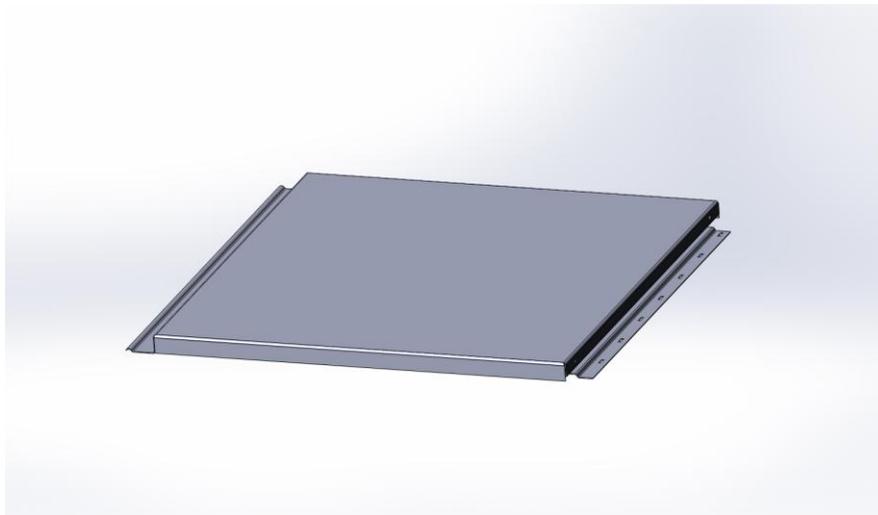
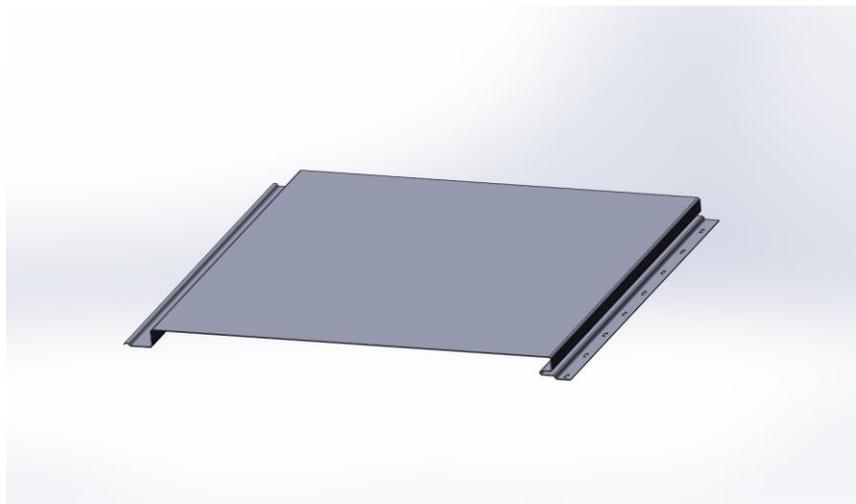


## Линия для производства фасадных линейных панелей и кассет

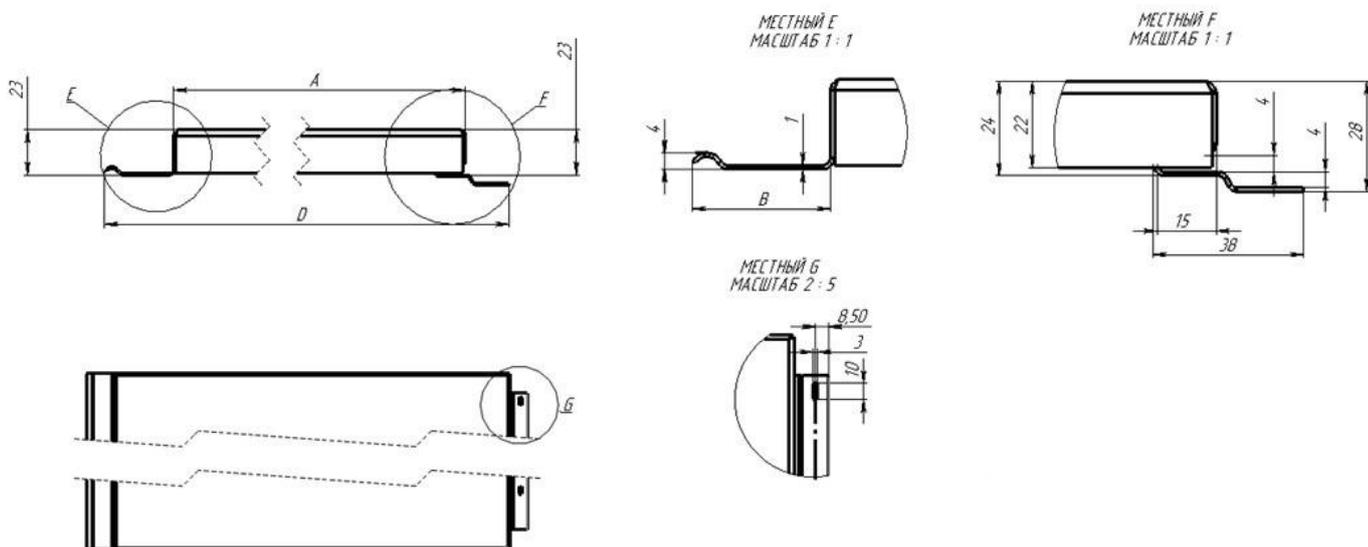
Кассета Рис. 1



Линейная панель



### Чертёж панели:



**Применение :**

Линия предназначена для изготовления фасадных линейных панелей и кассет (рис. 1 , рис. 2) регулируемой ширины из металлической полосы 4-х типоразмеров. Переналадка оборудования на один из типоразмеров профиля осуществляется перемещением одного из профилирующих модулей.

**Характеристики обрабатываемого материала:**

Предлагаемое оборудование спроектировано и предназначено для обработки заготовки из материала 08 ПС (ХП), 08 Ю ГОСТ 14918-80; прокат листовой; марки проката 280, 320 по ГОСТ Р 52246-2004, горячеоцинкованного с массой цинкового покрытия 100...275 г/м<sup>2</sup>, с пределом текучести 280...350 Н/мм<sup>2</sup>, с полимерным покрытием по ГОСТ Р 52146-2004; алюминевый лист с декоративным покрытием толщиной -1,0 мм

Ширина исходной полосы: 1) 416 ± 1 мм; 2) 625 ± 1 мм 3) 836 ± 1 мм.

Толщина металла:

- для полосы 416 ± 1 мм – 0,7 - 1,0 мм
- для полосы 625 ± 1 мм – 0,7 -1,0 мм
- для полосы 836 ± 1 мм – 1,0 мм

**Состав оборудования:**

1. Разматыватель рулонного металла консольный "RS- 7" г.п. 7 т
2. Машина правильная приводная 19-ти валковая
3. Прокатный стан с одной стационарной и одной перемещаемой профилирующей кареткой и устройством перфорации крепежных пазов.
4. Блок прессов с раскройными модулями.
5. Автоматический привод для позиционного переключения типоразмеров .
6. Основной привод прокатного стана - сервопривод.
7. Модуль отреза и загиба торцов панелей.
8. Гидравлический привод.
9. Стол приёмный (приводной рольганг) 3 п.м.
10. Автоматическая система управления (АСУ)

**Таблица размеров**

Обозначение	А мм	В мм	Ширина шва между панелями мм	Ширина развертки мм
П-285x25	285	40	25	416
П-291x20	290	35	20	
П-300x10	300	25	10	
ПЛ-310	310	15	0	
П-495x25	495	40	25	625
П-500x20	500	35	20	
П-510x10	510	25	10	
ПЛ-520	520	15	0	
П-705x20	705	40	25	836
П-710x20	710	35	20	
П-720x10	720	25	10	
ПЛ-730	730	15	0	

**Тех. характеристики:**

1. Габариты (ДхШхВ), ориентировочно - 20 000х2500х2000 мм
2. Масса, не более - 9500 кг
3. Электрическая сеть - 380 В (VAC+N); 50 Гц
4. Установленная мощность, ориентировочно - 24 кВт
5. Скорость проката, не более - 20 м/мин
6. Режим работы - автоматический
7. Минимальная длина готового изделия - 500 мм
8. Количество обслуживающего персонала: 1 – 2
9. Время наладки на один из типоразмеров профиля, не более - 15 мин

**1. Разматыватель рулонного металла - RS-7**

- Скорость подачи, не более -30 м/мин  
Режим работы - автоматический, ручной, реверс  
Установленная мощность, не более 5,5 кВт  
Грузоподъемность, не более 7000 кг  
Габариты (ДхШхВ), не более 1355х1000х1600 мм  
Диапазон разжима сегментов вала - 480 мм...610 мм  
Привод разжима сегментов вала -Ручной винт-гайка  
Масса, не более - 1200 кг

**2. Машина правильная приводная 19-ти валковая.**

- Предназначена для правки рулонной кривизны металла в продольном направлении и для получения улучшенных параметров плоскостности.  
Ширина ленты - 200-850 мм.  
Габариты (ДхШхВ), не более - 2000х1000х1300 мм  
Направляющий стол  
Валы подачи - 2 шт.  
Валы правильные с шестеренчатым приводом - 19 шт.  
Установленная мощность, не более 5,5 кВт  
Штанга контроля скорости подачи ленты - есть  
Масса, не более -1650 кг.



### 3. Прокатный стан

- Направляющий стол с автоматическим отрезным ножом для смены материала.
  - Блок прессов для предварительного вырубания ленты. Позиционируются по ширине профиля одновременно с настройкой типоразмера исходной ленты.
  - Штамповый инструмент для надреза «Кассет» - левый, правый
  - Штамповый инструмент для надреза «Линейной панели» - левый, правый
  - Штамповый инструмент для надреза «Угловых кассет» - левый, правый
  - Штамповый инструмент для вырубания отв.  $\varnothing 5\text{мм}$  2 шт.
  - Привод прессов - гидравлический
- Ролформинг (устройство профилирования) с перемещаемой кареткой и ручным приводом перемещения.  
Основной привод движения - сервопривод.  
Регулировка ширины шва между панелями осуществляется блоком регулировки в ручную.  
Габариты (ДхШхВ), не более - 10300x1400x1400 мм  
Масса, не более - 5000 кг  
Установленная мощность, не более - 5,5 кВт  
Скорость проката, не более - 20 м/мин  
Количество клетей - 16  
Материал роликов - сталь 40Х / сталь 45 (с термообработкой)  
Устройство позиционного переключения типоразмеров  
Модуль нанесения защитной пленки  
Нож отрезной ручной дисковый.  
Устройство смачивания листа - отключаемое.



### 4. Модуль отреза и загиба

- Тип привода - гидравлический
- Период резки и загиба - 2 сек.
- Отрезной нож - универсальный
- Блок загиба - 2 полки одновременно
- Сменные матрицы для загиба полок - 3 комплекта

Гидравлическая система - "Pneumax" (Италия )

Установленная мощность, не более - 7,5 кВт

Объем резервуара, не более - 100 л.

Рабочее давление в системе, не более - 12 МПа

Габариты (ДхШхВ), не более - 800х700х600 мм

Масса, не более - 150 кг

### **5. Стол приёмный**

Тип - рольганг

Установленная мощность, не более - 0,75 кВт

Габариты (ДхШхВ), не более - 3000х850х865 мм

Длина принимаемого изделия - 500....3000 мм

Автоматическая укладка -нет

Масса, не более - 130 кг.

### **6. Автоматическая система управления (АСУ)**

Контроллер - "DeltaElectronics"

Сервопривод - "DeltaElectronics"

Управляемые параметры :

- скорость проката, количество-длина изделий,
- регулировка пауз технологического цикла,
- производственное задание .
- выбор типа изделий.

Индикация - основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках

Бессрочный архив заданий