

### линия для производства профнастила С-44 "Премиум"

#### Область применения:

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

#### Применяемый металл:

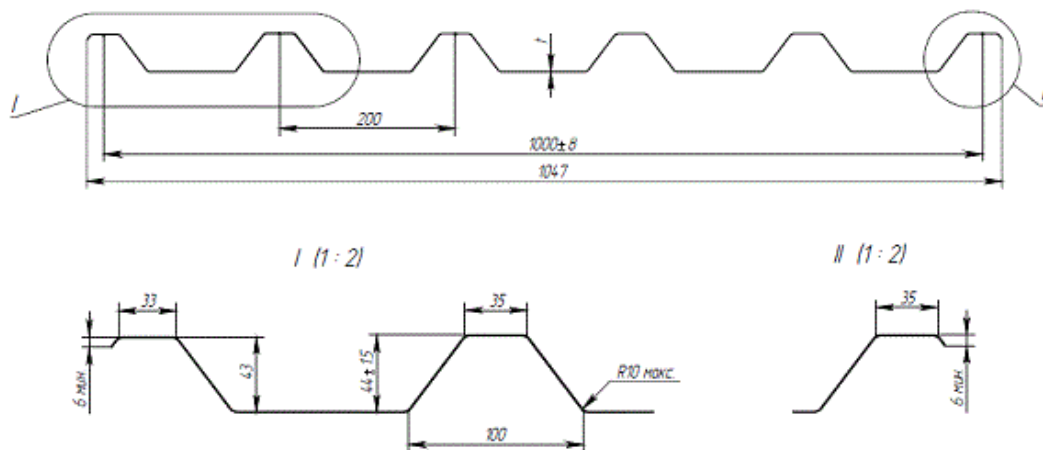
Прокат тонколистовой холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий (ЛКПОЦ), в рулонах, ГОСТ Р 52146-2003.

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: 0,4-0,7мм

#### эскиз профиля:



#### Автоматический разматыватель рулонов - «RG-10»

(приводной, консольный) с гидравлическим приводом разжима лап.

Тип - Консольный с приставной страховочной опорой,

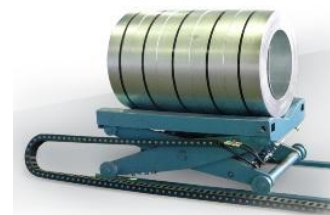
Вес - 2030 кг

Грузоподъемность - 10 000 кг

Принцип разжима лопастей разматывателя - «клиновой»

Привод разжима лопастей разматывателя - Гидравлический «Diplomatic»

Ограничения хода разжима - 480-610 мм  
Привод разматывателя - Асинхронный, частотно-регулируемый инвертором «Веспер»  
Мощность привода разматывателя - 7,5 кВт  
Скорость размотки металла до 50 м/мин  
Ширина разматываемого рулона(заготовки) - До 1270 мм  
Внутренний диаметр рулона - 480-600 мм  
Наружный диаметр разматываемого рулона - 1500 мм  
Режим работы - автоматический  
Слежение за петлей - Выносная штанга  
Аварийный датчик отключения линии при натяжении петли - Концевой выключатель  
Габаритные размеры (LxVxH) - 2300x1060x1700 мм  
Возможность реверсивного вращения( в обратную сторону) - предусмотрено  
Количество лопастей хобота разматывателя - 4 шт



### **Телега загрузочная TG-10**

Грузоподъемность –10 т.  
Привод подъема - гидравлический (гидростанция разматывателя).  
Под рулон шириной – 1250 мм.  
Электропривод перемещения по рельсам. Мощность привода – 1,5 кВт  
Длина рельсового пути – 3,5 п.м.



### **Стан профилегибочный С-44**

Режим заправки рулона - ручной  
Ширина рабочей зоны - 1250 мм  
Толщина обрабатываемого металла - 0,4 - 0,7 мм  
Нож автоматический на входе  
Защитные экраны прокатного стана  
Направляющий стол - регулируемый, с тремя не приводными входными валками  
Производительность - 25 м/мин  
Привод - асинхронный, частотно-регулируемый  
Установленная мощность мотор-редукторов - 16 кВт  
Приводные валы - все нижние  
Привод валов - цепной  
Количество клетей - 20 шт  
Диаметр валов - 110 мм  
Точность по длине профилей -  $\pm 1-2$  мм  
Датчик движения ленты - круговой импульсный энкодер «ЛИР»  
Управление - программируемый контроллер  
Материал формирующих роликов - Сталь 40Х ГОСТ 4543-71 термоупрочненные  
Габаритные размеры (LxVxH) - 19500x1800x1550 мм  
Масса - 10 000 кг  
Трос-Stop, с кнопкой Stop - Аварийный  
Гильотина профильная электромеханическая

Установленная мощность, не менее - 3 кВт  
Материал ножей гильотины - ХВГ, Х12М Закалка 57...60 HRC



**АСУ( автоматизированная система управления)**

**Архив заданий бессрочный**

**Распределение производственных заданий с центрального сервера предприятия**

**Система удалённой диагностики**

**Комплектация АСУ расширенными функциями для работы в программной среде «БОРА-ОПТИМА»**

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

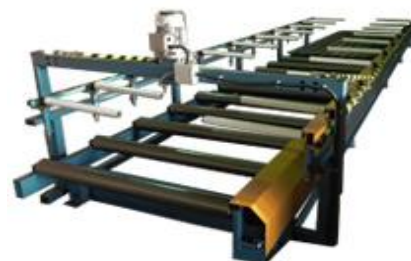
Точность отрезки готовых листов -  $\pm 1-2$  мм

Количество программируемых позиций (длина-количество) - 50 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](http://www.boracom.ru) или связаться со специалистом компании по телефонам: +7(495) 640 21 99, +7(495) 640 22 07