

Оборудование для производства стоек забора (заборных столбов).  
Техническое описание.

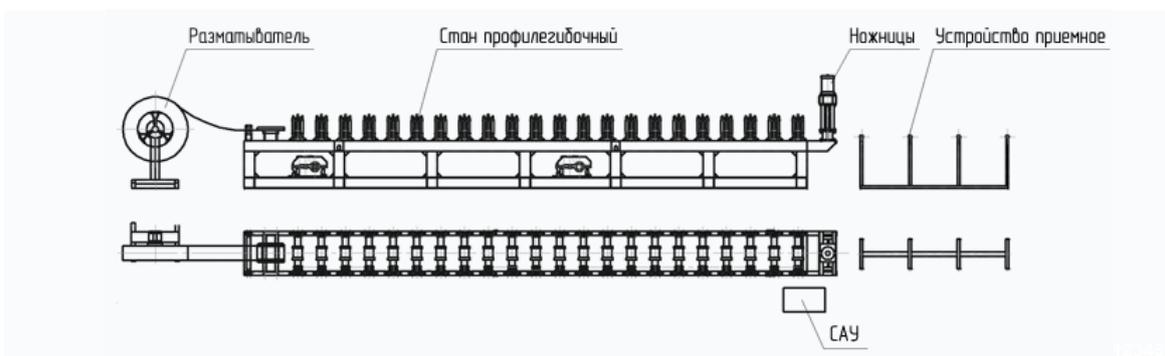


По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:  
Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90,  
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, 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](mailto:zop@nt-rt.ru)  
Веб-сайт: [lizpo.nt-rt.ru](http://lizpo.nt-rt.ru)

Автоматическая линия предназначена для изготовления прямоугольных металлических стоек размером 20x20мм, 20x40мм, 40x40мм, 50x50мм, 60x40мм, 60x60мм для забора методом непрерывного профилирования из оцинкованной стали толщиной 1,2-2,0 мм.

## Общие технические характеристики



### Состав линии

1. Разматыватель рулона консольный РК-4 (до 4 тн, 600 мм);
2. Стан прокатный, 22 клетки, калильный инструмент, с комплектом втулок на несколько типоразмеров трубы;
3. Ножницы электромеханические (фреза);
4. Приемное устройство;
5. Автоматическая система управления

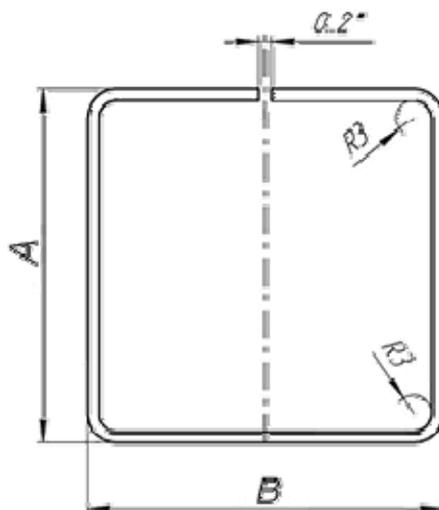
### Технические параметры

- Режим работы линии — Автоматизированный
- Скорость прокатки — до 18 м/мин
- Установленная мощность — 21 кВт
- Габариты — 15 400 мм x 1 300 мм x 1 640 мм
- Количество рабочих клеток — от 18
- Масса линии — ок. 8 500 кг
- Обслуживающий персонал, чел — 1

### Обрабатываемый материал

- Оцинкованная сталь ХП по ГОСТ 14918-80 ОН, БТ;
- Толщина ленты — от 1,2 до 2 мм
- Ширина исходного рулона — от 80 до 240 мм

## Производимый профиль



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

Переналадка прокатного стана осуществляется заменой проставочных втулок-полуколец на каждый типоразмер трубы. Для качественного профилирования (чтобы концы трубы замкнулись и трубу не перекручивало) диапазоны толщин для каждого типоразмера трубы следующие:

Размер трубы А x В, мм	Диапазон толщин на каждый типоразмер, мм
20 x 20	от 1,00 до 1,2
20 x 40	от 1,21 до 1,4
40 x 40	от 1,41 до 1,6
50 x 50	от 1,61 до 1,8
60 x 40	от 1,81 до 2,0
60 x 60	

С прокатным станом поставляется 30 комплектов проставочных втулок (5 диапазонов толщин на 6 типоразмеров трубы). Трудоемкость переналадки прокатного стана с одного профиля на другой (методом замены проставочных полуколец) – 4 чел/час.

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](mailto:zop@nt-rt.ru)  
Веб-сайт: [lizpo.nt-rt.ru](http://lizpo.nt-rt.ru)