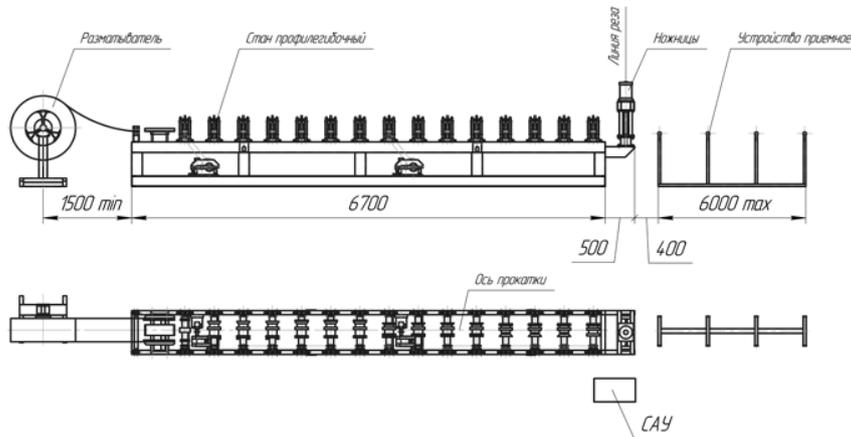


## Автоматические линии для производства штакетных ограждений (заборов из штакетника)

### Назначение оборудования

Профилегибочное оборудование предназначено для производства металлических профилей для штакетных ограждений методом холодного профилирования из оцинкованной стали с лакокрасочным декоративно-защитным покрытием по ГОСТ 30246-94.



### Состав линии:

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



### Общие технические характеристики

оборудования Габариты линии, мм	от 12000x1000x1240
Толщина ленты, мм	0,40 - 0,50
Исходный рулон, ширина ленты, мм	от 120
Скорость прокатки, м/мин	до 40
Кол-во рабочих клеток	от 14
Мощность привода стана, кВт	от 5,5
Масса линии, кг	от 5 000



### Разматыватель рулона консольный

Подает ленту из рулона в прокатный стан. Оборудован собственной системой управления и механизмом контроля петли между размотчиком и станом.

Установленная мощность, кВт	1,5	
Осевая нагрузка, кг	до 1 000	
Мах. ширина рулона, мм	150	
Внутренний диаметр рулона, мм	min	590
	max	610
Наружный диаметр рулона, мм	До 1100	
Толщина металла в рулоне, мм	0,4..1,5	



### Стан прокатный

Из гладкой полосы последовательно профилирует необходимую конфигурацию профиля. На одной раме установлены заправочная проводка, рабочие клетки, электрический привод и ножницы.

Количество клеток, шт	от 14
Установленная мощность, кВт	5,5
Скорость прокатки, м/мин	до 40
Масса, кг	ок. 4 000



### Ножницы просечные

Предназначены для резки готового профилированного листа. Установлены на раме прокатного стана перед приемным столом.

Максимальная толщина металла, мм	1,0
Установленная мощность, кВт	5,5
Ширина реза, мм	до 150
Масса, кг	ок. 400



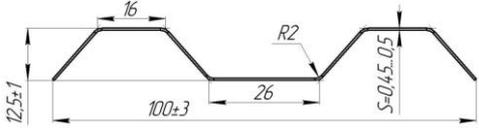
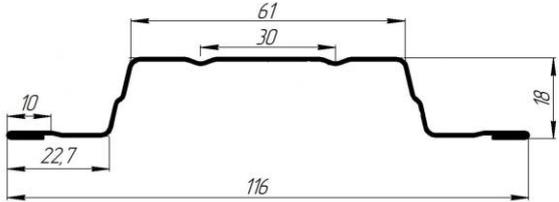
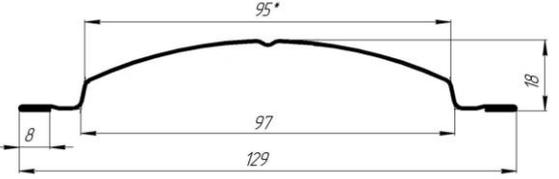
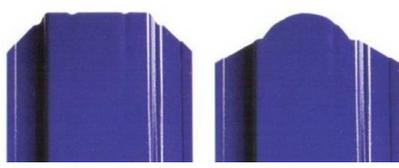
В базовую комплектацию линии входят ножницы с фигурными ножами на один вид реза. Возможна установка в линию ножниц в сборе (или сменных блоков фигурных ножей на существующие ножницы) для других видов реза.



**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 штакетника, руб

	Вид профиля	Цена, руб (с НДС)
<p>Штакетник для забора (с одинарным креплением) скорость до 40 п.м./мин</p>		1 490 000
<p>Штакетник для забора (аналог BARRERA classic) с ножницами для одного вида фигурного реза скорость до 40 п.м./мин</p>		1 590 000
<p>Штакетник для забора (радиусный) с ножницами для одного вида фигурного реза скорость до 40 п.м./мин</p>		1 650 000
<p>Ножницы в сборе с фигурными ножами на один вид реза (переналадка линии на другой вид реза - замена ножниц целиком)</p>		230 000
<p>Сменный блок фигурных ножей на один вид реза (переналадка линии на другой вид реза - замена блока ножей в ножницах)</p>		150 000

Срок изготовления линий: от 2,0 мес;

Условия оплаты: 10% - предоплата, 90% - по факту изготовления;

Гарантия на оборудование: 3 года

## Автоматическая линия для производства штакетных ограждений (аналог английского забора “Клевер”)

### Назначение оборудования

Автоматическая линия предназначена для изготовления штакетных ограждений методом холодного профилирования из черного или оцинкованного металлопроката толщиной 1,5-2,0мм. Профиль, получаемый на линии, является аналогом профиля английского забора “Клевер-W”.

### Поставщики сырья

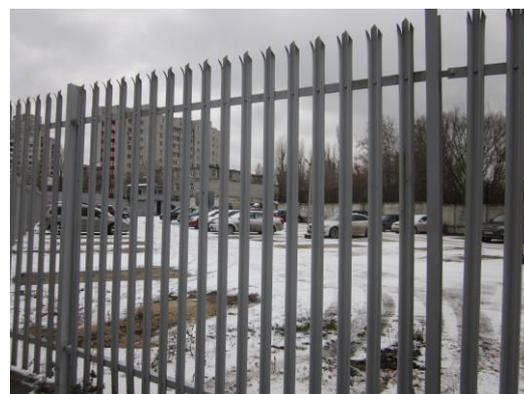
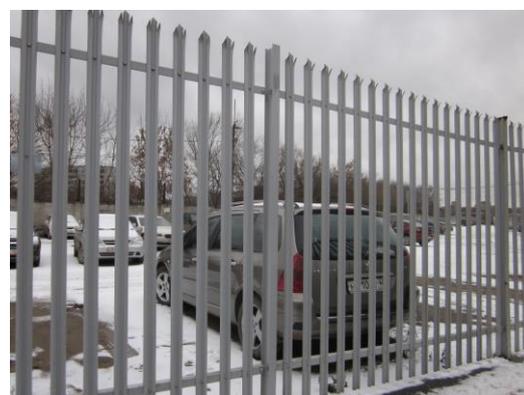
ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат» (г. Липецк)  
 ОАО «Северсталь» (г.Череповец)  
 ОАО «ИСПАТ КарМет» (г. Караганда, Казахстан)  
 ОАО "Магнитогорский металлургический комбинат" (г.Магнитогорск)

### Возможные наконечники забора

1. Штакет (прямой рез);
2. Пика (заостренный наконечник);
3. Клевер (трезубец);
4. Купол (полусфера).



Штакет Пика Клевер Купол



### Общие технические характеристики оборудования

Габариты линии, мм	от 12000x1000x1240
Толщина ленты, мм	1,5–2,0
Ширина ленты, мм	100
Скорость прокатки макс., м/мин	20
Кол-во рабочих клеток	14
Установленная мощность линии, кВт	30
Масса линии, кг	ок 7 000

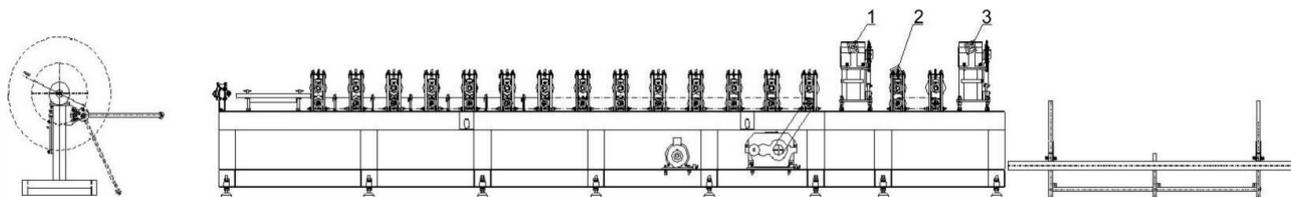


Рис 1. Эскиз линии для производства штакетника (общая длина – не менее 15м)

#### Состав линии:

- 1) Разматыватель рулона консольный, г/п 5тн;
- 2) Стан прокатный, 14 клетей, 15кВт, скорость прокатки - 24 м/мин;
- 3) Ножницы гидравлические просечные (Рис.1, поз.1), усилие реза – 20т, со сменными кассетами (для “Штакет”, фигурного реза “Пики” и “Купола”);
- 4) Толкающие клетки (Рис.1, поз. 2);
- 5) Пресс для продольной просечки и отгиба “Клевер” (Рис.1, поз. 3);
- 6) Гидростанция (на ножницы и пресс), 15 кВт;
- 7) Стол приемный;
- 8) Система автоматического управления.

По желанию Заказчика, ножницы могут комплектоваться сменными кассетами для прямого и фигурного реза наконечника штакетного профиля забора. Время установки сменных ножей – ок. 15 мин.

Пресс для изготовления наконечника “Клевер” (Рис.1, поз. 3) служит для продольной просечки и отгиба трезубца. Для выполнения этой операции необходима кассета с ножами для реза “Пика”.

#### Цены на автоматические линии для производства штакетника, руб

	Вид профиля	Цена, руб (с НДС)
Штакетник для забора (аналог Клевер-W) с прямым резом		3 980 000
Сменные кассеты на один вид торца (сменные ножи)		+ 70 000

Срок изготовления линий: **от 3,0 мес;**

Условия оплаты: **30% - предоплата, 70% - по факту изготовления;**

Гарантия на оборудование: **3 года**