



## Оборудование для производства 3D-стеновой панели

Автоматическая линия предназначена для изготовления высококачественных профилей для облицовки стен строительных бытовок и стен зданий с каркасной конструкцией стен.

### Сырье для производства

Рулонная оцинкованная сталь ХП по ГОСТ 14918-80 ОН, БТ;  
рулонная оцинкованная сталь с защитно-декоративным покрытием по ГОСТ 30246-94 и по ГОСТ Р 52146-2003 (ЛКПОЦ); с обрезной кромкой; сталей марок 08Ю, 08пс.

### Производители сырья

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



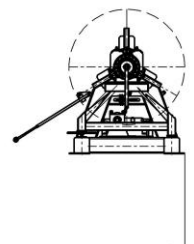
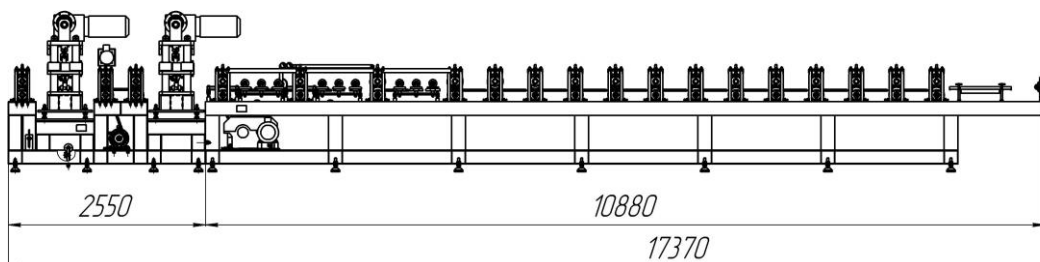
### Технические характеристики оборудования

Установленная мощность, кВт	32,5
Габариты оборудования, мм	до 24000x1600x1850
Обрабатываемый материал	Оцинкованная сталь ХП по ГОСТ 14918-80 ОН, БТ; оцинкованная сталь с защитно-декоративным покрытием по ГОСТ 30246-94 и по ГОСТ Р 52146-2003
Толщина ленты, мм	0,75
Ширина исходного рулона, мм	1250
Скорость прокатки, м/мин	до 30
Кол-во рабочих клеток	16
Масса линии, кг	ок. 12 000
Обслуживающий персонал, чел	1

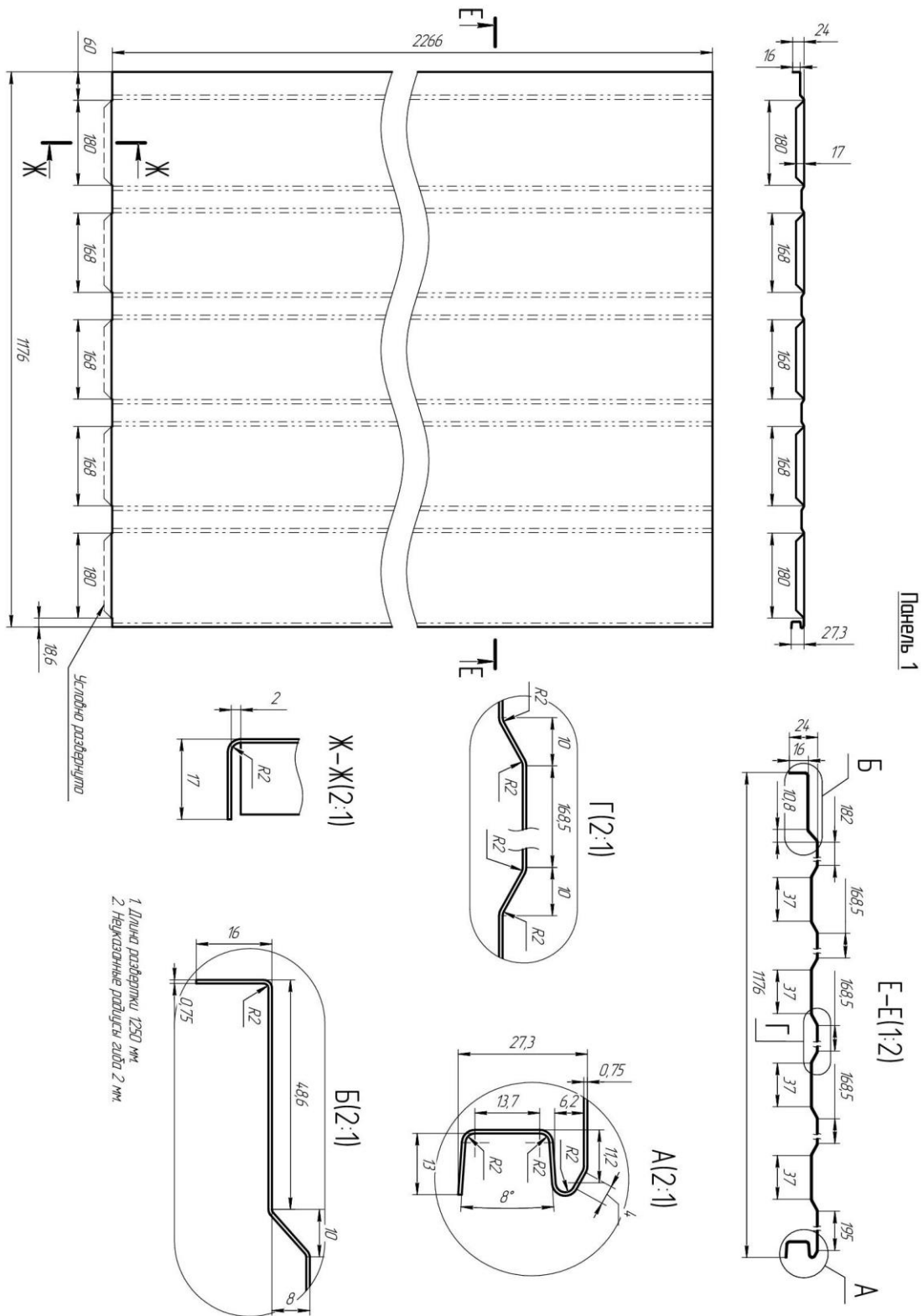


### Состав линии:

- 1) разматыватель рулона двухпорный;
- 2) ножницы дисковые ручные (для замены рулона);
- 3) стан прокатный (16 клеток);
- 4) ножницы электромеханические с 3-D резом;
- 5) устройство подающее (3 клетки);
- 6) эл. мех. гибочное устройство для отгиба кромки;
- 7) приемное устройство;
- 8) САУ (система автоматического управления).



**Общий вид линии**



Эскиз профиля



### Разматыватель рулона двухопорный

В комплекте предлагается двухопорный разматчик, т.к. для производства подобного профиля не требуется частая замена рулонов – обычно используется один или несколько цветов.

Конструктивно представляет собой две опоры, на которых установлена катушка с рулоном металла. Замена рулона производится снятием кран-балкой катушки вместе с рулоном, снятием с катушки одного рулона и заправкой на катушку другого.



Количество лопастей, шт	3
Мощность привода, кВт	7,5
Габариты, LxVxH мм	2720x1500x1220
Грузоподъемность (без доп. опоры), кг	10 000
Мах. ширина рулона, мм	1270
Внутренний диаметр рулона, мм	550-600
Внешний диаметр рулона max, мм	до 1100
Толщина металла в рулоне, мм	0,3..1,5
Линейная скорость на d=500мм до, м/мин	40
Возможность реверсивного движения	предусмотрена
Масса, кг	1 100



Размотчик оборудован системой управления (CAU), позволяющей работать в двух режимах – ручном и автоматическом. Скорость вращения катушки зависит от величины провиса полосы, контролируруемую бесконтактными датчиками.

Время заправки рулона на этом разматчике в 2 раза больше, чем при заправке консольного разматывателя. Для значительного ускорения процесса заправки рулона можно приобрести сменную катушку – одна катушка используется, а на сменную в это время заправляется рулон.



### Стан прокатный

Предназначен для последовательного гiba и формовки полосы проката до требуемой конфигурации профиля методом одновременного профилирования. На раме прокатного стана установлены формующие клетки, 3D-ножницы, гибочное устройство, направляющее заправочное устройство с ножницами для резки гладкого листа, электропривод.

Скорость прокатки, м/с	0,3
Мощность привода, кВт	7,5
Количество клеток	16
Цепь	ПР-25,4-6000 ГОСТ 13568 – 97
Ширина исходной заготовки, мм	1250
Толщина исходной заготовки, мм	0,75
Масса, кг	8 650





### 3D-ножницы электромеханические

Ножницы предназначены для резки профиля в заданный размер и высечки фигурной кромки для последующего загиба.

Толщина разрезаемого листа, мм	до 1,0
Цикл реза не более, сек	2
Установленная мощность, кВт	5,5
Масса, кг	1 600

Ножницы высекают фигурную кромку с одной стороны листа – другая сторона отрезается ровно. Отход (высеченный остаток) падает вниз в корзину.

### Устройство подающее

Предназначено для подачи и поддержки профилированного и отрубленного листа в гибочное устройство.

Скорость прокатки, м/с	0,3
Мощность привода, кВт	3,0
Количество клетей	3
Цепь	ПР-25,4-6000 ГОСТ 13568 – 97
Ширина исходной заготовки, мм	1250
Толщина исходной заготовки, мм	0,75
Масса, кг	2 100

### Гибочное устройство электромеханическое

Предназначено для загиба фигурной кромки и получения трехмерной стеновой панели.

Толщина металла, мм	до 1,0
Цикл гига не более, сек	2
Установленная мощность, кВт	5,5
Масса, кг	1 620

Кромка отгибается с одной стороны листа, другая сторона остается ровной.

### Система автоматического управления

Линия укомплектована САУ в промышленном исполнении из комплектующих исключительно европейских производителей (Siemens, Schneider Electric, RITTAL), с сенсорным экраном. САУ работает под управлением оригинального программного обеспечения, позволяющего добиться точности реза  $\pm 1$ мм на 6м профиля при условии высокой производительности линии и идеального качества продукции.

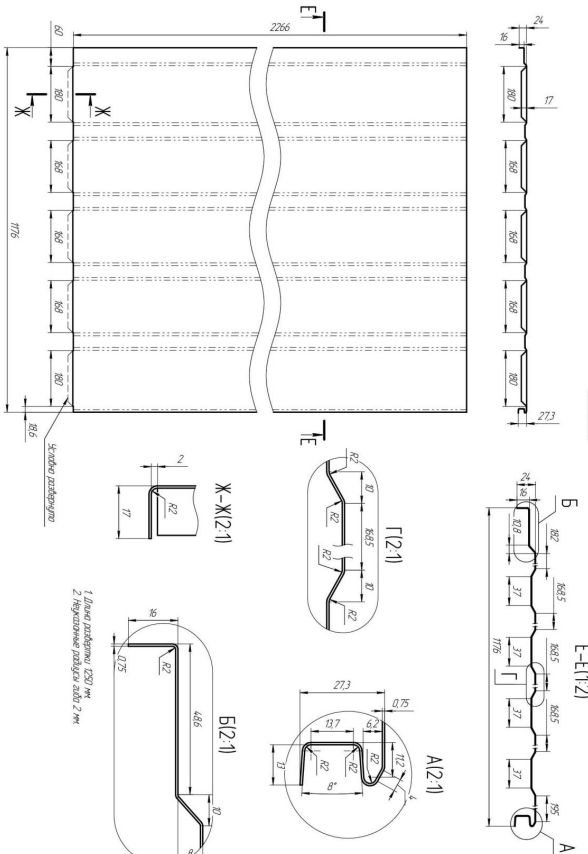
САУ позволяет выгружать статистику работы линии на USB и интегрироваться в 1С Бухгалтерию (в соответствии с техническим заданием).

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





Цены на автоматическую линию

Наименование оборудования	Профиль	Стоимость оборудования, руб. с НДС
Полнокомплектная автоматическая линия для производства стеновых панелей (для облицовки строительных вагончиков, бытовок)	 <p>Ж-Ж(2-1)</p> <p>Г(2-1)</p> <p>А(2-1)</p> <p>В</p> <p>Е-Е(1-2)</p> <p>Панель 1</p> <p>Устройство для нанесения пленки</p> <p>1. Длина изделия, 1500 мм 2. Высота изделия, 100 мм</p>	4 860 000

Цены на дополнительное оборудование (опции):

- 1) Разматыватель консольный РК-10 вместо двухпорного – доплата **170 000 руб;**
- 2) Тележка подъемная гидравлическая 10тн для разматывателя – **560 000 руб;**
- 3) Гидравлический разжим барабана для консольного разматывателя – **250 000 руб;**
- 4) Комплект колес для перемещения размотчика по рельсам (без рельсового пути) – **68 000 руб;**
- 5) Входные дисковые ножницы с электроприводом (вместо ручных дисковых ножниц) – **50 000 руб;**
- 6) Устройство нанесения пленки на гладкий лист перед прокаткой (ламинатор) – **45 000 руб;**

Гарантия – **3 года (на все узлы и агрегаты, в т.ч. покупные подшипники, двигатели, редукторы и пр.);**

Пуско-наладка и обучение - включены в стоимость оборудования (**в т.ч. проезд и проживание**);

Условия оплаты: **30% - предоплата, 70% - по факту приемки оборудования в Липецке.**

Доставка оборудования:

- 1) автотранспорт: для одной линии требуется одна 12-ти метровая закрытая фура
- 2) ж/д транспорт: для одной линии требуется один 40-ка футовый контейнер