



Оборудование для производства стальных армирующих профилей для конструкций из ПВХ (пластиковых окон и дверей)

Назначение оборудования

Автоматическая линия предназначена для изготовления армирующих профилей для пластиковых окон и дверей из тонколистовой оцинкованной стали толщиной от 1,2 до 2,0 мм, шириной рулона от 50 до 300 мм, методом холодного профилирования.

Внимание! Автоматическая линия для производства армирующего профиля изготавливается на основании технического задания Заказчика (под разные виды профиля - Алюпласт, Артек, Века, WELTPLAST, Винтек, Виссесен, Геалан, КВЕ, Книппинг, Проплекс, Рехау, Саламандер, Тиссен, Трокал, Шуко и другие)

Сырье для производства

рулонная оцинкованная сталь ХП по ГОСТ 14918-80 ОН, БТ

Поставщики сырья

ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат», г. Липецк

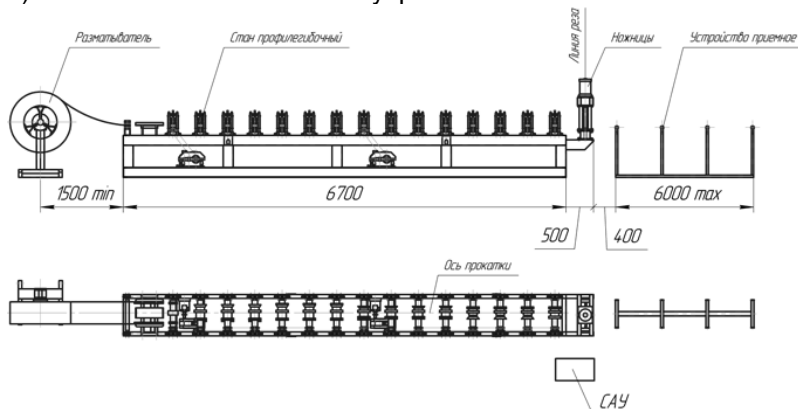
ОАО «Северсталь», г. Череповец

АО «АрселорМиттал Темиртау» г. Темиртау, Казахстан

ОАО "Магнитогорский металлургический комбинат"

Состав линии:

- 1) размотыватель рулона консольный с электроприводом;
- 2) стан прокатный;
- 3) ножницы просечные или фреза;
- 4) приемный рольганг;
- 5) система автоматического управления.



Технические характеристики оборудования

Режим работы линии	автоматизированный
Установленная мощность, кВт	от 9,0
Габариты линии, мм	ок 15000x1060x1400
Толщина ленты, мм	от 1,2 до 2,0
Ширина исходного рулона, мм	от 50 до 300
Скорость прокатки, м/мин	до 30
Кол-во рабочих клеток	от 10
Масса линии, кг	от 5 000
Обслуживающий персонал	1 человек



Разматыватель рулона консольный РК-2П

Подает ленту из рулона в прокатный стан. Оборудован системой слежения за провисом полосы между размотчиком и станом.

Отличия нашего размотчика – быстрая удобная замена рулона и проверенная годами надежность.

Осевая нагрузка, кг	до 2 000	
Мах. ширина рулона, мм	300	
Внутренний диаметр рулона, мм	min	480
	max	610
Наружный диаметр рулона, мм	до 1500	
Мощность привода, кВт	3,0	
Линейная скорость на $\varnothing 500$ мм до, м/мин	40	
Толщина металла в рулоне, мм	0,35..2,0	



Стан прокатный

Из гладкой полосы последовательно профилирует необходимую конфигурацию профиля.

Преимущества нашего стана: идеальное профилирование вне зависимости от точности порезки штрипса.

Количество клетей, шт	от 10
Установленная мощность, кВт	5,5
Скорость прокатки, м/мин	до 40
Масса, кг	ок. 4 000

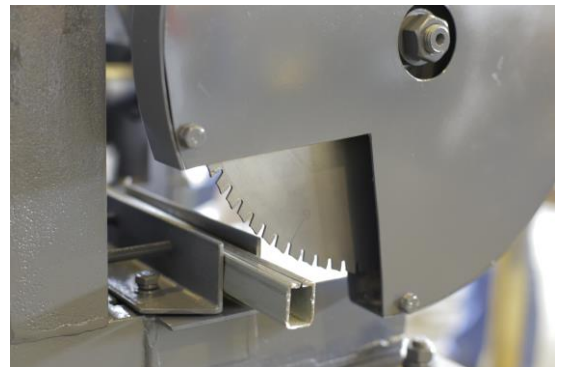


Просечные ножницы или фреза

Предназначены для резки готового профиля.

Важное отличие – отсутствие пневматики или гидравлики: электромеханические ножницы работают в холод и не требуют большого дорогостоящего воздушного компрессора. Для них не требуется воздухоподготовка.

Максимальная толщина металла, мм	1,5
Установленная мощность, кВт	3,0
Ширина реза, мм	до 150
Масса, кг	ок. 300



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

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





Цены на полнокомплектные автоматические линии для производства армирующих профилей, руб

Вид профиля	Цена линии, руб (с НДС)	
<p>Армирующие профили КБЕ-207 и КБЕ-207 “Эконом” (2 вида продукции на одной линии)</p>	<p>КБЕ-207 $L_{разв} = 70^{-0.5}$ мм</p> <p>КБЕ-207 ЭКОНОМ $L_{разв} = 66^{-0.5}$ мм</p>	<p>1 430 000</p>
<p>Армирующий профиль КБЕ-203 (ножницы-фреза)</p>	<p>$L_{разв} = 87^{-1}$ мм</p>	<p>1 480 000</p>
	<p>Любой другой вид профиля (Алюпласт, Артек, Века, WELTPLAST, Винтек, Виссесен, Геалан, КБЕ, Книппинг, Проплекс, Рехау, Саламандер, Тиссен, Трокал, Шуко и пр.)</p>	<p>договорная</p>

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: 30% - предоплата, 70% - по факту приемки оборудования в Липецке