

Линия для производства металлического сайдинга «Евровагонка»

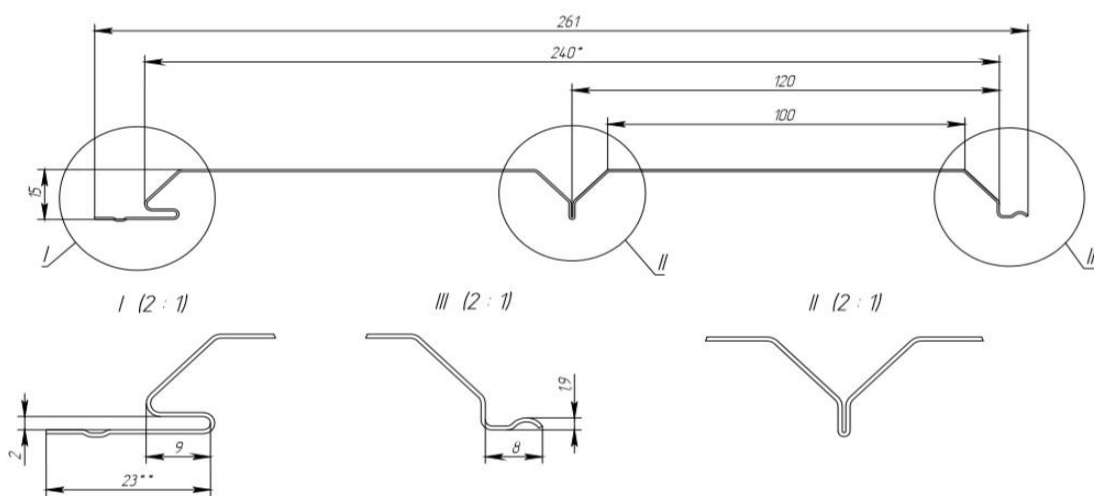
Автоматизированная линия позволяет методом холодной прокатки формировать панель метало сайдинга из тонколистовой рулонной стали с полимерным покрытием.

Применяемый металл: «PRINTECH», прокат рулонный тонколистовой с декоративно-защитным лакокрасочным покрытием по ГОСТ Р 52146-2003, ГОСТ Р 52246-2004.

Ширина ленты -312 мм.,толщина -0,45-0,6 мм.

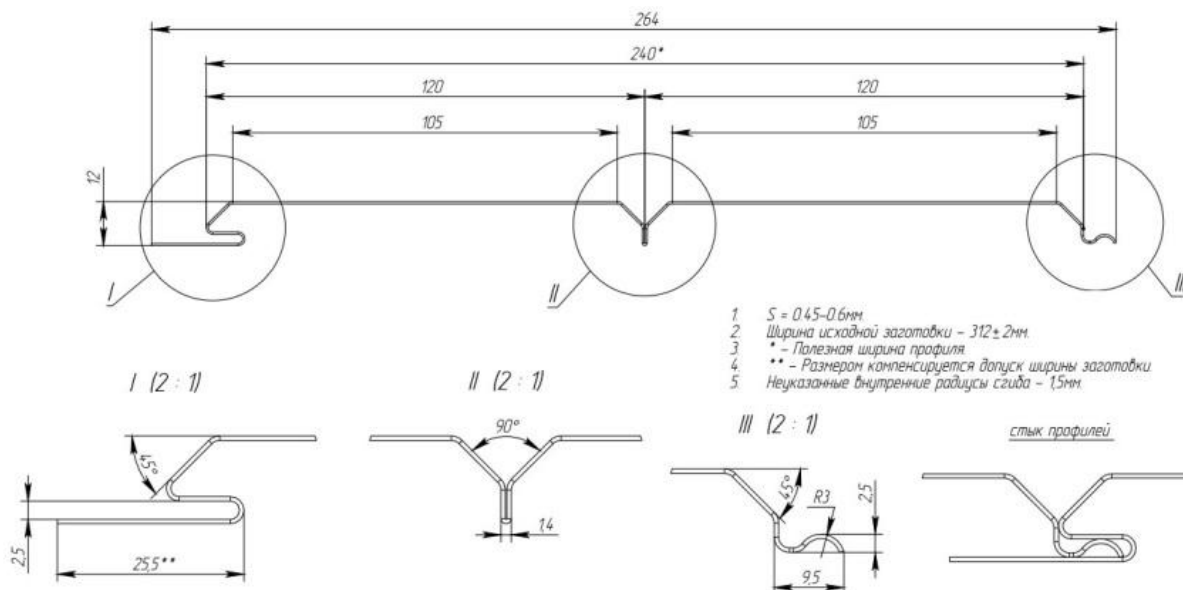
возможные эскизы профиля:

№1



- 1 S = 0,45-0,6мм
- 2 Ширина исходной заготовки - 312±2мм
- 3 * - Полезная ширина профиля
- 4 ** - Размером компенсируется допуск ширины заготовки
- 5 Неуказанные внутренние радиусы сгиба - 15мм

№2



- 1 S = 0,45-0,6мм
- 2 Ширина исходной заготовки - 312±2мм
- 3 * - Полезная ширина профиля
- 4 ** - Размером компенсируется допуск ширины заготовки
- 5 Неуказанные внутренние радиусы сгиба - 15мм



Разматыватель «RS-1,5»

Тип - Консольный , приводной

Масса - 300 кг

Грузоподъемность - 1,5 тн

Мощность привода - 2,2 кВт

Привод - мотор-редуктор частотно-регулируемый «Веспер»

Внутренний диаметр разматываемого рулона - 450-600 мм

Режим разжима лопастей - Ручной через привод « винт-гайка»

Максимальная ширина рулона - 450 мм

Наружный диаметр разматываемого рулона мм - 1500 мм

Синхронизация скорости размотки - По петле провисания ,через штангу управления

Аварийный датчик отключения привода линии при натяжении металла - Концевой выключатель

Реверсивный режим - предусмотрен

Кол-во лопастей хобота разматывателя - 4 шт

Габариты - 1200x800x1450 мм



Стан профилегибочный «Евровагонка»

Толщина обрабатываемого металла - 0,45-0,6 мм

Производительность - 20 м/мин

Ширина рабочей зоны - 312 мм

Количество клетей - 15 шт

Привод стана - асинхронный, частотно-регулируемый (Delta Electronics)

Режим заправки рулона - ручной

Направляющий стол - регулируемый

Приводные валы - все нижние

Привод валов - цепной

Диаметр валов - 60мм

Установленная мощность мотор-редуктора - 4 кВт

Точность по длине профилей - $\pm 1-2$ мм

Датчик движения ленты - круговой импульсный энкодер «ЛИР»

Управление - программируемый контроллер «DELTA»

Материал формующих роликов - Сталь 40X ГОСТ 4543-71

Трос-Stop, с кнопкой Stop Аварийный

Кнопочный пост для заправочных режимов работы на направляющем столе - 1 шт

Просечное устройство отверстий под крепеж - в комплекте

Гильотина электромеханическая профильная

Приводной мотор-редуктор SIT1 - 1,5 кВт

Материал ножей - ХВГ,Х12 М ГОСТ 5950 -2000

Датчик срабатывания - Индуктивный бесконтактный

Габаритные размеры (LxVxH) - 7000x1000x1550 мм

Масса - 2300 кг



АСУ(автоматизированная система управления) 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, гильотины .

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

Количество программируемых позиций (длина-количество) - 16

Панель управления - Сенсорная 7", многофункциональная «Delta Electronics»

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