

## Линия для производства металлочерепицы "Геркулес" премиум

### 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 – 0,4-0,55мм.

### 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 «Duplomatic»

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

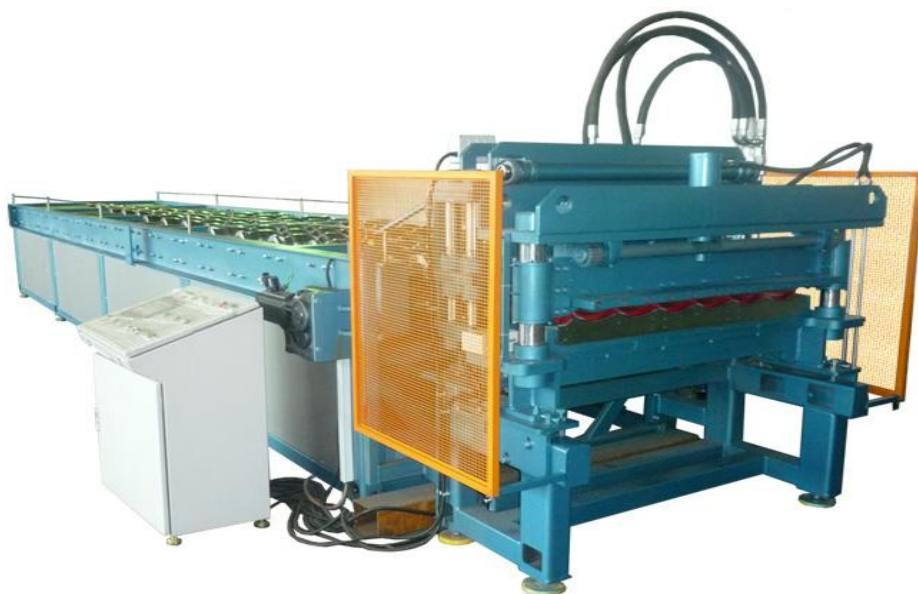
Возможность реверсивного вращения( в обратную сторону) - предусмотрено  
Количество лопастей хобота размотателя - 4 шт

### **Телега загрузочная TG-10**



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

### **Стан профилегибочный "Геркулес"**



**Производительность - 9 м.п./мин**  
**Привод - сервопривод «SEW-EURODRIVE» ( Германия)**  
**Количество клетей - 19 шт**  
**Материал формирующих роликов - Сталь 40Х ГОСТ 4543-71 термоупрочненные**  
**Штампующее устройство повышенной производительности**  
**Система смазки листа в месте штамповки**  
**Ручной отрезной нож на направляющем столе**  
Толщина металла - 0,45-0,6 мм  
Режим заправки рулона - ручной  
Ширина рабочей зоны - 1250 мм  
Направляющий стол - регулируемый, с тремя не приводными входными валками  
Установленная мощность мотор - редуктора - 11 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) - 10000x1680x1750 мм  
Масса - 16 000 кг  
Трос-Stop, с кнопкой Stop - Аварийный  
Блок штампа и гильотины - гидравлический  
**Установленная мощность - 11 кВт**  
Материал ножей гильотины - ХВГ, Х12М, Закалка 57...60 HRC  
**Материал штампа - Сталь 40Х поверхностное упрочнение 58-60 HRC глубина слоя- 1,5 мм**  
Глубина штамповки - 25, 30 мм  
Привод - Гидравлический пр-ва Италия

#### **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»**

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)