

Оборудование для производства кабельных лотков (кабельных каналов)

Назначение оборудования

Автоматическая линия предназначена для изготовления стальных холодногнутых металлических кабельных лотков методом непрерывного профилирования из оцинкованной или холоднокатаной стали марки 08ПС толщиной 0,7-0,9 мм.

Внимание! Автоматическая линия для производства кабельных каналов изготавливается на основании Технического задания Заказчика.

Сырье для производства

- рулонная оцинкованная сталь ХП по ГОСТ 14918-80 ОН, БТ;

Технические характеристики оборудования

Режим работы линии	Автоматизированный
Установленная мощность, кВт	12,0
Габариты оборудования, мм	Ок 15400x1300x1640
Толщина ленты, мм	0,70 - 0,90
Ширина исходного рулона, мм	от 288 до 528
Скорость прокатки, м/мин	до 21,6
Кол-во рабочих клетей	20
Масса линии, кг	ок 8 500
Обслуживающий персонал, чел	Оператор и подсобный рабочий

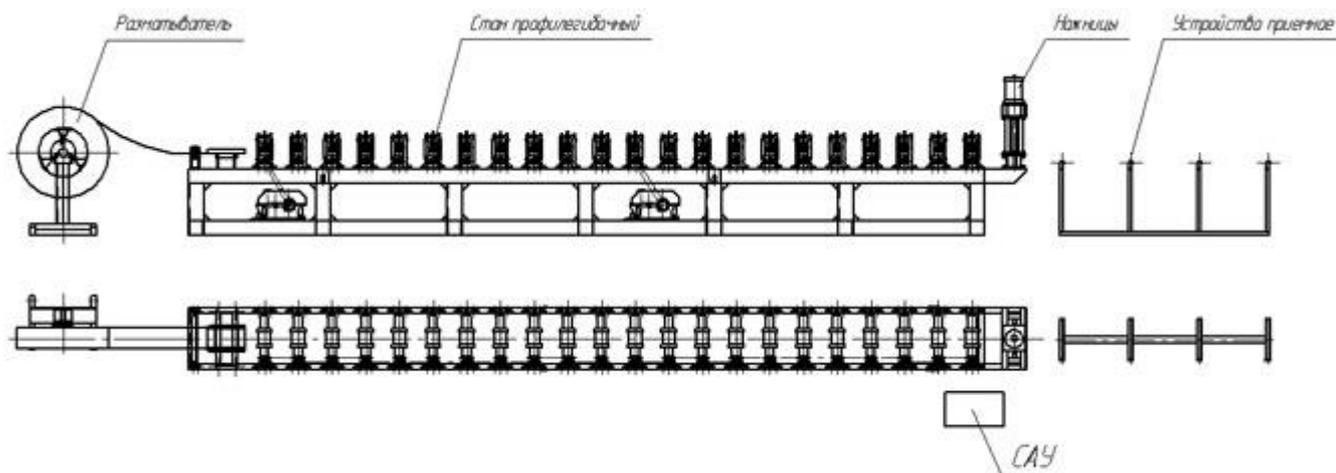
Система автоматического управления

Оборудование укомплектовано системой автоматического управления (сенсорный экран, контроллер Siemens, стойка RITTAL, все комплектующие - Европейские), предназначенной для управления заданиями и автоматизации процесса профилирования и резки готовой продукции.

САУ обеспечивает:

- точность реза по длине ± 1 мм на 6м профиля;
- плавный пуск-стоп приводов линии (без пробуксовок);
- высокую производительность;
- долговечность эксплуатации.





Состав линии:

- 1) разматыватель рулона консольный;
- 2) стан прокатный с переналадкой;
- 3) Ножницы электромеханические;
- 4) приемное устройство;
- 5) САУ (система автоматического управления).

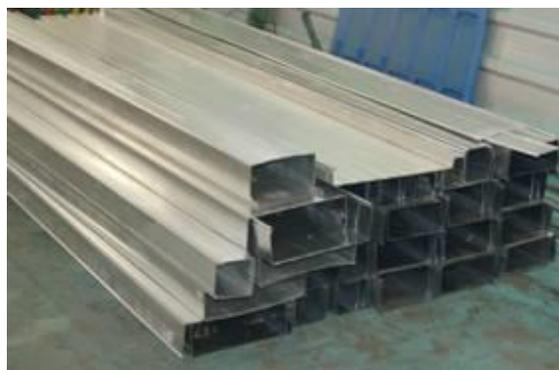
Трудоемкость переналадки прокатного стана с одного профиля на другой (методом замены проставочных полуколец) – 4 чел/час;

Варианты установки ножниц: в начале прокатного стана или в конце.

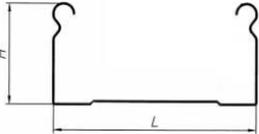
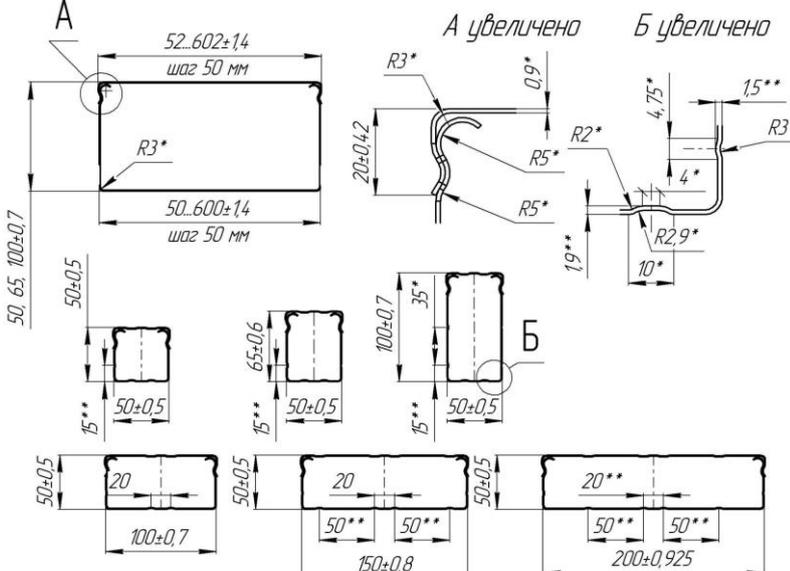
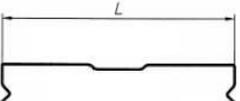
Если ножницы установлены в начале прокатного стана, то замена ножей для резки разных типоразмеров профилей не требуется. Гладкая полоса, подаваемая с размотчика рулона, рубится на мерные заготовки, которые последовательно профилируются в прокатном стане. В этом случае возможно небольшое "распушение" готового профиля на краях.

Если ножницы устанавливаются в конце прокатного стана, то режется уже готовый профиль. В этом случае "распушение" на краях отсутствует, но для изготовления разных типоразмеров требуется замена ножей. Трудоемкость переналадки ножниц с одного профиля на другой (замена ножей) – 3 чел/час;

Кабельный короб предназначен для прокладки проводов напряжением до 1000В при открытых электропроводках и открытой прокладке кабельных линий. Представляет цельный прокатанный профиль с "замком" для фиксации крышки. Благодаря соответствующему профилированию крышки и основания кабель-канала, они просто и надежно фиксируются между собой без использования дополнительных крепежных элементов.



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:
 Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48,
 Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
 Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40,
 Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
 Единый адрес: zop@nt-rt.ru
 Веб-сайт: lizpo.nt-rt.ru

Наименование	Производимый профиль	Стоимость линии, руб
Автоматическая линия с переналадкой для 9 типоразмеров кабельных лотков $L = 100, 150, 200, 300 \text{ мм}$ $H = 50, 100 \text{ мм}$		2 740 000
Автоматическая линия с переналадкой для 36 типоразмеров кабельных лотков		3 180 000
Автоматическая линия для производства крышки кабельного лотка с переналадкой по длине		2 450 000

Условия оплаты оборудования: **30% - предоплата, 70% - по факту приемки;**
 Пуско-наладочные работы и обучение персонала: **входят в стоимость оборудования;**
 Бесплатная гарантия на оборудование: **3 года.**