

Линия для производства металлочерепицы "Геркулес" стандарт

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 - «RS-7М»(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 - 480-610 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+7 мм

Внутренний диаметр рулона - 480-600 мм

Наружный диаметр рулона - 1500 мм

Режим работы - автоматический

Слежение за петлей - Выносная штанга

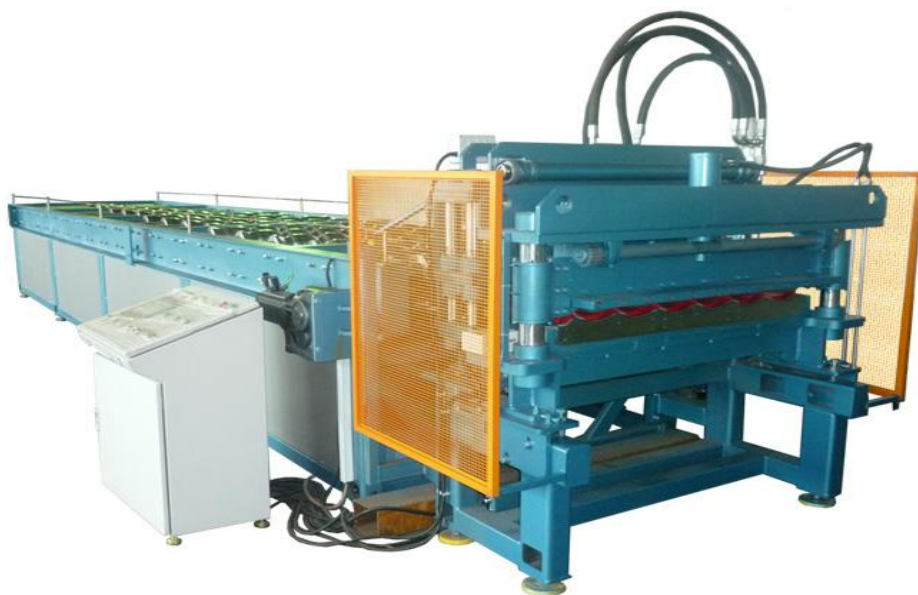
Аварийный датчик отключения линии при натяжении петли - Концевой выключатель

Габаритные размеры (LxVxH) - 2300x1160x1700 мм

Возможность реверсивного вращения - предусмотрено

Количество лопастей хобота разматывателя - 3

Стан профилегибочный "Геркулес"



- Производительность - **4,5 м.п./мин**
- Привод - асинхронный, частотно-регулируемый
- Количество клетей - **19 шт**
- Материал формирующих роликов - Сталь 40X ГОСТ 4543-71
- Толщина металла - 0,4-0,55 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 (LxВxН) - 10000x1680x1750 мм
- Масса - 16 000 кг
- Трос-Stop, с кнопкой Stop - Аварийный
- Блок штампа и гильотины - гидравлический
- Система смазки листа в месте штамповки
- 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 - 25, 30 мм
- Привод - Гидравлический пр-ва Италия

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.

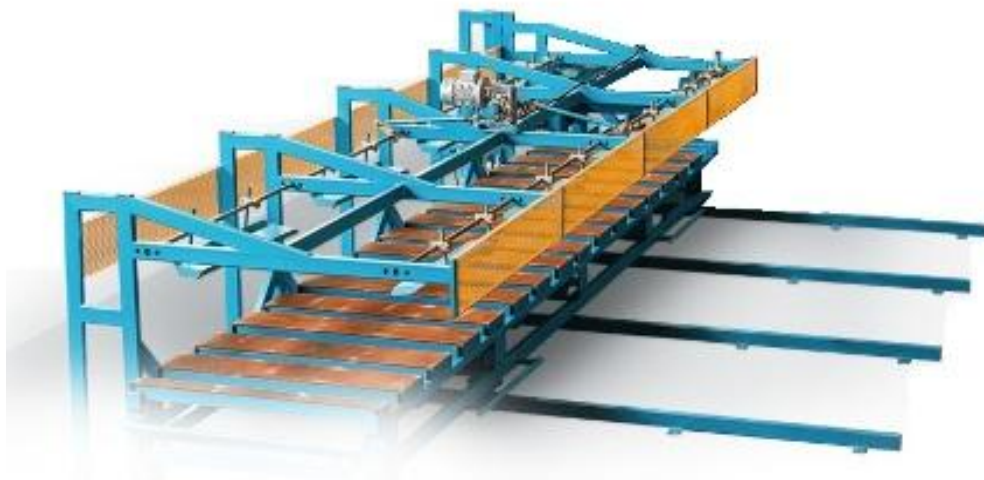
Суммарный счетчик всего прокатанного металла

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)