

линия для производства профнастила Н-75 стандарт

Область применения:

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

Применяемый металл:

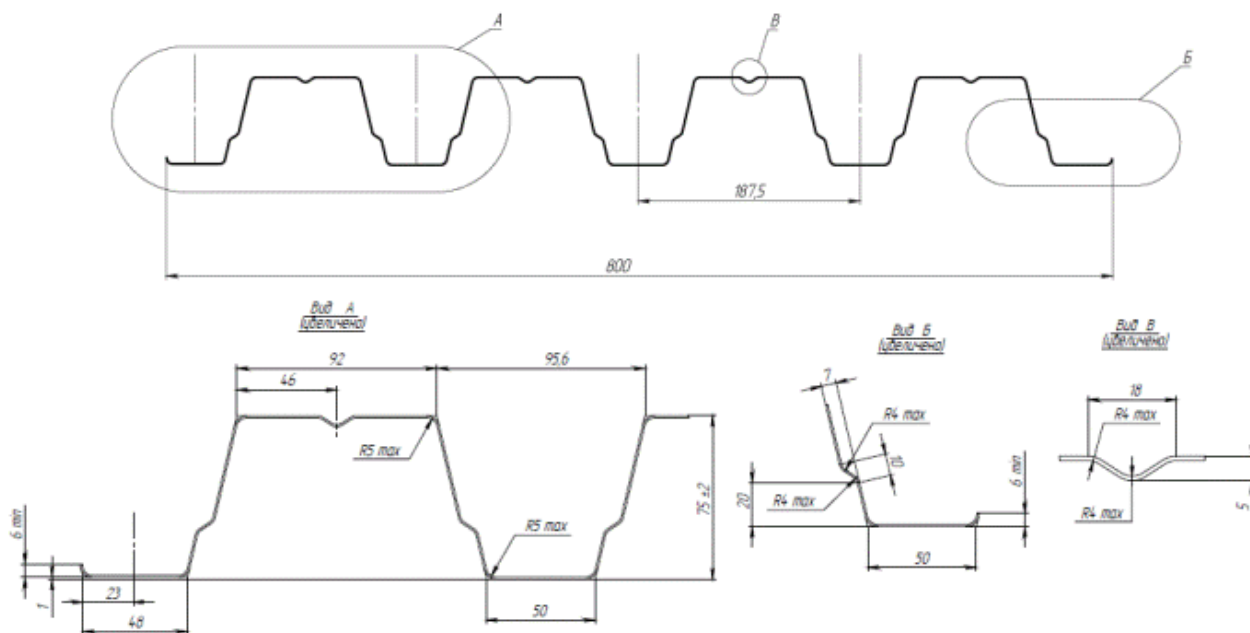
Прокат тонколистовой холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий (ЛКПОЦ), в рулонах, ГОСТ Р 52146-2003.

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: 0,7-0,9 мм

эскиз профиля:



Автоматический разматыватель рулонов - «RS-7М» (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) - 1250+7 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) - 2300x1160x1700 мм
Возможность реверсивного вращения - предусмотрено
Количество лопастей хобота разматывателя - 3



Стан профилегибочный Н-75

Режим заправки рулона - ручной
Ширина рабочей зоны - 1250 мм
Толщина обрабатываемого металла - 0,7 - 0,9 мм
Направляющий стол - регулируемый, с тремя не приводными входными валками
Производительность - 18 м/мин
Привод - асинхронный, частотно-регулируемый
Установленная мощность мотор-редукторов - 22,5 кВт
Приводные валы - все нижние
Привод валов - цепной
Материал формующих роликов - Сталь 40Х ГОСТ 4543-71 термоупрочненные
Количество клеток - 24 шт
Диаметр валов - 110 мм
Точность по длине профилей - $\pm 1-2$ мм
Датчик движения ленты - круговой импульсный энкодер «ЛИР»
Управление - программируемый контроллер
Габаритные размеры (LxVxH) - 25000x1800x1800 мм
Масса - 19 000 кг
Трос-Stop, с кнопкой Stop - Аварийный
Гильотина профильная электромеханическая
Установленная мощность, не менее - 7,5 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» - 2,2 кВт

Режим работы - Автоматический, Ручной - кнопочный

Датчики слежения за положением приемных лап - Бесконтактные индуктивные

Длина укладчика - 6 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