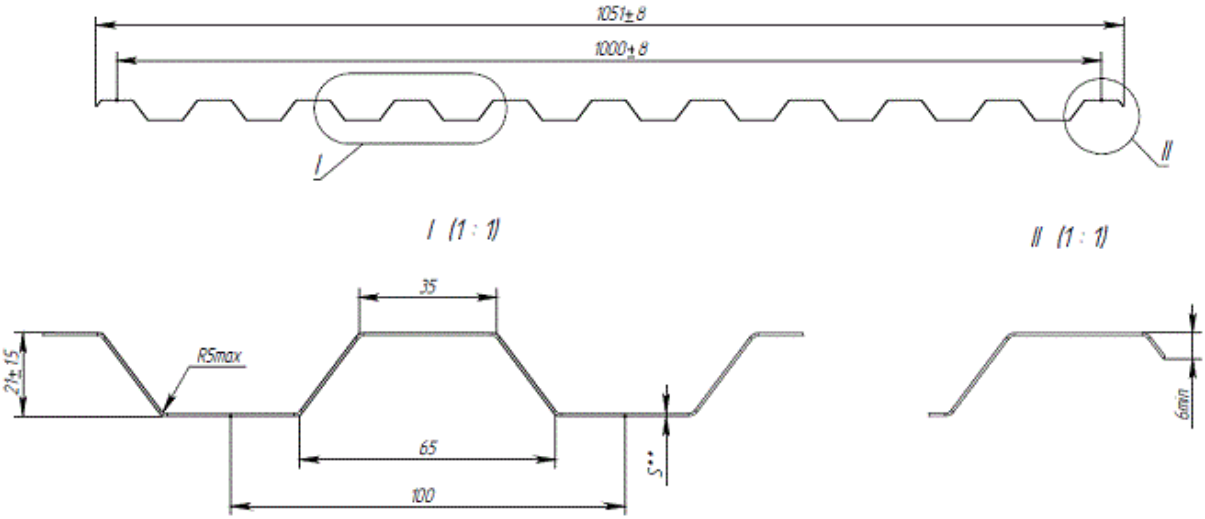
БОРА ОБОРУДОВАНИЕ
Производственное предприятие ГК "БОРА"
Адрес: г. Москва 125373, Походный проезд, д. 14, офис 200
Тел./факс: +7(495) 640 21 99, +7(495) 640 22 07
E-mail: boracom2012@mail.ru
www.boracom.ru

## линия для производства профнастила С-21 "Стандарт"

**Область применения:**
Автоматизированная линия позволяет методом холодной прокатки формировать профилированный настил из тонколистовой рулонной оцинкованной стали и стали с полимерным покрытием

**Применяемый металл:**
Прокат тонколистовой холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий (ЛКПОЦ), в рулонах, ГОСТ Р 52146-2003.
Оцинкованная сталь группы ХП, ПК – по ГОСТ 14918-80, или
Оцинкованный прокат марок, 220, 250, 280, 320, 350 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 металла: 0,4-0,7мм

**эскиз профиля:**



**Автоматический разматыватель рулонов - «RS-7M»**
**(приводной , консольный)**
Тип - Консольный с приставной опорой, с ручным разжимом лопастей
Вес - 1050 кг
Грузоподъёмность - 7000 кг
Принцип разжима лопастей разматывателя - Ручной через привод « винт гайка»
Ограничения хода разжима - 480-610 мм

Привод разматывателя рулонов - Асинхронный, частотно-регулируемый инвертором «Веспер»
Мощность привода разматывателя - 7,5 кВт
Скорость размотки металла - 50 м/мин
Ширина разматываемого рулона(заготовки) - 1250+7 мм
Внутренний диаметр рулона - 480-600 мм
Наружный диаметр рулона - 1500 мм
Режим работы - автоматический
Слежение за петлей - Выносная штанга
Аварийный датчик отключения линии при натяжении петли - Концевой выключатель
Габаритные размеры (LxBxH) - 2300x1160x1700 мм
Возможность реверсивного вращения - предусмотрено
Количество лопастей хобота разматывателя - 3

**Стан профилегибочный С-21**
Режим заправки рулона - ручной
Ширина рабочей зоны - 1250 мм
Направляющий стол - регулируемый, с тремя не приводными входными валками
Производительность - 32 м/мин
Привод - асинхронный, частотно-регулируемый
Установленная мощность мотор-редукторов - 15 кВт
Приводные валы - все нижние
Привод валов - цепной
Количество клетей - 25 шт
Диаметр валов - 92 мм
Материал формующих роликов - Сталь 40Х ГОСТ 4543-71 термоупрочненные
Точность по длине профилей - ± 1-2 мм
Датчик движения ленты - круговой импульсный энкодер «ЛИР»
Управление - программируемый контроллер
Габаритные размеры (LxBxH) - 15500x1800x1550 мм
Масса - 9000 кг
Трос-Stop, с кнопкой Stop - Аварийный
Гильотина профильная электромеханическая
Установленная мощность, не менее - 2,2 кВт
Материал ножей гильотины - ХВГ, Х12М Закалка 57…60 HRC

**АСУ( автоматизированная система управления)**
Архив заданий - бессрочный
Режимы работы
Ручной - Работа приводов от нажатия кнопок

Полуавтоматический - Работа привода гильотины от нажатия кнопки, остальные в автоматическом режиме.
Автоматический - Работа приводов по программе контроллера
Режим смены материала - Остановка линии и отрезка металла для безотходной смены материала
Аварийный режим - Остановка линии без сброса программы при выходе из строя или сбое в работе разматывателя, укладчика или гильотины.
Суммарный счетчик всего прокатанного металла
Точность отрезки готовых листов - ±1-2 мм
Количество программируемых позиций (длина-количество) - 16 шт
Панель управления - Сенсорная 10", многофункциональная «Delta Electronics»
Электрошкаф - RITTAL
Контроллер и частотные привода - «Delta Electronics»

**Автоматический укладчик готовых панелей**
Система управления укладчиком - Программируемый контроллер
Привод приемных лап«SITI» - 2,2 кВт
Режим работы - Автоматический, Ручной - кнопочный
Датчики слежения за положением приемных лап - Бесконтактные индуктивные
Длина укладчика - 6 п.м.
Приемные телеги - Выкат телеги вбок (вперед по ходу проката)

---

Дополнительные опции и приспособления можно выбрать в разделе "Дополнительное оборудование" на сайте ***www.boracom.ru*** или связаться со специалистом компании по телефонам: +7(495) 640 21 99, +7(495) 640 22 07