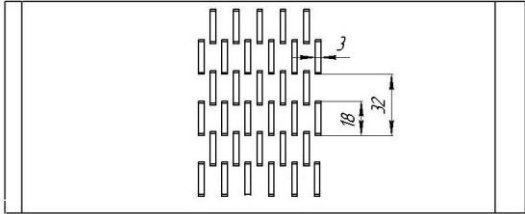
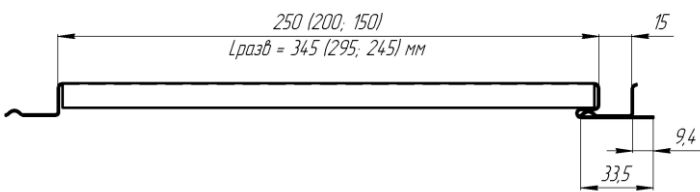

Промышленное исполнение, в силовой электрической части и электронике отсутствуют китайские комплектующие!!!

Приемное устройство

Представляет собой рольганг, на котором установлены ручные устройства для подгиба крайних кромок. Прокатанный профиль руками подводится к гибочному устройству и осуществляется гиб сначала одной, затем другой кромки.



Цена полнокомплектной автоматической линии, руб

Вид профиля		Цена линии, руб (с НДС)
<p>Фасадные линейные панели и несколько видов сайдинга</p> <p>5 видов продукции на одной линии</p>	<p>Сайдинги (4 вида)</p> <p><i>Профиль 1</i> 250(300; 200; 150; 100) Лразв=315(365; 265; 215; 165)+5мм</p> <p><i>Профиль 2</i> 250(300; 200; 150) Лразв=315(365; 265; 215)+5мм</p> <p><i>Профиль 3</i> 250(300; 200; 150) Лразв=315(365; 265; 215)+5мм D=10мм</p> <p><i>Профиль 4 вид сверху</i></p> 	<p>3 050 000</p>
	<p>Линейная панель</p> <p>250 (200; 150) Лразв = 345 (295; 245) мм</p>  	

Цены на дополнительное оборудование (опции):

- 1) Перфорация крепежных отверстий по краю профиля – доплата **95 000 руб**;
- 2) Клеть для накатки рисунка (имитирующий неровности среза дерева) – **160 000 руб**;
- 3) Гидравлический разжим барабана для консольного разматывателя – **290 000 руб**;

Гарантия – **3 года (на все узлы и агрегаты, в т.ч. покупные подшипники, двигатели, редукторы и пр.);**
Пуско-наладочные работы и обучение - включены в стоимость оборудования **(в т.ч. проезд и проживание);**
Условия оплаты: **10% - предоплата, 90% - по факту приемки оборудования в Липецке.**