

## Технические характеристики линии м/ч "АВРОРА" Стандарт Плюс

### Область применения:

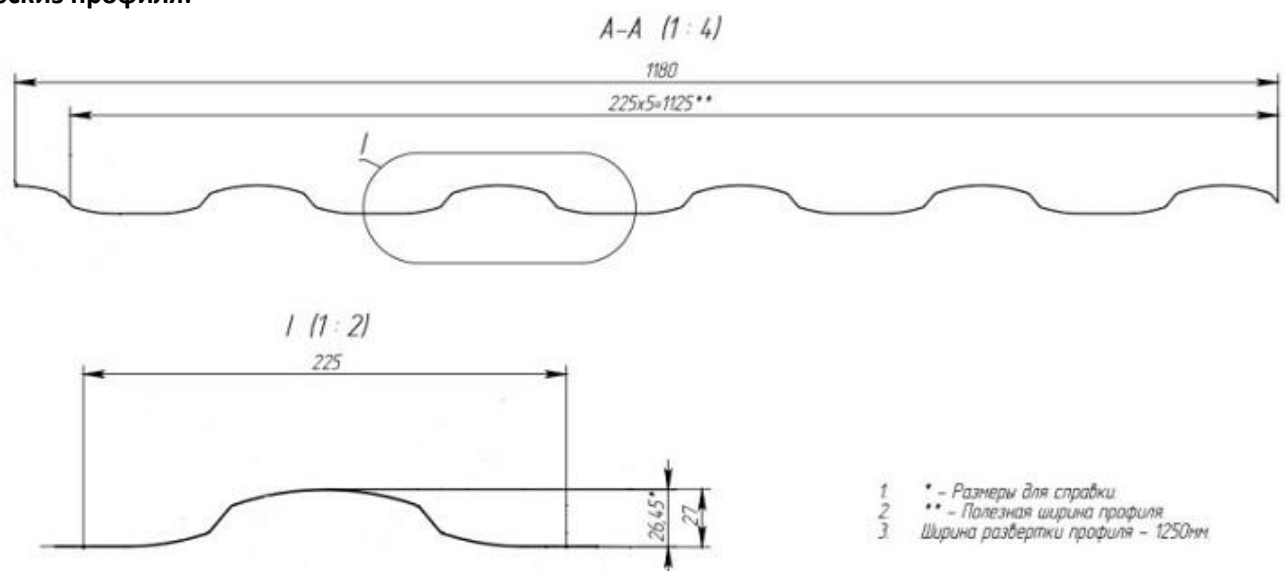
Автоматизированная линия позволяет методом холодной прокатки с последующей штамповкой формировать панели металлочерепицы заданной длины из тонколистовой рулонной стали с полимерным покрытием.

### 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 - 480-600 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 (LxВxH) - 2300x1160x1700 мм  
Возможность реверсивного вращения - предусмотрено  
Количество лопастей хобота разматывателя - 3



### **Стан профилегибочный "АВРОПА "**

**Производительность - 7,5 м.п./мин**  
**Оснащается сервоприводом «SEW-EURODRIVE» (Германия)**  
**Количество клетей - 19 шт**  
**Материал формирующих роликов - Сталь 40X ГОСТ 4543-71**  
**Штампующее устройство повышенной производительности**  
**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  
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 - 16,21 мм  
Привод - Гидравлический пр-ва Италия  
Датчик движения ленты - круговой импульсный энкодер «ЛИР»  
Управление - программируемый контроллер  
Габаритные размеры (LxВxH) - 9000x1680x1750 мм  
Масса - 8 000 кг  
Трос-Stop, с кнопкой Stop - Аварийный



### **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  
Сетевая версия контроллера и программы  
Количество программируемых позиций (длина-количество) - 50 шт  
Панель управления - Сенсорная 10" многофункциональная  
Электрощкаф - 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](http://www.boracom.ru) или связаться со специалистом компании по телефонам: +7(495) 640 21 99, +7(495) 640 22 07