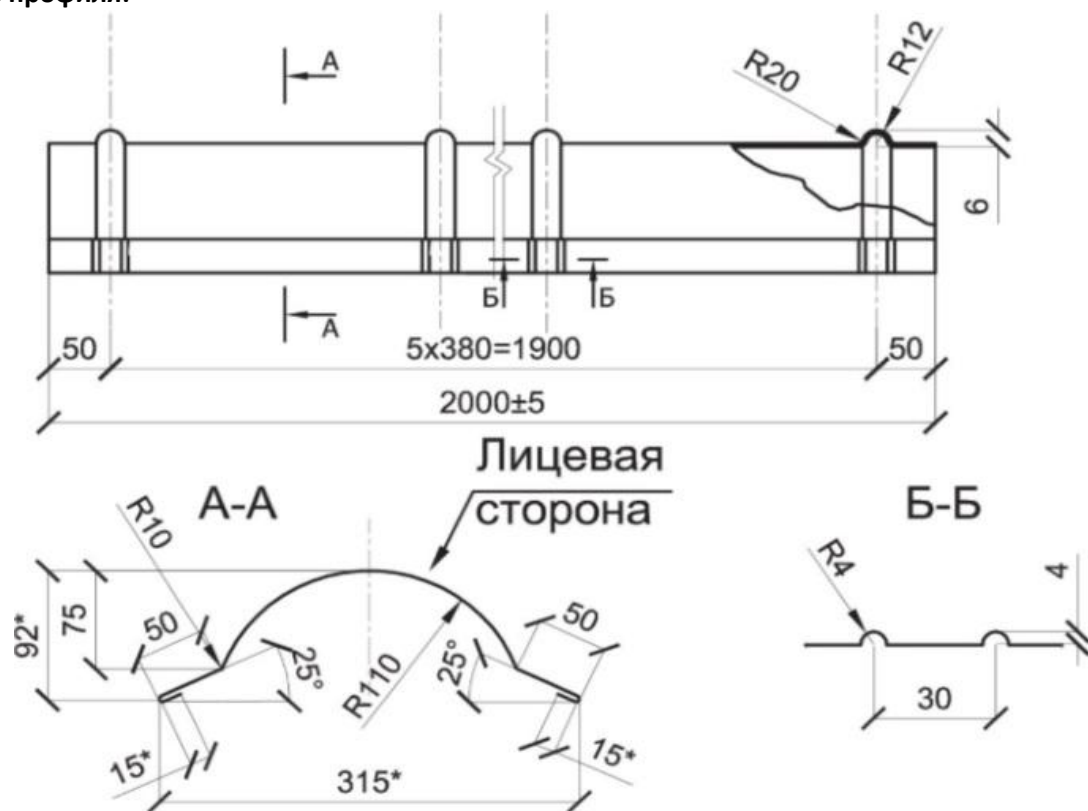


Автоматизированная линия для производства доборного элемента «Конек полукруглый»

Состав линии:

1. Разматыватель «RS -1,5»
2. Прокатный стан 12 клеток.
3. Пресс гидравлический для нанесения на профиль ребер жесткости
4. Отрезная гильотина гидравлическая на выходе из прокатного стана.
5. Гидравлический привод пресса и гильотины.
6. АСУ

эскиз профиля:



Стан:



Технические характеристики:

Регулировка толщины исходного металла от 0,42 - 0,55 мм

Установленная мощность линии -15 кВт

Габариты линии в плане 9 м x 1,5 м

Количество обслуживающего персонала – 1 чел

**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

**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»