



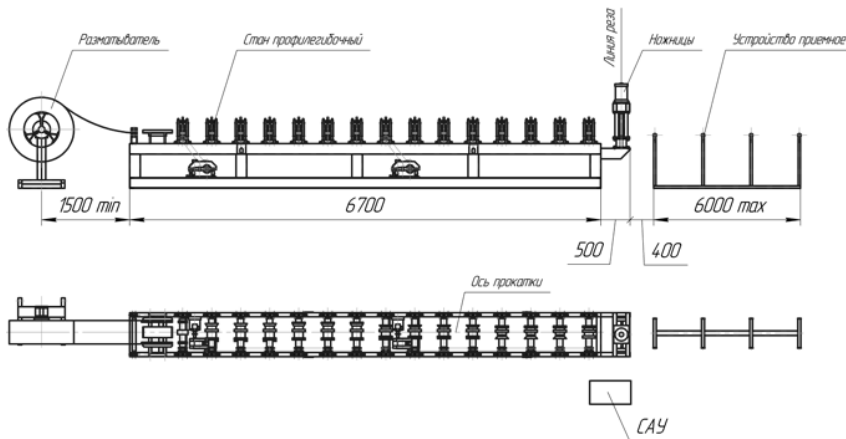
Высокопроизводительные автоматические линии для производства штакетных ограждений (заборов из штакетника)

Назначение оборудования

Профилегибочное оборудование предназначено для производства металлических профилей для штакетных ограждений методом холодного профилирования из оцинкованной стали с лакокрасочным декоративно-защитным покрытием по ГОСТ 30246-94.

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)



Состав линии:

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

Общие технические характеристики оборудования

Габариты линии, мм	от 12000x1000x1240
Толщина ленты, мм	0,45 - 0,50
Исходный рулон, ширина ленты, мм	от 120
Скорость прокатки, м/мин	до 40
Производительность линии с порезкой, п.м./мин	30
Кол-во рабочих клетей	от 12
Мощность приводов линии, кВт	от 5,0
Масса линии, кг	от 5 000

Производительность линии регулируется САУ в зависимости от толщины и свойств используемого металла.



Разматыватель рулона консольный РК-2П

Подает ленту из рулона в прокатный стан. Оборудован системой слежения за провисом полосы между размотчиком и станом. Важные 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..1,0	

Стан прокатный

Из гладкой полосы последовательно профилирует необходимую конфигурацию профиля. Преимущества нашего стана: **полученные профили не "бликуют" на солнце, и 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 (3D рез)

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

В базовую комплектацию линии входят электромеханические ножницы с фигурными 3D-ножами на один вид реза. Возможна установка в линию ножниц в сборе (или сменных блоков фигурных ножей на существующие ножницы) для других видов реза.



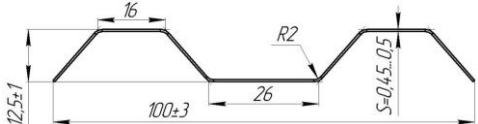
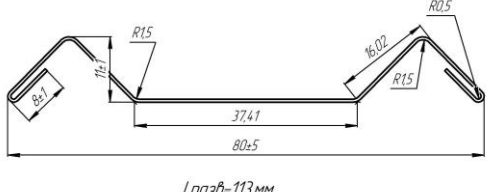
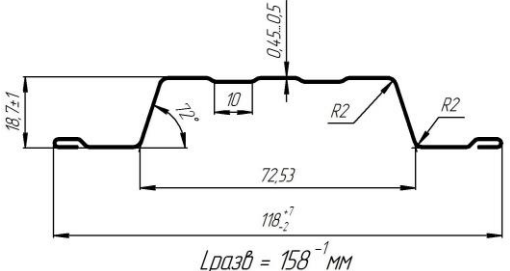
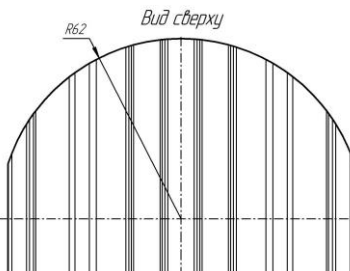
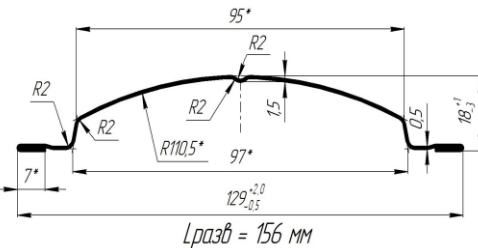
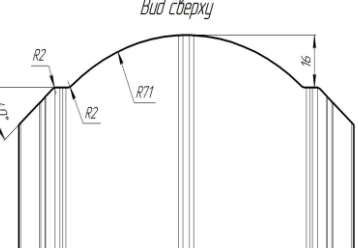
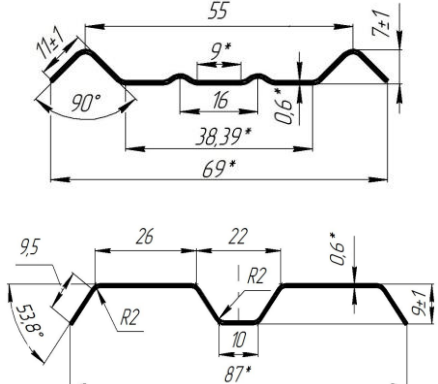
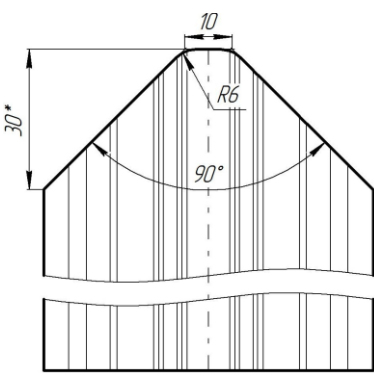
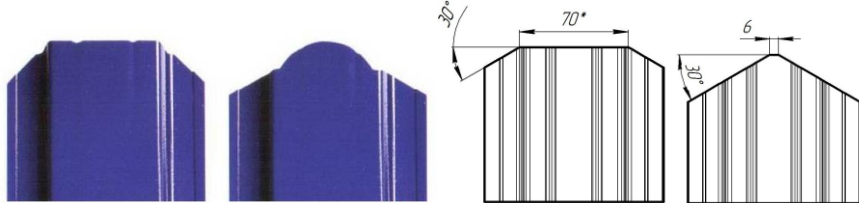
Система автоматического управления предназначена для управления всеми агрегатами линии. Она выполнена исключительно на базе комплектующих европейских производителей.

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





Цены на полнокомплектные автоматические линии для производства штакетника, руб

	Вид профиля	Цена линии, руб (с НДС)
<p>Штакетник для забора с одинарным креплением и прямым рубом</p> <p>производительность с порезкой - 30 п.м./мин</p>		<p>1 140 000</p>
<p>Штакетник для забора с одинарным креплением и прямым рубом</p> <p>производительность с порезкой - 30 п.м./мин</p>		<p>1 240 000</p>
<p>Штакетник для забора (аналог BARRERA classic)</p> <p>с электромеханическими 3D ножницами</p> <p>производительность с порезкой - 30 п.м./мин</p>	 <p style="text-align: right;">Вид сверху</p> 	<p>1 370 000</p>
<p>Штакетник для забора (радиусный)</p> <p>с электромеханическими 3D ножницами</p> <p>производительность с порезкой - 30 п.м./мин</p>	 <p style="text-align: right;">Вид сверху</p> 	<p>1 370 000</p>
<p>Штакетник для забора с одинарным креплением</p> <p>2 вида продукции</p> <p>2 отдельных стана</p> <p>с электромеханическими 3D ножницами</p> <p>производительность с порезкой - 30 п.м./мин</p>	 	<p>1 680 000 (линия на 2 вида профиля)</p> <p>или</p> <p>1 240 000 (на каждый профиль отдельная линия)</p>
<p>Дополнительный сменный блок фигурных ножей на любой вид реза</p> <p>Переналадка линии на другой вид реза - замена блока ножей в ножницах</p>		<p>90 000</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: 10% - предплата, 90% - по факту приемки оборудования в Липецке.



Автоматическая линия для производства штакетных ограждений (аналог английского забора "Клевер")

Назначение оборудования

Автоматическая линия предназначена для изготовления штакетных ограждений методом холодного профилирования из черного или оцинкованного металлопроката толщиной 1,5-2,0мм. Профиль, получаемый на линии, является аналогом профиля английского забора "Клевер-W".

Поставщики сырья

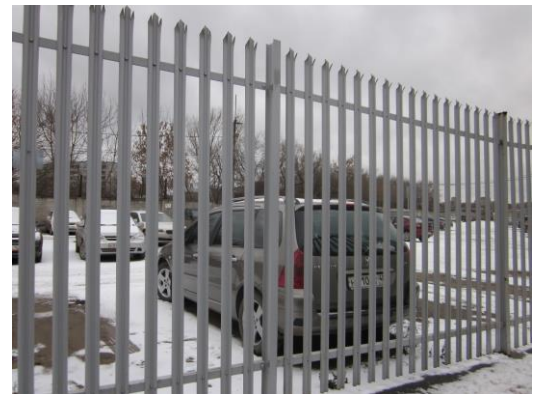
ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат» (г. Липецк)
ОАО «Северсталь» (г.Череповец)
ОАО «ИСПАТ КарМет» (г. Караганда, Казахстан)
ОАО "Магнитогорский металлургический комбинат" (г.Магнитогорск)

Возможные наконечники забора

1. Штакет (прямой рез);
2. Пика (заостренный наконечник);
3. Клевер (трезубец);
4. Купол (полусфера).



Штакет Пика Клевер Купол



Общие технические характеристики оборудования

Габариты линии, мм	от 12000x1000x1240
Толщина ленты, мм	1,5–2,0
Ширина ленты, мм	100
Скорость прокатки макс., м/мин	20
Кол-во рабочих клетей	14
Установленная мощность линии, кВт	30
Масса линии, кг	ок 7 000

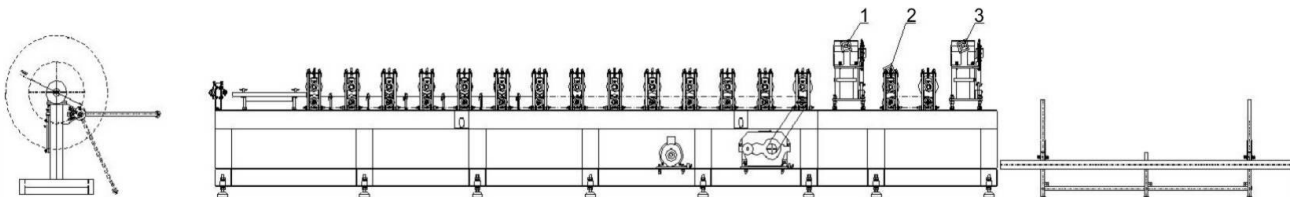


Рис 1. Эскиз линии для производства штакетника (общая длина – не менее 15м)



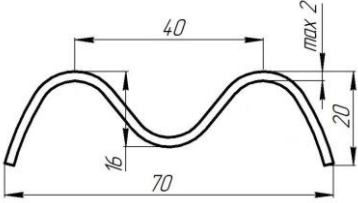

Состав линии:

- 1) Разматыватель рулона консольный, г/п 5тн;
- 2) Стан прокатный, 14 клетей, 15кВт, скорость прокатки - 24 м/мин;
- 3) Ножницы гидравлические просечные (Рис.1, поз.1), усилие реза – 20т, со сменными кассетами (для “Штакет”, фигурного реза “Пики” и “Купола”);
- 4) Толкающие клетки (Рис.1, поз. 2);
- 5) Пресс для продольной просечки и отгиба “Клевер” (Рис.1, поз. 3);
- 6) Гидростанция (на ножницы и пресс), 15 кВт;
- 7) Стол приемный;
- 8) Система автоматического управления.

По желанию Заказчика, ножницы могут комплектоваться сменными кассетами для прямого и фигурного реза наконечника штакетного профиля забора. Время установки сменных ножей – ок. 15 мин.

Пресс для изготовления наконечника “Клевер” (Рис.1, поз. 3) служит для продольной просечки и отгиба зубца. Для выполнения этой операции необходима кассета с ножами для реза “Пика”.

Цены на автоматические линии для производства штакетника, руб

	Вид профиля	Цена, руб (с НДС)
Штакетник для забора (аналог Клевер-W) с прямым резом		5 040 000
Дополнительные сменные кассеты на один вид торца (сменные ножи)	 <p style="text-align: center;">Штакет Пика Купол</p>	+ 90 000

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.**

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