

Линия для производства профнастила Н-114 "Стандарт"

Область применения:

Автоматизированная линия позволяет методом холодной прокатки формировать профилированный настил из тонколистовой рулонной оцинкованной стали и стали с полимерным покрытием

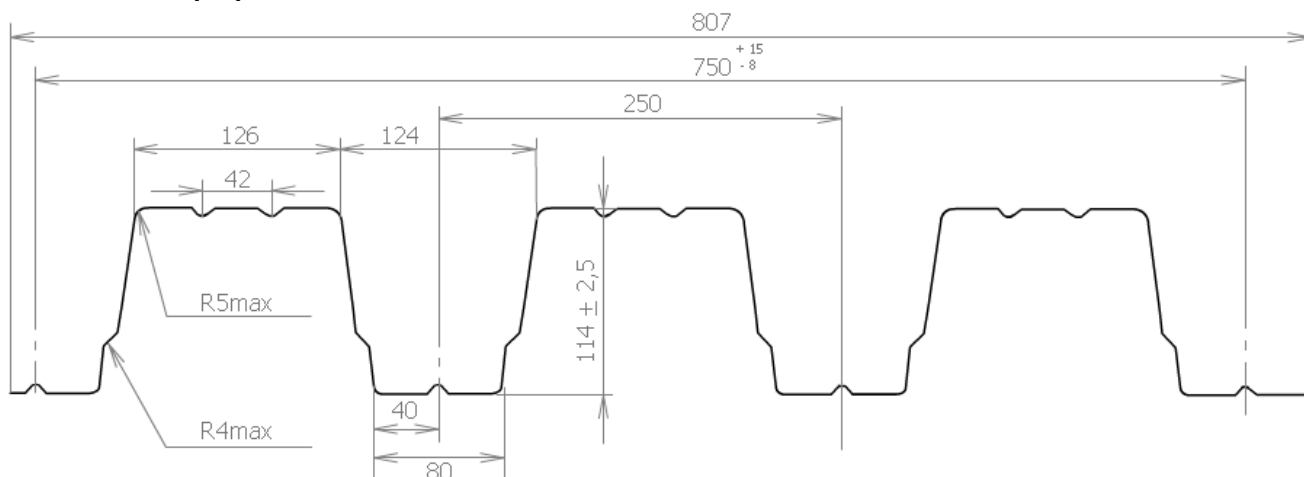
Применяемый металл:

Прокат тонколистовой холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий (ЛКПОЦ), в рулонах, ГОСТ Р 52146-2003.

Оцинкованная сталь группы ХП, ПК – по ГОСТ 14918-80, или

Оцинкованный прокат марок, 220, 250, 280, 320, 350 по ГОСТ Р 52 246-2004

Допускается применять аналогичный прокат, получаемый по импорту, показатели качества и механических свойств которого соответствуют требованиям соответствующих нормативных документов. Толщина металла: 0,8-1,2мм

эскиз профиля:**Автоматический разматыватель рулонов - «RS-7M-1500»
(приводной , консольный)**

Тип - Консольный с приставной опорой, с ручным разжимом лопастей

Вес - 1050 кг

Грузоподъёмность - 7000 кг

Принцип разжима лопастей разматывателя - Ручной через привод « винт гайка»

Ограничения хода разжима - 480-610 мм

Привод разматывателя рулонов - Асинхронный, частотно-регулируемый инвертором «Веспер»

Мощность привода разматывателя - 7,5 кВт

Скорость размотки металла - 50 м/мин

Ширина разматываемого рулона(заготовки) - 1500 мм

Внутренний диаметр рулона - 480-600 мм
Наружный диаметр рулона - 1500 мм
Режим работы - автоматический
Слежение за петлей - Выносная штанга
Аварийный датчик отключения линии при натяжении петли - Концевой выключатель
Габаритные размеры (LxVxH) - 2600x1160x1700 мм
Возможность реверсивного вращения - предусмотрено
Количество лопастей хобота разматывателя - 3



Стан профилегибочный Н-114

Режим заправки рулона - ручной
Ширина рабочей зоны - 1400 мм
Толщина обрабатываемого металла - 0,8 - 1,2 мм
Направляющий стол - регулируемый, с тремя не приводными входными валками
Производительность - 15-20 м/мин
Привод - асинхронный, частотно-регулируемый
Приводные валы - все нижние
Привод валов - цепной
Количество клетей - 35 шт
Установленная мощность мотор-редукторов - 4*11кВт
Точность по длине профилей - $\pm 1-2$ мм
Датчик движения ленты - круговой импульсный энкодер «ЛИР»
Управление - программируемый контроллер
Материал формующих роликов - Сталь 40Х ГОСТ 4543-71 термоупрочненные
Габаритные размеры (LxVxH) - 43800x1950x1950 мм
Масса - 68 000 кг
Трос-Stop, с кнопкой Stop - Аварийный
Гильотина профильная гидравлическая
Установленная мощность, не менее - 11 кВт
Материал ножей гильотины - ХВГ, Х12М Закалка 57...60 HRC



АСУ(автоматизированная система управления)

Архив заданий - бессрочный
Режимы работы
Ручной - Работа приводов от нажатия кнопок
Полуавтоматический - Работа привода гильотины от нажатия кнопки, остальные в автоматическом режиме.
Автоматический - Работа приводов по программе контроллера
Режим смены материала - Остановка линии и отрезка металла для безотходной смены материала

Аварийный режим - Остановка линии без сброса программы при выходе из строя или сбое в работе разматывателя, укладчика или гильотины.
Суммарный счетчик всего прокатанного металла
Точность отрезки готовых листов - $\pm 1-2$ мм
Количество программируемых позиций (длина-количество) - 16 шт
Панель управления - Сенсорная 10", многофункциональная «Delta Electronics»
Электрошкаф - RITTAL
Контроллер и частотные приводы - «Delta Electronics»



Автоматический укладчик готовых панелей

Система управления укладчиком - Программируемый контроллер
Привод приемных лап «SITI»
Режим работы - Автоматический, Ручной - кнопочный
Датчики слежения за положением приемных лап - Бесконтактные индуктивные
Длина укладчика - 12 п.м.
Приемные телеги - Выкат телеги вбок(вперед по ходу проката)

Дополнительные опции и приспособления можно выбрать в разделе "Дополнительное оборудование" на сайте www.boracom.ru или связаться со специалистом компании по телефонам: +7(495) 640 21 99, +7(495) 640 22 07