



Линия продольной резки рулонной стали шириной 1250+20 мм толщиной 0,4-1,2 мм

Линия предназначена для продольного раскроя рулонного металла на ленты (штрипс) заданной ширины и намотки штрипса в рулоны.



Основные технические характеристики линии

Толщина/Количество полос	0,4-1,2мм - до 6 полос 0,4-1,0мм - до 12 полос
Min/max ширина рулона, мм	600/1250+20
Точность порезки на ленту	ГОСТ 19851-74
Мах масса рулона, кг	10 000
Скорость резки, м/мин	до 40
Минимальная ширина ленты, мм	50
Потребляемая мощность, кВт	ок. 40
Габаритные размеры, LxVxH, мм	18500x4700x2100
Вес линии, кг	ок. 12000
Количество обслуживающего персонала, чел	2

Стоимость линии продольного роспуска рулонного металла - **5 790 000 руб.**

Срок изготовления: **3 мес.**

Дополнительные опции:

Подъемная телега для разматывателя (с маслостанцией) – **560 000 руб**

Гидроразжим лопастей разматывателя (с маслостанцией) - **250 000 руб**

Правильное 5-ти валковое устройство – **210 000 руб**

Поддерживающий/прижимной вал на наматывателе (для удобства с металлом 1.0-1.2 мм) – **170 000 руб**

Пневматический привод подъема стола – **80 000 руб**

Стоимость дополнительного набора втулок – по карте раскроя

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

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

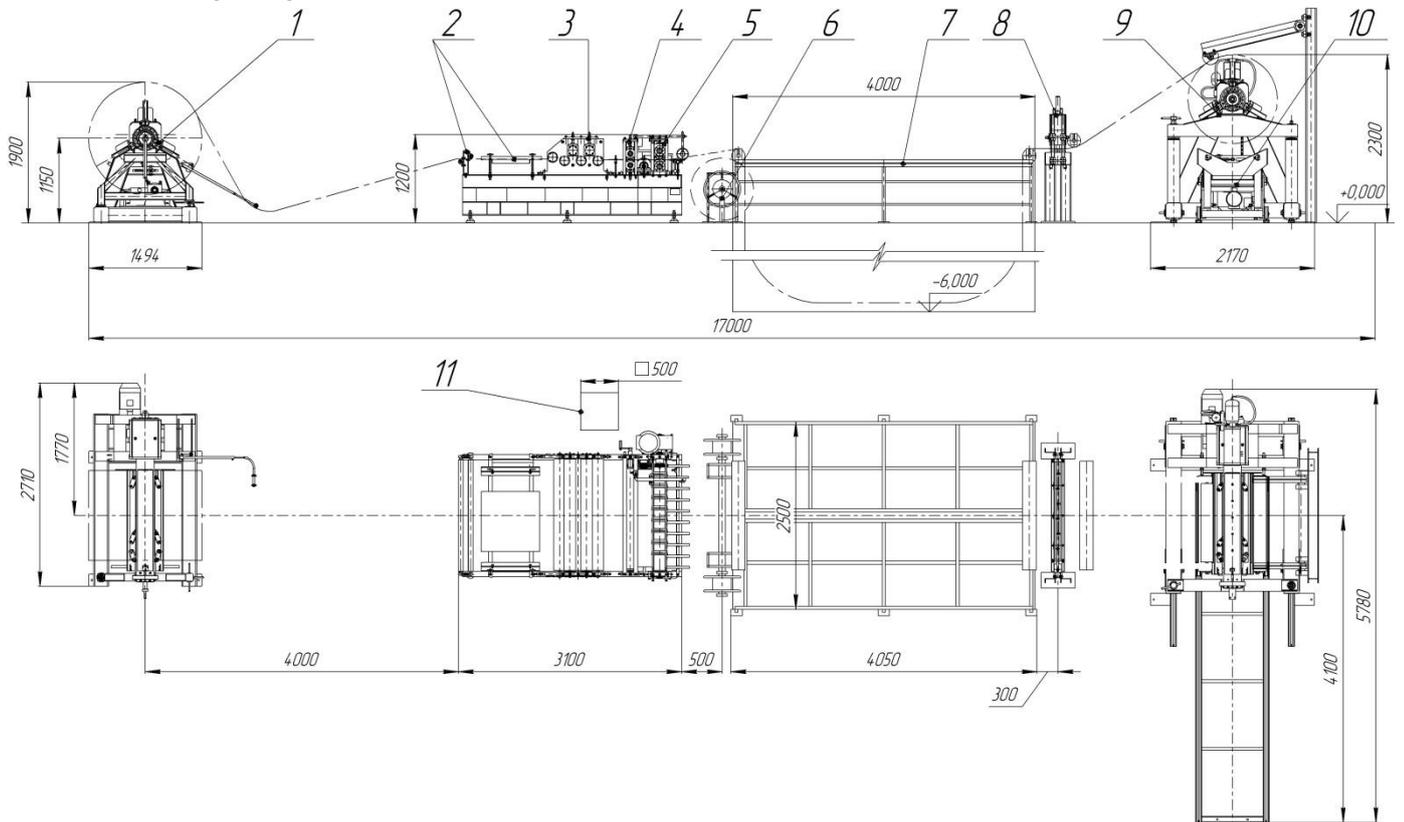
Условия оплаты: **30%** - предоплата, **70%** - по факту приемки оборудования в Липецке.

Доставка оборудования:

1) автотранспорт: для транспортировки линии требуется две 12-ти метровых тентованных фуры;

2) ж/д транспорт: для линии требуется три 40-ка футовых контейнера.

Технические характеристики и состав линии



1. Разматыватель рулона консольный РК-10.5

Предназначен для непрерывной подачи полосы в агрегат резки. Оборудован собственной системой автоматического управления, которая контролирует скорость вращения рулона и следит за аварийными ситуациями.

Количество лопастей, шт	3(4)
Мощность привода, кВт	7,5
Габариты, LxВxН мм	2720 x 1500 x 1220
Грузоподъемность (без опоры), кг	10 000
Мах. ширина рулона, мм	1 270
Внутренний диаметр рулона, мм	500 - 600
Внешний диаметр рулона мах, мм	до 1100
Толщина металла в рулоне, мм	0,3..1,5
Линейная скорость d=500мм, м/мин	до 40
Возможность реверсивного движения	по умолчанию
Масса, кг	1 500

Разматыватель может комплектоваться гидравлическим устройством разжима катушки – свести/развести лопасти можно нажатием кнопки.

Разматыватель РК-10.5 может комплектоваться передвижной телегой с подъемной платформой. Телега применяется, когда кран балка используется несколькими линиями и постоянно занята.



2. Заправочно-направляющее устройство

Служит для придания полосе строгого направления и удержания её вдоль оси резки

3. Правильное 5-ти валковое устройство (опция)

Служит для правки металла в плоское состояние перед продольным резом.

4. Тянущая клеть с обрешиненным валом

Обеспечивает подачу полосы металла в дисковые ножницы. Служит для плотного захода полосы в ножницы, в том числе тонкого металла.

5. Блок продольного роспуска (ножницы)

В комплект поставки блока продольного роспуска входят:

Набор дисковых ножей – 22 шт. (11 пар)

Набор дистанционных втулок с кратностью по ширине 5,0 мм (для набора различных карт раскроя);

Набор гуммированных колец (по количеству ножей) для поддержки/позиционирования и выталкивания нарезаемой полосы.

Мощность, кВт	15
Минимальная ширина полосы, мм	50
Максимальная ширина полосы, мм	400
Диаметр ножевых валов, мм.	120
Диаметр дисковых ножей, мм.	180
Крепление ножей и проставочных колец	Шпоночное
Макс. количество резов	10 резов +2 кромки
Количество дисковых ножей, шт.	22

6. Кромконаматыватель – 2 шт. (два барабана)

Для смотки образующихся при резке обрезков/кромки с двух краев распускаемой полосы.

Заправка полосы	ручная
Мощность, кВт	2,2

7. Подъемный стол для петлекомпенсационной ямы

Петлекомпенсационная яма представляет собой бетонный колодец глубиной 5-7м, длиной 4м и шириной не менее 2,5 метров. При намотке полос в большие рулоны, вследствие неравномерности намотки, образуется их разный провис. Глубокая яма служит для компенсации разного провиса полос.

Подъемный стол – это поднимаемая над ямой площадка для проводки полос через яму для заправки их в намотчик.



8. Пресс натяжной с электромеханическим приводом

Перед прессом установлен вал с разделительными кольцами. Пресс обеспечивает натяжение полос для плотной намотки на сматыватель. Рабочий материал пресса исключает повреждение поверхности металла.

Привод	Электромеханический с тормозом
Мощность привода, кВт	4,0



9. Наматыватель (с гидроразжимом и делителем полос)

Предназначен для плотной намотки нарезанных полос и удобного съема намотанных рулонов.

Большая мощность привода обусловлена большим усилием для плотной намотки штрипса в рулоны.

Гидравлический привод поддерживает постоянное давление разжима и удобен для снятия всего пакета

Уст. мощность, кВт	22
Габариты, мм	3200x1300x2300
Масса рулона, кг	10 000
Диаметр вала наматывателя, мм	600
Привод разжима сегментов барабана	гидравлический
Мощность привода маслостанции, кВт	2,2
Привод подъема делителей	пневматический



10. Разгрузочная тележка

Предназначена для быстрого и качественного снятия готовых рулонов штрипса с барабана наматывателя. Для выгрузки штрипсов тележка оснащена подъемной гидравлической платформой и приводом для линейного перемещения по рельсам.

Габариты, мм	1500x800x950
Грузоподъемность, тн	10
Мощность привода передвижения, кВт	3,0
Мощность гидростанции, кВт	2,2



13. Система автоматического управления (САУ)

Автоматизированная система управления агрегатом построена на элементной базе исключительно европейских производителей и позволяет управлять агрегатами резки в ручном и автоматическом режимах.

В силовой электрической части и электронике отсутствуют китайские комплектующие!

