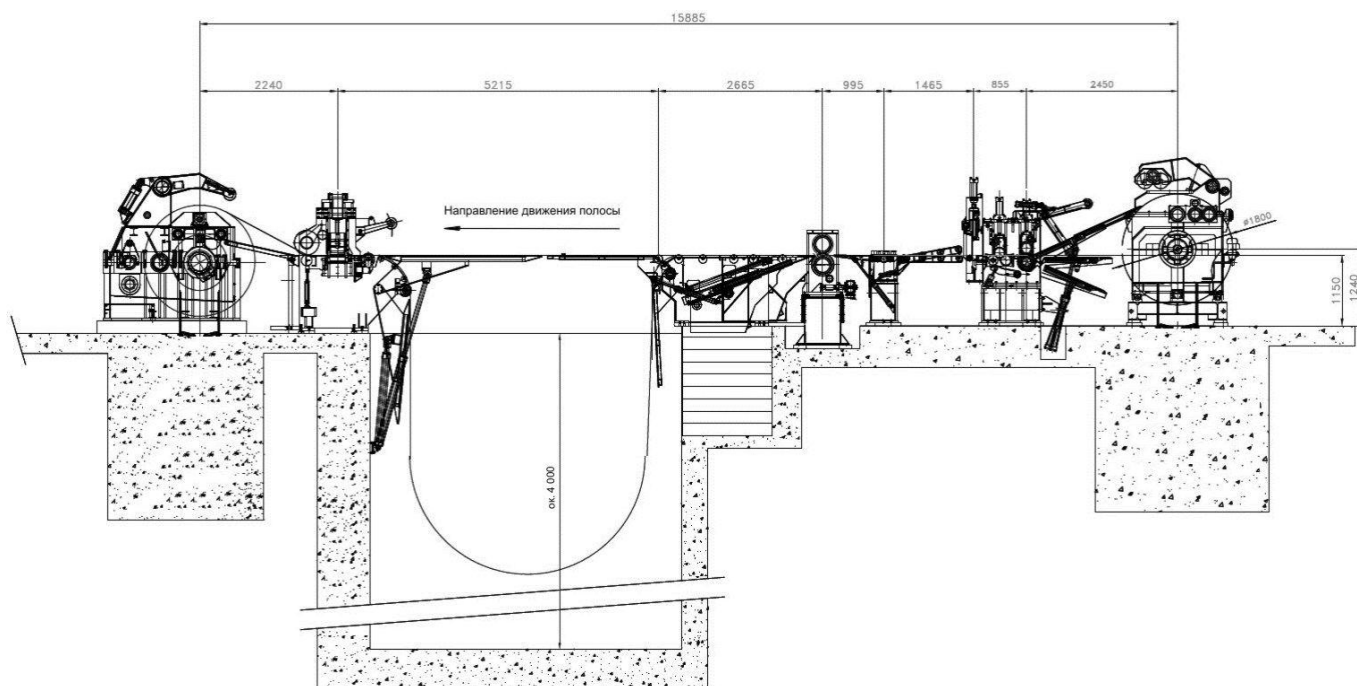


Линия продольной резки рулонного металла

Назначение линии

Линия автоматической продольной резки предназначена для резки рулонного металлопроката по ГОСТ 19904-80 с максимальной разрывной прочностью до 450 МПа и толщиной от 0,4 до 2,0мм на ленты заданной ширины с намоткой в рулоны.



Требования к материалу заготовки

Исходный материал	сталь х/к оцинкованная по ГОСТ 14918 с требованием к сортаменту по ГОСТ19904
Временное сопротивление разрыву, МПа	до 450
Толщина, мм	0,4..2,0
Ширина исходного рулона, мм	1250
Наружный диаметр исходного рулона, мм	до 1400
Внутренний диаметр рулона, мм	500..600
Масса исходного рулона, кг	до 10 000
Минимальная ширина ленты после разрезки, мм	60
Минимальные боковые кромки после разрезки, мм	10
Внутренний диаметр рулона после разрезки, мм	600
Точность получаемой заготовки по ширине, мм	±0,20

Технические характеристики линии

Режим набора ножей и разделителей лент	Ручной
Скорость резки, м/мин	Переменная, до 30
Количество резов тах	12
Габариты линии(LxBxH). ориентировочно, мм	18000x7000x2650
Масса линии, кг	ок. 36 000
Установленная мощность, кВт	ок.70
Напряжение питания, В	380
Обслуживающий персонал, чел	3

Состав линии:

1. Разматыватель рулона консольный с передвижной загрузочной тележкой. Тележка оборудована подъемной платформой с гидравлическим приводом. Барабан разматывателя - 4-х лепестковый, привод разжима - ручной.
2. Кромкоотгибатель - служит для безопасной заправки начала ленты из рулона в ножницы дисковые.
3. Ножницы гильотинные поперечной резки с электроприводом.
4. Дисковые ножницы продольной резки. Ножевые валы изготовлены из стали 40Х или из стали 45 с термической обработкой рабочих поверхностей. Ножи изготавливают из стали 6ХВ2С с термической обработкой. При наборе ножи фиксируют на валу двумя шлицевыми гайками.
5. Кромконаматыватель (2 шт) - предназначен для намотки боковых кромок (отхода).
6. Петлеобразователь - предназначен для создания компенсационной петли. Привод подъема и опускания стола - электрический. Контроль петли осуществляется визуально.
7. Устройство натяжное - обеспечивает натяжение ленты перед намоткой ее на барабан наматывателя. Плита прижимная при помощи гидроцилиндров осуществляет прижим войлока к заготовке.
8. Наматыватель консольный с разделителем лент и разгрузочной телегой. Барабан наматывателя - 5-ти лепестковый. Привод разжима ручной. В двух сегментах установлены зажимные губки. Разделитель лент служит для ориентирования и разделения порезанных лент. Подъем и опускание разделителя осуществляется с помощью гидроцилиндра. Телега передвижная разгрузочная служит для съема порезанных штрипс с барабана наматывателя. Привод телеги – гидравлический.
9. Маслостанция обеспечивает работу гидравлического оборудования линии.
10. Устройство электрическое - система управления и электрооборудование линии, которые обеспечивают работу в наладочном и автоматическом режимах.

Стоимость оборудования:

1. Стоимость линии продольной резки (с НДС) - 11'840'000 руб;
2. Комплект дисковых ножей, втулки ножевого блока, втулки разделителей лент, диски разделительные – от 700'000 рублей (на карту раскроя Заказчика);
3. Стоимость пуско-наладочных работ – 250'000 руб.

В стоимость поставки оборудования входят паспорта на линию, строительное задание, обучение персонала Заказчика, погрузка в автомобильный транспорт Заказчика.

Срок изготовления оборудования – от 7 мес;
Срок исполнения пуско-наладочных работ – до 1 мес.

Условия оплаты:

за оборудование: 40% предоплата, 40% - равными долями в течение срока изготовления, 20% - по факту приемки.

за пуско-наладочные работы: 100% предоплаты.

Гарантия на оборудование – 1 год.

