

Автономное устройство нанесения текстуры "Брашированное дерево "

Автономное устройство нанесения тиснения рисунка " брашированное дерево" позволяет методом холодной накатки формировать 3 - D рисунок на тонколистовую рулонную сталь с полимерным покрытием. Предусмотрена накатка на металлическую ленту с нанесённой защитной пленкой.

Устройство устанавливается перед любой линией сайдинга, линией доборных элементов, штакетника, так же возможно прокатывать штучные заготовки в ручном режиме, рабочая зона до 420 мм.

Применяемый металл:

Прокат тонколистовой холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий (ЛКПОЦ), в рулонах, ГОСТ Р 52146-2003, толщиной 0,35-0,50 мм.

Основа:

- Оцинкованная сталь группы Ю,ХП, ПК – по ГОСТ 14918-80, или
- Оцинкованный прокат марок, 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.

Состав устройства:

- Заправочный направляющий стол - регулируемый
- Приводной блок накатки ленты с парой рабочих валов для нанесения тиснения.
- Выходной поддерживающий стол.
- Станина с электроприводом на колесном ходу для перемещения устройства .
- Электрошкаф управления.
- Штанга управления приводом.

Скорость накатки - 8 - 24 м/мин (регулируемая)

Привод - асинхронный, частотно-регулируемый

Привод валов - цепной и шестеренчатый.

Установленная мощность мотор-редуктора - 4 кВт

Формующие ролики - термоупрочнение HRC 56-58 ед.

Индикаторы сведения валов (2 штуки) с метрической шкалой

Режим заправки рулона - ручной

Ширина рабочей зоны до 420 мм

Габаритные размеры (LxVxH) - 1500 x900x1500 мм

Масса - 450 кг

Режимы работы

Заправочный - работа привода от нажатия кнопок

Реверсивный - работа привода от нажатия кнопок

Автоматический - работа привода по положению управляющей штанги (по провисанию петли металла)