

МАШИНА ПРАВИЛЬНАЯ ПРИВОДНАЯ 19-ТИ ВАЛКОВАЯ

Данное устройство предназначено для выравнивания рулонной кривизны и снятия внутренних напряжений листового или рулонного металла.

Применяемый металл:

Сталь 08 ПС (ХП), 08 Ю по ГОСТ 14918-80; прокат листовой по ГОСТ Р 52246-2004; марки проката 200- 280, 320 по ГОСТ Р 52246-2004; масса цинкового покрытия 100...275 г/м²; предел текучести 200...350 Н/мм²; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003.

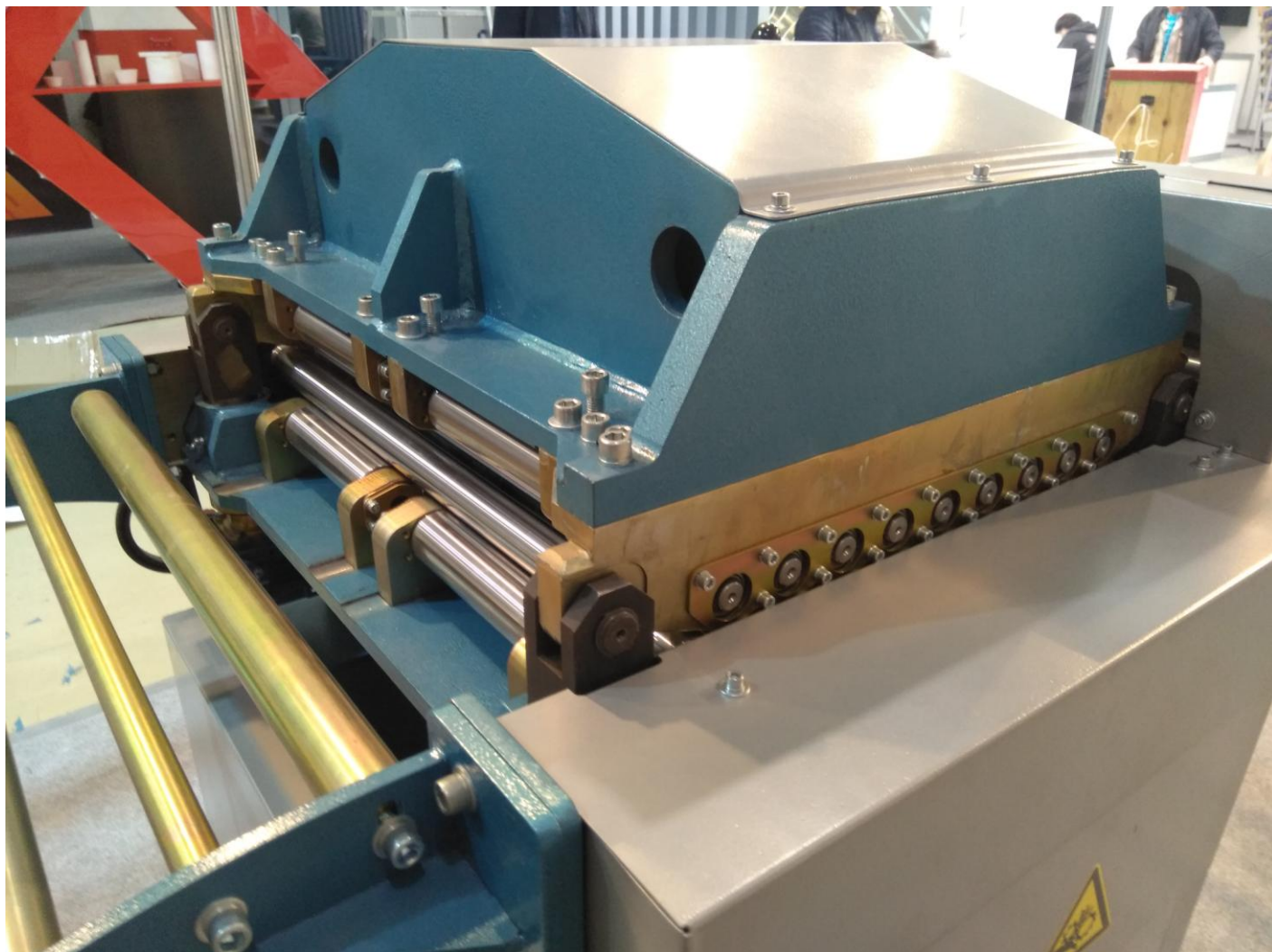
**Параметры обрабатываемого металла (рулона):**

- ширина исходного листа – 200 - 625 +5 мм;

-толщина исходного металла – 0,42,0 мм

Состав:

1. Станина с электроприводом на виброопорах.
2. Пара приводных подающих валков с ручным механизмом разведения.
3. Нижняя плита с 10-ю правильными валками и двумя поддерживающими блоками контр валков.
4. Верхняя плита с 9-ю правильными валками и двумя поддерживающими блоками контр валков.
5. Два ручных привода с индикаторами для регулировки сведения верхних правильных валков по отношению к нижним. Схема правки - "клиновья".
6. Направляющий стол с регулируемыи направляющими.
7. Выходной поддерживающий ленту рольганг.
8. Электрошкаф управления с частотно регулируемым приводом .
9. Управляющая приводом штанга для работы в составе линии (управление приводом по петле провисания ленты)

**Техническое описание Оборудования:**

1.1 Габариты (ДхШхВ)	1800x1300x1400 мм
1.2 Масса, не более кг.	2000
1.3 Количество правых валов шт.	19 (с термообработкой)
1.4 Диаметр правых валов мм	40
1.5 Система контр валков	есть
1.6 Количество подающих валов шт.	2
1.7 Скорость подачи, не более м/мин.	25
1.8 Установленная мощность, не более кВт	5,5
1.9 Плоскостность листа на 1 м.п. по ГОСТ 19904-90	«Особо высокая»

Режимы работы:

Автоматический - от штанги управления.
Ручной - от кнопок. Вперед, назад, аварийный стоп.