



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"



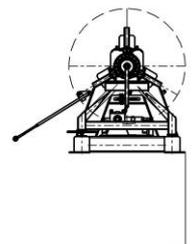
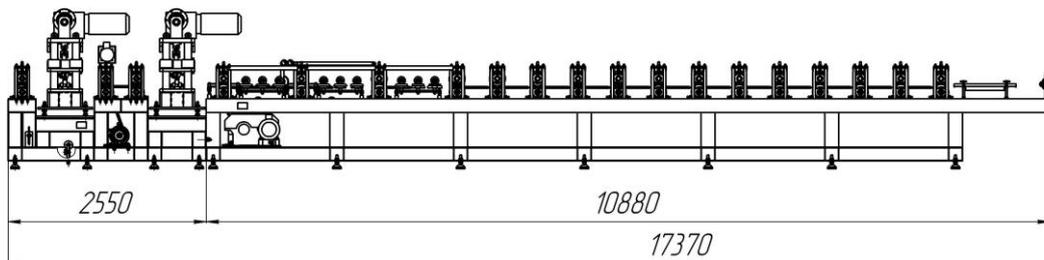
Технические характеристики оборудования

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 клетей	16
Масса линии, кг	ок. 12 000
Обслуживающий персонал, чел	1

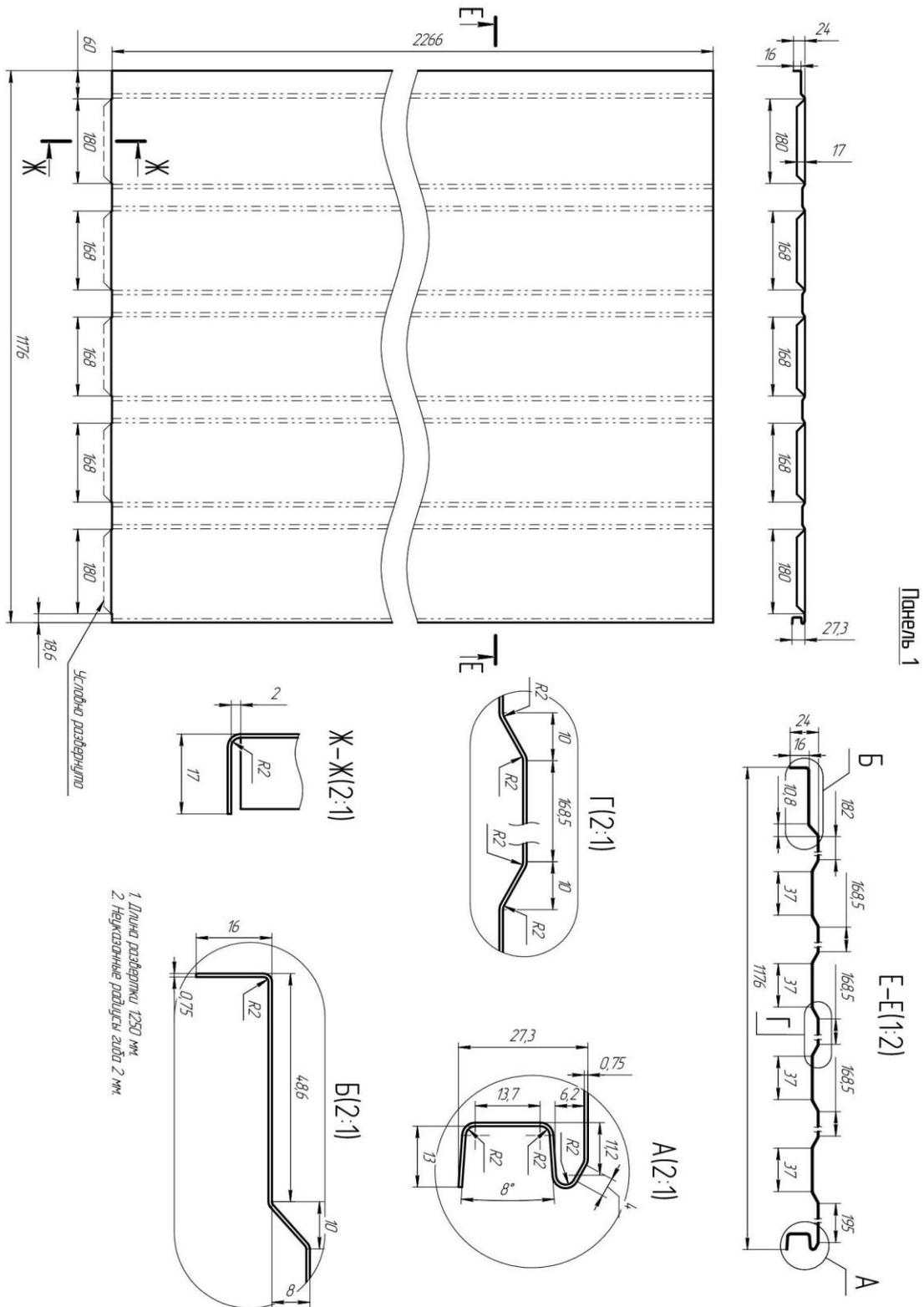


Состав линии:

- 1) разматыватель рулона двухопорный;
- 2) ножницы дисковые ручные (для замены рулона);
- 3) стан прокатный (16 клетей);
- 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 ± 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 САУ,
Отсутствуют китайские комплектующие!**



