

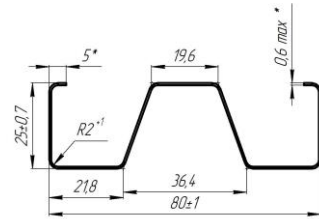
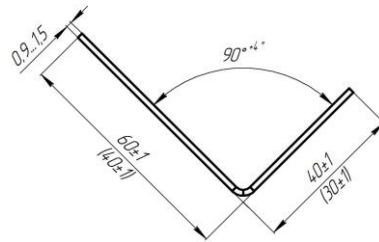
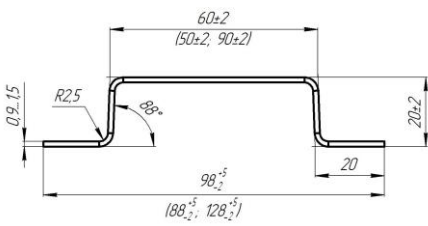


Оборудование для производства профилей фасадных систем

Назначение оборудования

Профилегибочное оборудование предназначено для производства металлических холодногнутых профилей устройства фасадных систем зданий из тонколистовой оцинкованной стали толщиной от 0,9 до 1,5мм методом холодного профилирования.

Эскизы профилей фасадной системы



Длина развертки 166 мм.

Рис 3. М-Профиль

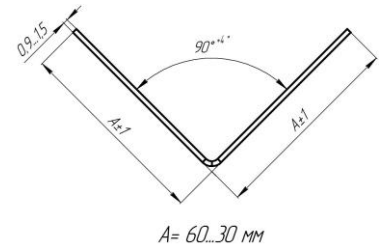
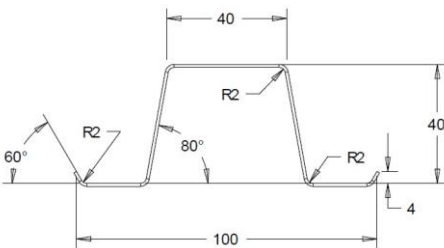


Рис 1. Шляпный омега-профиль

**Рис 2. Равнополочный и
неравнополочный уголок**

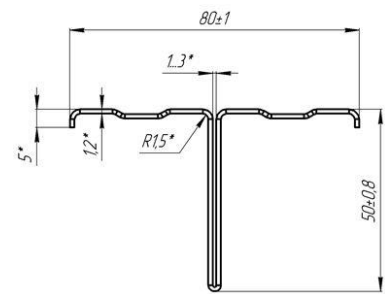
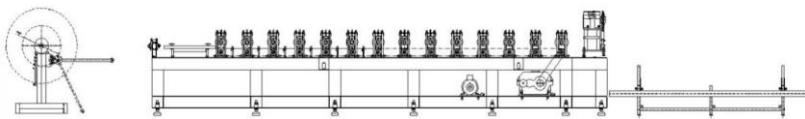


Рис 4. Профиль "Тавр"

Состав линии



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



Общие технические характеристики оборудования

Установленная мощность, кВт	от 12
Габариты линии, мм	ок. 12000x1060x1960
Толщина ленты, мм	от 0,9 до 1,5
Ширина исходного рулона, мм	от 56
Скорость прокатки, м/мин	до 30
Масса линии, кг	ок. 4 500
Обслуживающий персонал, чел	1 оператор



Разматыватель рулона консольный

Предназначен для непрерывной подачи ленты из рулона в прокатный стан. Согласование скорости подачи материала со скоростью работы прокатного стана обеспечивается независимой системой управления и оптическим механизмом контроля петли.

Количество лопастей, шт	3	
Установленная мощность, кВт	3,0	
Осевая нагрузка, кг	до 4 000	
Мах. ширина рулона, мм	520	
Внутренний диаметр рулона, мм	min	480
	max	620
Наружный диаметр рулона, мм	до 1500	
Толщина металла в рулоне, мм	0,4..1,5	
Линейная скорость на d=500мм до, м/мин	34	

В зависимости от ширины штрипса, линия может комплектоваться одним из нескольких видов размотчиков.



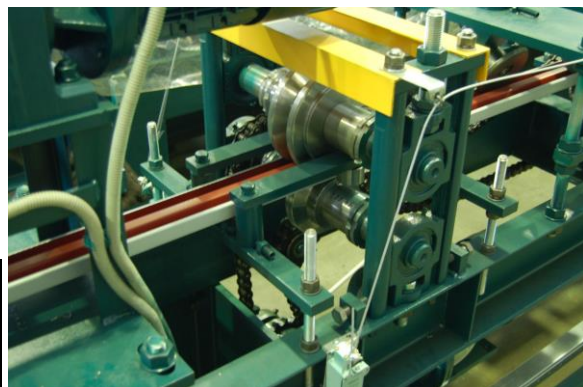
Стан прокатный

Предназначен для профилирования гладкой полосы металла до получения требуемой геометрии профиля. Прокатный стан состоит из заправочной клетки, рабочих прокатных клеток и электропривода. На раму прокатного стана устанавливаются ножницы.

Количество клеток, шт	от 11
Установленная мощность, кВт	2х3,0
Ширина заготовки, мм	56-116
Толщина, мм	0,9-1,5
Скорость прокатки, м/с	0,3
Масса, кг	от 2 500

Настройка стана равнополочного уголка по ширине производится смещением заправочной клетки, которая сводит или раздвигает заправочные направляющие на требуемую ширину штрипса.

В связи с особенностью профиля, прокатные станы для неравнополочного уголка, таврика и шляпного профиля изготавливаются для одного вида профиля (без возможности переналадки на другой вид профиля).





Ножницы электромеханические

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

Максимальная толщина металла, мм	1,5
Цикл реза, сек	2
Установленная мощность, кВт	3,0
Ход ножа, мм	70



Система автоматического управления предназначена для управления всеми агрегатами линии. Она выполнена исключительно на базе комплектующих европейских производителей, контроллер – Siemens.

В силовой части и электронике отсутствуют китайские комплектующие.



Цены на автоматические линии для производства деталей фасадных систем, руб

Наименование оборудования	Стоимость, руб
Автоматическая линия для производства равнополочного уголка , 25x25...60x60 мм (с быстрой переналадкой), толщина до 1,2мм	2 190 000
Автоматическая линия для производства неравнополочного уголка (один типоразмер, производительность с порезкой 30п.м./мин), толщина до 1,2мм	1 740 000
Автоматическая линия для производства шляпного омега профиля (один типоразмер, производит. с порезкой 30п.м./мин), толщ. до 0,9мм	1 470 000
Автоматическая линия для производства шляпного омега профиля (один типоразмер, производит. с порезкой 30п.м./мин), толщина до 1,2мм	1 790 000
Автоматическая линия для производства М-профиля (производительность с порезкой 30п.м./мин), до 0,7мм	1 680 000
Автоматическая линия для производства Т-профиля ("Тавр") (один типоразмер, производительность с порезкой 30п.м./мин), до 1,2мм	2 060 000

Цены на дополнительное оборудование (опции):

Гидравлический разжим барабана для консольного разматывателя – **290 000 руб**;
Колеса на разматыватель (для установки его на рельсы) - **69 000 руб**.

Срок изготовления оборудования – от 2 мес;

Гарантия на оборудование – 3 года (гарантия дается на все узлы и агрегаты, в т.ч. подшипники, двигатели, редукторы и пр. доставка з/ч - за наш счет);

Пуско-наладочные работы и обучение - входят в стоимость оборудования (в т.ч. проезд и проживание);

Условия оплаты: 10% - предоплата, 90% - по факту приемки оборудования в Липецке.