

## **Автоматизированная линия для производства фасадных кассет. ФК-2**

### **Область применения:**

Автоматизированная линия позволяет методом холодной прокатки и штамповки ребер жесткости на лицевой стороне формировать панели заданной длины из рулона оцинкованной стальной ленты с полимерным покрытием в соответствии с программным заданием.

**Толщина исходного металла**

**- 0,38-0,45 мм.**

**Коэффициент использования металла (Полезная ширина панели/ Ширина исходной ленты) - 0,8**

### **Применяемый металл:**

Прокат тонколистовой холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий (ЛКПОЦ), в рулонах, ГОСТ Р 52146-2003; марки стали – 08пс. Требования к горячеоцинкованной основе:

Оцинкованная сталь группы ХШ, ХП – по ГОСТ 14918-80, или

Оцинкованный прокат 220, 250, 280 по ГОСТ Р 52 246-2004

Допускается применять аналогичный прокат, получаемый по импорту, показатели качества и механических свойств которого соответствуют требованиям соответствующих нормативных документов.

Толщина ленты – 0,38- 0,45 мм.

Ширина исходной ленты - 416 ± 1 мм

Длина панелей – 775 и 1550 ± 1 мм.

### **Технические характеристики:**

**Производительность на панели 1550 мм – 4 готовых панелей /мин.**

Мощность приводов – 25 кВт.

Габариты (дл,ш, выс) – 10 х 1,5 х 1,7 м

Кол. обслуживаемого персонала – 1 чел.

### **Состав линии:**

1. Размотчик «RS-1,5» приводной, консольный - г/п 1,5 т
2. Отрезная гильотина для смены материала
3. Подающее устройство с устройством нанесения защитной пленки.
4. Пресс кривошипный 160 т, для нанесения ребер жесткости на лицевую сторону панели. Штампы для нанесения ребер жесткости
5. Пресс пробивки отверстий и угловых высечек. Прокатный стан для прокатки профиля кассеты с сервоприводом.
6. Гильотина для отрезки перемычки соединяющей заготовки кассет.
7. Устройство подгибки торцевой полки.
8. Гидравлический привод прессов .
9. Автоматизированная система управления. («Delta Electronics»)



**Описание работы:**

Рулон металла требуемой ширины устанавливается на разматывающее устройство с собственным приводом.

Затем лента заправляется через направляющие в подающее устройство установленное перед кривошипным прессом. Одновременно с подачей металла происходит нанесение на исходную ленту защитной пленки.

Основной сервопривод обеспечивает пошаговую подачу ленты в зону штамповки с заданной точностью. Отход металла при вырубке накапливается в приемном бункере прессы. Автоматическая система управления контролирует тип детали, шаг подачи ленты, длину и количество производимых деталей.

Отштампованная лента попадает в профилирующий стан, где формируется профиль требуемого сечения. Затем при помощи отрезной гильотины и устройства подгибки полок формируется готовая панель.



