

Оборудование для производства профилей фасадных систем

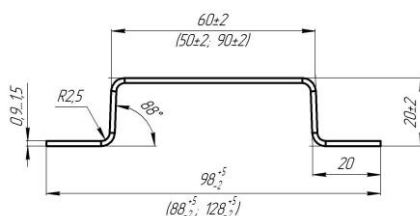
Назначение оборудования

Профилегибочное оборудование предназначено для производства металлических холодногнутых профилей устройства фасадных систем зданий из тонколистовой оцинкованной стали толщиной от 0,9 до 1,5 мм методом холодного профилирования.

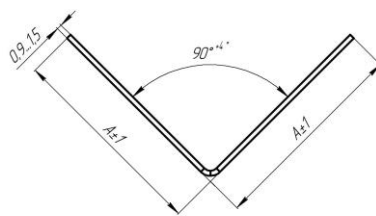
Сырье для производства

оцинкованная сталь в рулонах (ГОСТ 14918), ширина ленты от 56 мм.

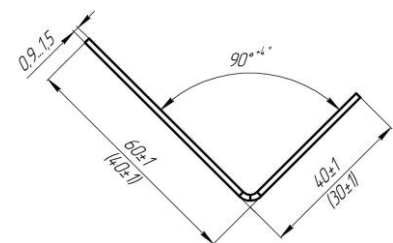
Получаемые профили



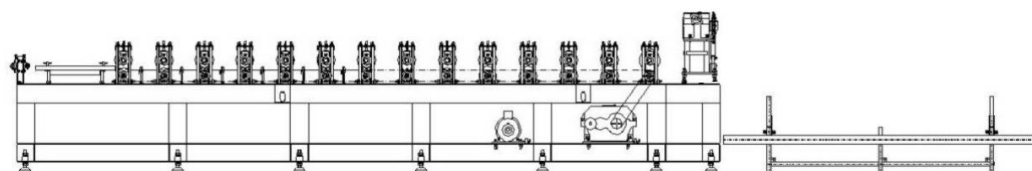
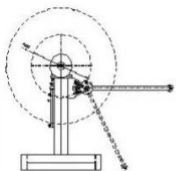
Шляпный омега-профиль



Равнополочный уголок
A = 60...30 мм



Неравнополочный уголок



Состав линии:

- 1) размотчик рулона консольный;
- 2) стан прокатный;
- 3) просечные электромеханические ножницы;
- 4) приемный стол;
- 5) система автоматического управления (Siemens).

Общие технические характеристики оборудования

Установленная мощность, кВт	от 12
Габариты линии, мм	ок 12000x1060x1960
Толщина ленты, мм	от 0,9 до 1,5
Ширина исходного рулона, мм	от 56
Скорость прокатки, м/мин	до 30
Масса линии, кг	ок. 4 500
Обслуживающий персонал, чел	1 оператор



Разматыватель рулона консольный

Предназначен для непрерывной подачи ленты из рулона в прокатный стан. Согласование скорости подачи материала со скоростью работы прокатного стана обеспечивается независимой системой управления и оптическим механизмом контроля петли.

Количество лопастей, шт	3
Установленная мощность, кВт	3,0
Осевая нагрузка, кг	до 4 000
Мах. ширина рулона, мм	520
Внутренний диаметр рулона, мм	min max
	480 620
Наружный диаметр рулона, мм	до 1500
Толщина металла в рулоне, мм	0,4..1,5
Линейная скорость на d=500мм до, м/мин	34



Стан прокатный

Предназначен для профилирования гладкой полосы металла до получения требуемой геометрии профиля. Прокатный стан состоит из заправочной клетки, рабочих прокатных клетей и электропривода. На раму прокатного стана устанавливаются ножницы.

Количество клетей, шт	от 11
Установленная мощность, кВт	2x3,0
Ширина заготовки, мм	56-116
Толщина, мм	0,9-1,5
Скорость прокатки, м/с	0,3
Масса, кг	ок. 2 500



Настройка стана по ширине уголка производится вращением специальной рукоятки, которая сводит или раздвигает заправочные направляющие на требуемую ширину штрипса.

Для переналадки стана шляпного профиля на другой типоразмер требуется заменить проставочные втулки на каждой клетке. Тем самым, сдвигаются или раздвигаются ролики для профилирования верхней полки профиля. Время на такую переналадку требуется до 2 чел/час.



Ножницы просечные

Предназначены для резки готового профиля. Установлены на раме прокатного стана перед приемным столом. Отходы просечки при рубе падают вниз.

Максимальная толщина металла, мм	1,5
Цикл реза, сек	2
Установленная мощность, кВт	3,0
Ход ножа, мм	70



Система автоматического управления предназначена для управления всеми агрегатами линии. Она выполнена исключительно на базе комплектующих европейских производителей, контроллер – Siemens.

Цены на автоматические линии для производства деталей фасадных систем, руб

Наименование оборудования	Стоимость оборудования, руб
Автоматическая линия с быстрой переналадкой (заменой полуколец, 2чел/час) для производства шляпного омега профиля 50x20мм .. 90x20мм	1 690 000
Автоматическая линия с быстрой переналадкой (сдвиг направляющих и упоров, 0,5чел/час) для производства <u>равнополочного</u> уголка 25x25 .. 60x60 мм	1 740 000
Автоматическая линия с быстрой переналадкой (сдвиг направляющих и упоров, 0,5чел/час) для производства <u>неравнополочного</u> уголка 30x40 .. 40x60 мм	2 070 000

Срок изготовления оборудования – от 2 мес;
Пуско-наладочные работы входят в стоимость оборудования;
Гарантия на оборудование – 3 года;
Условия оплаты – 30% аванс, 70% по факту приемки.