

Оборудование для производства шпалерных столбов для садов и виноградников

Оборудование предназначено для изготовления шпалерных стоек промежуточных и концевых для устройства садов и виноградников. По сравнению с бетонными шпалерными столбами, стойки из оцинковки толщиной до 2 мм обладают массой достоинств, среди которых: низкая стоимость, недорогая и простая транспортная логистика, низкие затраты на монтаж, высокая нагрузочная способность, низкие эксплуатационные затраты.

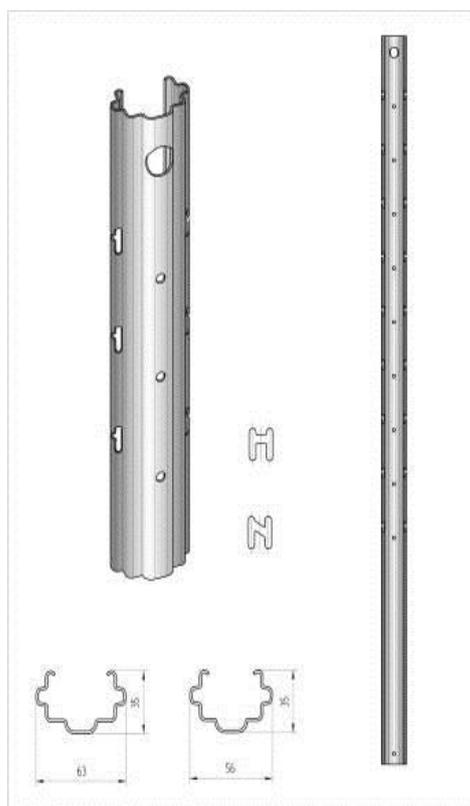
Для производства шпалерных столбов из оцинкованного металла мы предлагаем штамповочно-профилировочный комплекс оборудования, состоящий из прокатных станков для профилирования стоек и штампового оборудования для устройства отверстий в стойках.

Станки позволяют производить шпалерные стойки следующей геометрии:

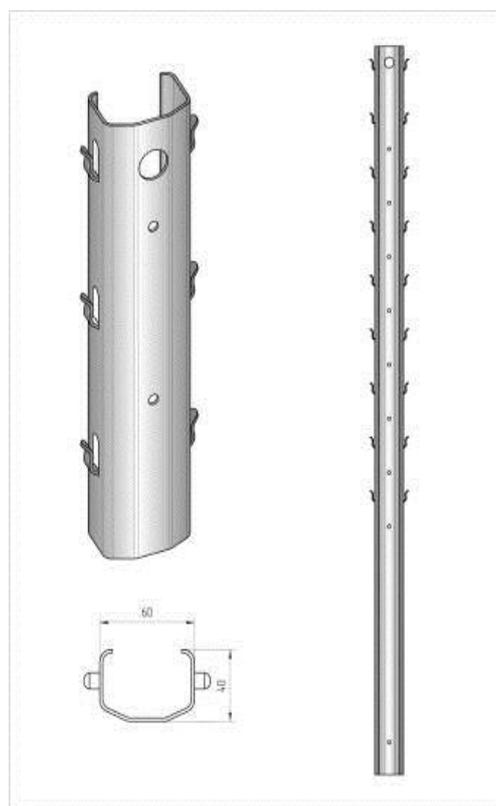
- Промежуточная опора 35x63x1,5 мм;
- Промежуточная опора 35x56x1,5 мм;
- Концевая опора 40x60x2,0;

Сырье для производства - оцинкованная рулонная сталь сталь 08пс по ГОСТ 9045-80, 1 класса покрытия 275 г/м.кв. и толщиной цинкового покрытия 19-26 мкм по ГОСТ 14918-80.

Промежуточные опоры



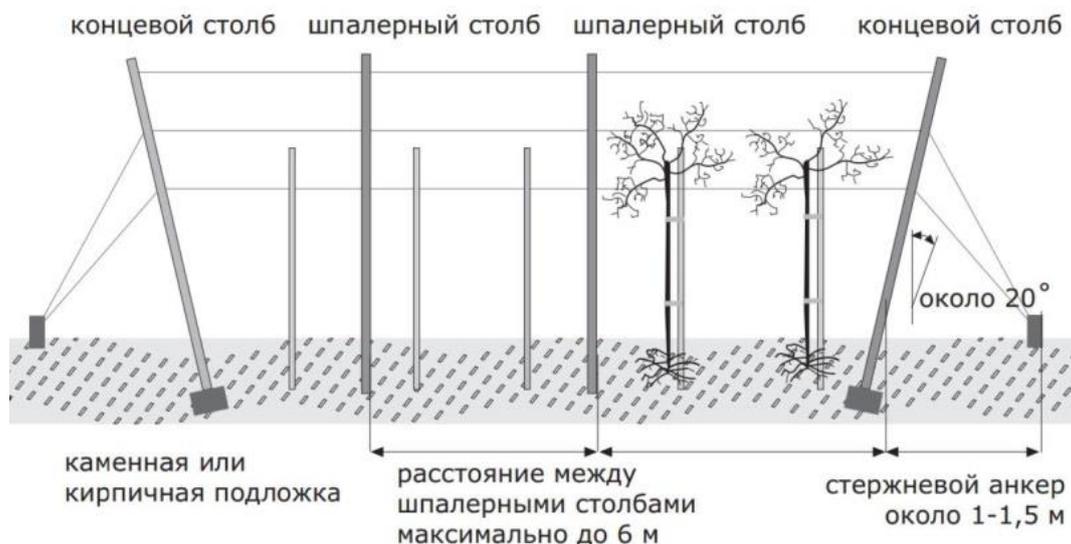
Концевая опора



Сечение профиля, его конфигурация, толщина металла и покрытие рассчитаны из условий восприятия нагрузок ветровых и от растительности в различных климатических условиях.

Рекомендуемая глубина монтажа шпалерной опоры, мм

Длина опоры, мм	1800	2000	2250	2500	2750	3000	3500
Глубина опоры, мм	500	550	600	700	750	900	950



Срок эксплуатации опор определяется толщиной цинкового покрытия из расчета 1мк в год, т.е. не менее 20 лет.

Состав штамповочно-профилировочной линии для производства промежуточных опор 35x63x1,5мм и 35x56x1,5 мм:

- подающая система (размотчик с заправкой и прижимом полосы);
- перфорационно-подающая система в составе:
 - а) подающая машина;
 - б) перфорационная система + комплект штампов;
 - в) гидростанция;
- петельный компенсатор;
- профилегибочный стан с комплектом роликов для 2-го профиля;
- отрезная машина + комплект блоков ножей;
- разгружающий конвейер 6м (опция);
- гидростанция для отрезной машины и разгружающего конвейера;
- система автоматического управления (САУ);

Стоимость линии - 6 900 000 руб;

Аванс - 30%;

Гарантия - 3 года;

Состав штамповочно-профилировочной линии для производства крайней опоры 40х60х2,0мм:

- правильно-подающая система:
 - а) разматыватель;
 - б) заправочно-правильная машина;
- петельный компенсатор;
- перфорационно-подающая система:
 - а) подающая машина (компьютер);
 - б) перфорационная система с комплектом штампов;
 - в) гидростанция;
- петельный компенсатор;
- профилирующий стан;
- система автоматического управления (САУ);
- отрезная машина;
- разгружающий конвейер 6м (опция);
- гидростанция для отрезной машины и разгружающего конвейера;

Стоимость линии - 6 250 000 руб;

Аванс - 30%;

Гарантия - 3 года;