



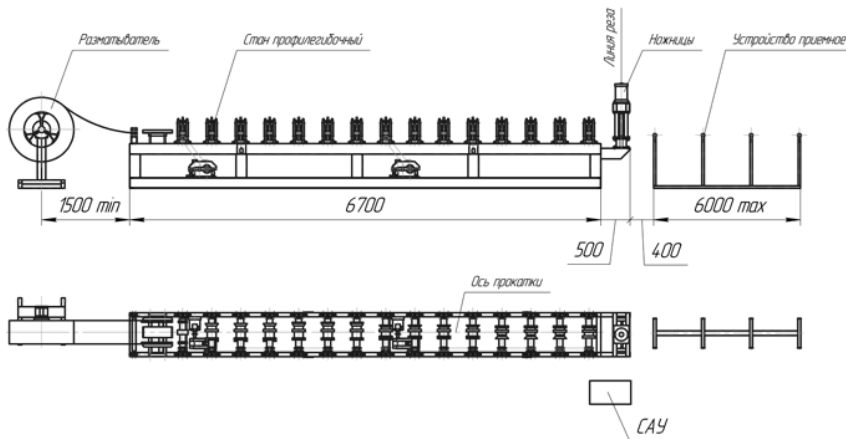
## **Высокопроизводительные автоматические линии для производства штакетных ограждений (заборов из штакетника)**

### **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	
Max. 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.

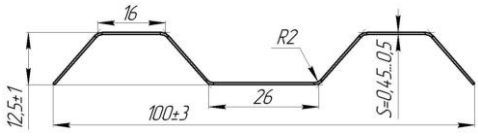
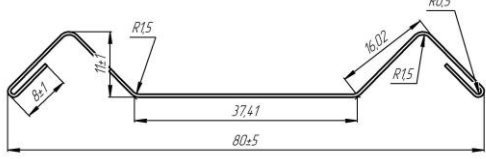
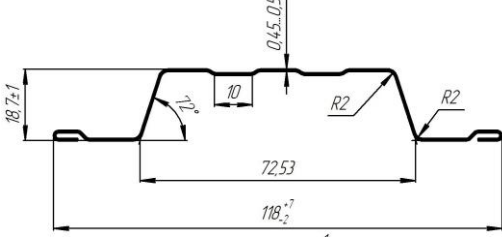
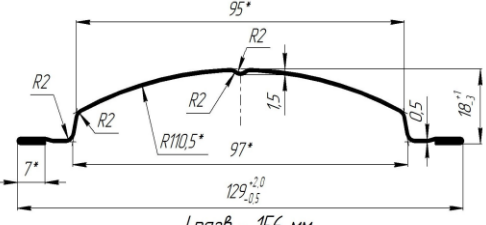
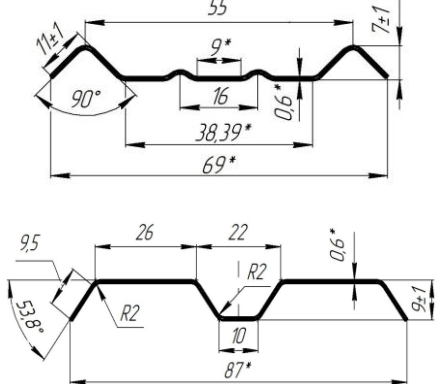
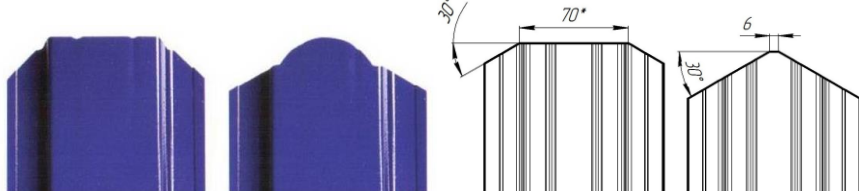
Промышленное исполнение, в силовой электрической части и электронике **отсутствуют китайские комплектующие!**







**Цены на полнокомплектные автоматические линии для производства штaketника, руб**

	Вид профиля	Цена линии, руб (с НДС)
<p><b>Штaketник для забора</b> с одинарным креплением и прямым рубом</p> <p>Ширина развертки – 141мм Производительность с порезкой - 30 п.м./мин</p>		<p><b>1 170 000</b></p>
<p><b>Штaketник для забора</b> с одинарным креплением и прямым рубом</p> <p>Ширина развертки – 113мм Производительность с порезкой - 30 п.м./мин</p>	 <i>Лразв=113мм</i>	<p><b>1 260 000</b></p>
<p><b>Штaketник для забора (аналог BARRERA classic)</b> с электромеханическими 3D ножницами</p> <p>Ширина развертки – 156мм Производительность с порезкой - 30 п.м./мин</p>	 <i>Лразв = 156<sup>-1</sup> мм</i>	<p><b>1 330 000</b></p>
<p><b>Штaketник для забора (радиусный) 2 вида</b> с электромеханическими 3D ножницами Развертка Ш18 – 156мм Развертка Ш16 – 139мм Производительность с порезкой - 30 п.м./мин</p>	 <i>Лразв = 156 мм</i>	<p><b>1 340 000</b></p>
<p><b>Штaketник для забора</b> с одинарным креплением</p> <p><b>2 вида продукции 2 отдельных стана</b></p> <p>с электромеханическими 3D ножницами</p> <p>Развертки – 78, 102мм Производительность с порезкой - 30 п.м./мин</p>		<p><b>1 680 000</b> (линия на 2 вида профиля)</p> <p>или</p> <p><b>1 240 000</b> (на каждый профиль отдельная линия)</p>
<p><b>Дополнительный сменный блок фигурных ножей</b> на любой вид реза</p> <p>Переналадка линии на другой вид реза - замена блока ножей в ножницах</p>		<p><b>90 000</b></p>

**Гарантия – 5 лет** на все узлы и агрегаты с бесплатной доставкой;

**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.



## 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

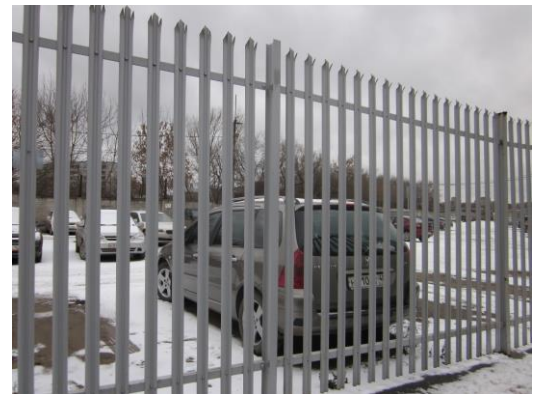
ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат» (г. Липецк)  
ОАО «Северсталь» (г.Череповец)  
ОАО «ИСПАТ КарМет» (г. Караганда, Казахстан)  
ОАО "Магнитогорский металлургический комбинат" (г.Магнитогорск)

### 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

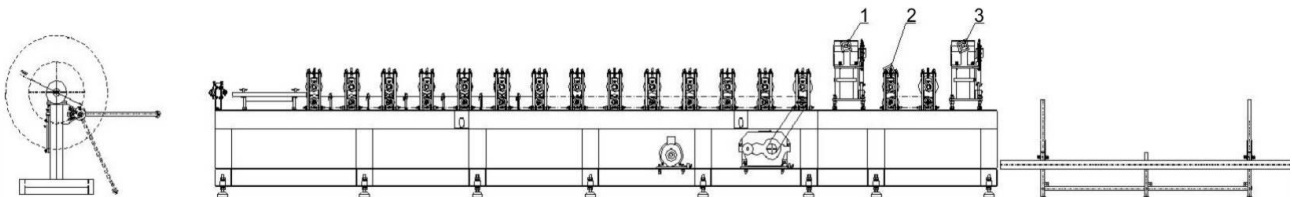


Рис 1. Эскиз линии для производства штакетника (общая длина – не менее 15м)



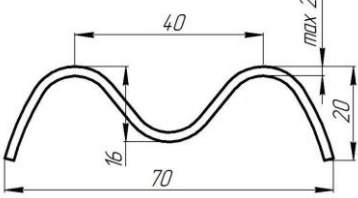

**Состав линии:**

- 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 трезубца. 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)
<p><b>Штакетник для забора (аналог Клевер-W) с прямым резом</b></p>	 <p><b>4 980 000</b></p>
<p><b>Дополнительные сменные кассеты на один вид торца (сменные ножи)</b></p>	 <p><b>+ 90 000</b></p>

**Гарантия – 5 лет** на все узлы и агрегаты с бесплатной доставкой;

**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