

Технические характеристики линии м/ч "КАСКАД ЭЛИТ" Стандарт Плюс

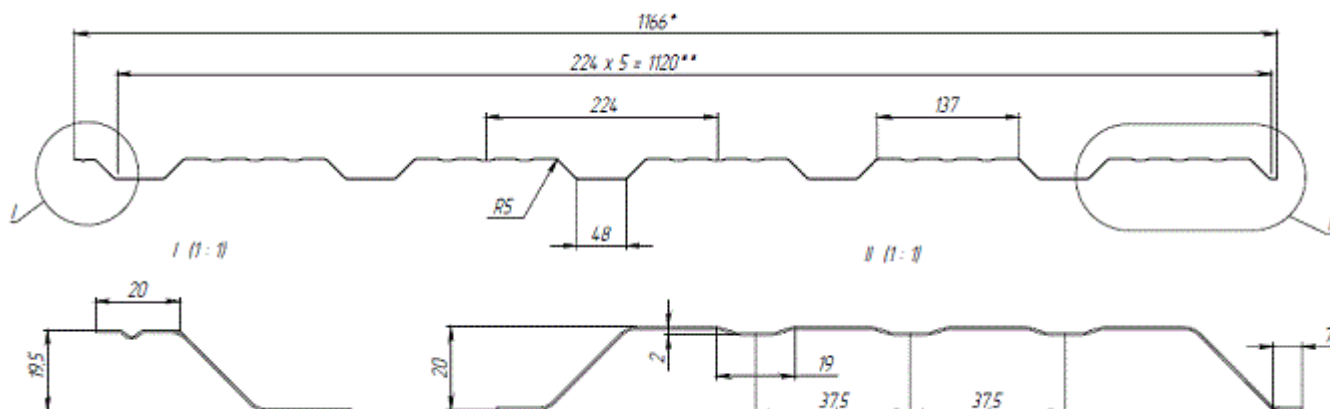
Область применения:

Автоматизированная линия позволяет методом холодной прокатки с последующей штамповкой формировать панели металлочерепицы заданной длины из тонколистовой рулонной стали с полимерным покрытием.

Применяемый металл:

Прокат рулонный тонколистовой оцинкованный и с декоративно-защитным лакокрасочным покрытием по ГОСТ Р 52146-2003 оцинкованный по ГОСТ Р 52246-2004.
Ширина ленты – 1250 ± 5 мм. Толщина – 0,37-0,6 мм.

эскиз профиля:



Автоматический разматыватель рулонов - «RS-7M» (приводной, консольный)

Тип - Консольный с приставной опорой, с ручным разжимом лопастей

Вес - 1050 кг

Грузоподъемность - 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 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 "КАСКАД ЭЛИТ"

Производительность - 7,5 м.п./мин
Скорость профилирования линии в режиме профнастил – 24 м/мин.
Линия укомплектована сервоприводом «SEW-EURODRIVE» (Германия)
Количество клетей - 19 шт
Материал формирующих роликов - Сталь 40X ГОСТ 4543-71
Толщина металла - 0,37-0,6 мм
Режим заправки рулона - ручной
Ширина рабочей зоны - 1250 мм
Направляющий стол - регулируемый, с тремя не приводными входными валками
Установленная мощность мотор-редуктора - 7,5 кВт
Приводные валы - все нижние
Привод валов - цепной
Диаметр валов - 92 мм
Точность по длине профилей - $\pm 1-2$ мм
Датчик движения ленты - круговой импульсный энкодер «ЛИР»
Управление - программируемый контроллер
Габаритные размеры (LxVxH) - 9000x1680x1750 мм
Масса - 8 000 кг
Трос-Stop, с кнопкой Stop - Аварийный
Блок штампа и гильотины - гидравлический
Установленная мощность - 7,5 кВт
Материал ножей гильотины - ХВГ, Х12М Закалка 57...60 HRC
Материал штампа - Сталь 40X поверхностное упрочнение 58-60 HRC глубина слоя- 1,5 мм
Глубина штамповки - 16 мм
Привод - Гидравлический пр-ва Италия



АСУ(автоматизированная система управления)

Архив заданий - бессрочный
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
Регулировка шага штамповки - установленные 350,400,450 мм.
Аварийный режим - Остановка линии без сброса программы при выходе из строя или сбое в работе разматывателя, укладчика, штампа или гильотины.
Суммарный счетчик всего прокатанного металла
Количество программируемых позиций (длина-количество) - 50 шт
Панель управления - Сенсорная 10" многофункциональная «Delta Electronics»
Электрошкаф - RITTAL



Автоматический укладчик готовых панелей

Система управления укладчиком - Программируемый контроллер
Привод приемных лап «SITI» - 1,5 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