

ГК БОРА предлагает комплект оборудования для производства подсистемы фасадных кассет, панелей. Комплект состоит из трёх линий:

- Линия для производства Z-профиля
- Линия для производства шляпного профиля (ПШ 50, 60, 90). Автоматическая перенастройка линии под другой тип профиля
- Линия 2-х ручьевая для производства уголка 40х40 и 44х60 мм

Данное оборудование позволяет произвести полный набор профилей, необходимых для обустройства системы навесного фасада.

Технические параметры оборудования:

Линия для производства Z-профиля

Обрабатываемый металл:

Рулонная оцинкованная сталь оцинкованная марок 08ПС (ХП) ГОСТ Р 52146-2003;

Толщина металла от 0.9 мм до 1.2мм.

Ширина исходной ленты 83 мм.

Производительность- 20 м/мин

1.1 Разматыватель консольный RS-1,5M

- Грузоподъемность 1,5 т.
 - Максимальная ширина ленты -450 мм.
 - Количество лопастей- 4 шт.
 - Диапазон разжима лап - 450-600 мм.
 - Мощность привода -2,2 кВт
- Привод разжима лопастей разматывателя - ручной, механический.
Режим работы - автоматический от управляющей штанги.

1.2 Профилирующий стан 12 клетей.



- Валки термоупрочненные.
- Ванна и смазывающие валки для СОЖ на подающем столе.
- Правильное устройство.
- 1.3 Гильотина электромеханическая с блоком профильных ножей
- 1.4 Приемный стол длиной 6 п.м.
- 1.5 АСУ с сенсорной панелью размером 7"
- Мощность - 4 кВт

Линия для производства шляпного профиля (ПШ 50, 60, 90)

Автоматическая перенастройка линии под другой тип профиля

Обрабатываемый металл:

Рулонная оцинкованная сталь оцинкованная марок 08ПС (ХП) ГОСТ Р 52146-2003;
Толщина металла от 0.9 мм до 1.2мм.
Ширина исходной ленты 121,131,161 мм.
Производительность- 20 м/мин
Время переналадки - 15 мин. (замена ножей гильотины)

2.1 Разматыватель консольный RS-1,5M

- Грузоподъемность 1,5 т.
 - Максимальная ширина ленты -450 мм.
 - Количество лопастей- 4 шт.
 - Диапазон разжима лап - 450-600 мм.
 - Мощность привода -2,2 кВт
- Привод разжима лопастей разматывателя - ручной, механический.
Режим работы - автоматический от управляющей штанги.

2.2 Профилирующий стан 12 клеток. с подвижной профилирующей кареткой.



- Валки термоупрочненные.
 - Ванна и смазывающие валки для СОЖ на подающем столе.
 - Автоматический привод перемещения и позиционирования профилирующей каретки.
- 2.3 Гильотина гидравлическая со сменными блоками ножей (3 комплекта).
Рез без отходный
- 2.4 Приемный стол длиной 6 п.м.
- 2.5 АСУ с сенсорной панелью размером 7"
- Мощность - 4 кВт

Линия 2-х ручьевая для производства уголка 40х40 и 44х60 мм

Обрабатываемый металл:

Рулонная оцинкованная сталь оцинкованная марок 08ПС (ХП) ГОСТ Р 52146-2003;
Толщина металла от 0.9 мм до 1.2мм.
Ширина исходной ленты 78 и 102 мм.
Производительность- 20 м/мин

3.1 Разматыватель консольный RS-1,5М

- Грузоподъемность 1,5 т.
 - Максимальная ширина ленты -450 мм.
 - Количество лопастей- 4 шт.
 - Диапазон разжима лап - 450-600 мм.
 - Мощность привода - 2,2 кВт
- Привод разжима лопастей разматывателя - ручной, механический.
Режим работы - автоматический от управляющей штанги.

3.2 Профилирующий стан 12 клетей.



-Валки термоупрочненные.

-Ванна и смазывающие валки для СОЖ на подающем столе.

-Правильное устройство.-2 шт под каждый вид профиля

3.3 Гильотина электромеханическая с блоком профильных ножей (1 комплект).

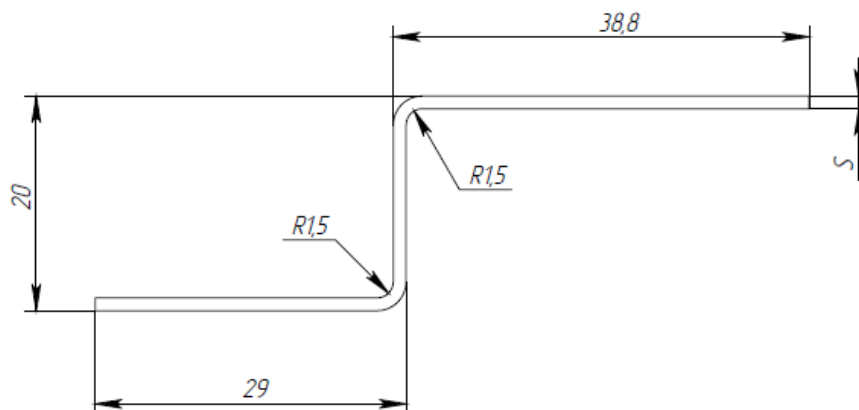
3.4 Приемный стол длиной 6 п.м.

3.5 АСУ с сенсорной панелью размером 7"

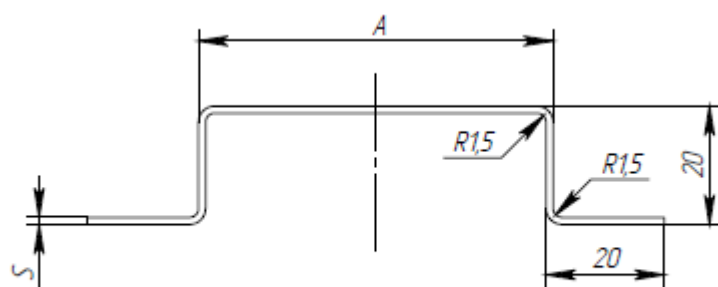
Мощность - 4 кВт

чертежи профиля:

1. Z-профиль



2. ПШ 50, 60, 90



Исполнение	A	Ширина исходной заготовки***
ПШР-М1.01	50	121
ПШР-М1.02	60	131
ПШР-М1.03	90	161

3. Уголок 40x40 и 44x60 мм

