

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://lepta.nt-rt.ru> || эл. почта: etp@nt-rt.ru

Линия для производства одного вида профиля ГКЛ модель АЛЕ-60*27

Технические характеристики

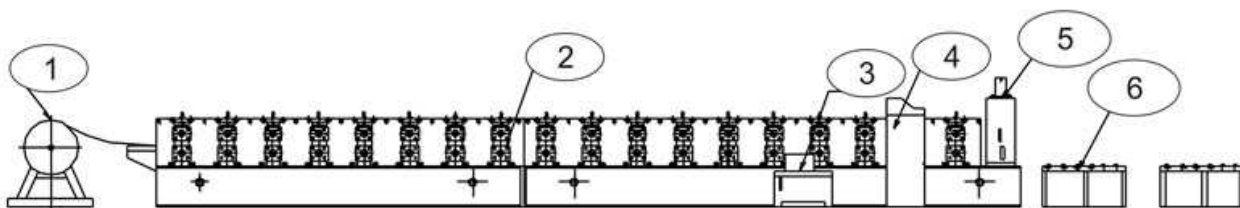


Линия для производства одного вида профиля ГКЛ модель АЛЕ-60*27

Технический проект

Принципиальная схема линии

1. Размотчик;
2. Профилировщик;
3. Гидравлическая станция;
4. АСУ (Автоматическая система управления);
5. Гильотина фигурная.



Краткое описание линии

- Профилируются один вид профиля на одной линии. Автоматический режим работы, контроль длины и количества профилей;
- Эта линия состоит из: консольного размотчика, приемного стола с регулируемыми направляющими, профилирующего стана, гидравлической летающей фигурной гильотины, шкафа управления и гидравлической системы;
- Имеются мотор-редуктор и цепной привод, точный и надежный контроль скоростей, длины и местоположения, режим работы безостановочный.

Технические параметры

- Размеры профиля (см. чертеж);
- Толщина заготовки 0.4 мм – 0.8 мм;
- Длина листа по требованию;

- Максимальная скорость до 25 м/мин;
- Общая мощность 7 кВт;
- Количество формирующих валов до 13 пар.

Состав линии:

- Механический разматыватель;
- Профилировщик (состоит из двигателя, редуктора, хромированные ступицы, хромированные стойки и формирующие хромированные вальцы; имеются цепной привод, редуктор);
- Гидравлическая фигурная гильотина (после ввода параметров профиля на PLC через сенсорный дисплей, гильотина срабатывает в нужном месте).

Параметры механического разматывателя

- Нагрузка до 3 тонн;
- Ширина заготовки до 300 мм;
- Внутренний диаметр рулона – $\phi 550$ мм~ $\phi 650$ мм;
- Внешний диаметр рулона – $\phi 1500$ мм.

Параметры профилировщика

- Количество формирующих валов до 13 пар;
- Скорость до 25 м/мин;
- Толщина 0.4-0.8 мм;
- Материал вальцов 45, после четкой обработки, покрытие хромом;
- Диаметр валов 50 мм;
- Мощность главного двигателя 4 кВт.

Параметры гидравлической фигурной гильотины

- Толщина материала 1.2 мм;
- Эффективная ширина реза до 100 мм;
- Гильотина летающая для безостановочной работы.

Система управления

В системе установлены: преобразователь, PLC сенсорный и дисплей, который обеспечивает оборудованию надежную и безопасную работу.

Гидравлическая система

Главная функция направлена на гильотину.

Главные параметры гидравлической фигурной гильотины

- Максимальное давление 16 Мра;
- Мощность двигателя 3 кВт.

Точность обработки

Требование к материалу

- Равномерный состав листа равномерность толщины ± 0.2 мм, ширина материала 1 мм, боковая загнутость 2 мм при длине 5 м;
- Не обрабатывать материал с жесткими выпуклыми местами (например, сварочный шов, край от газовой резки) и нержавеющей листы.

Точность профиля

В процессе производства профиля в допустимых пределах, могут возникать изломы или волны по краям профиля, а также допускается саблевидность профиля!

Название	Допуск, мм
Длина реза	± 2
Контроль сечения продукции	крыло ± 1.5 по ширине ± 1.5
Допуск перпендикулярности	± 2
Допуск плоскости	± 2

Комплектация линия

Система управления

- Преобразователь Panasonic;
- Сенсорный дисплей Panasonic;
- PLC Panasonic;
- Электронные детали Panasonic.

Приводные системы

- Главный двигатель;
- Редуктор.

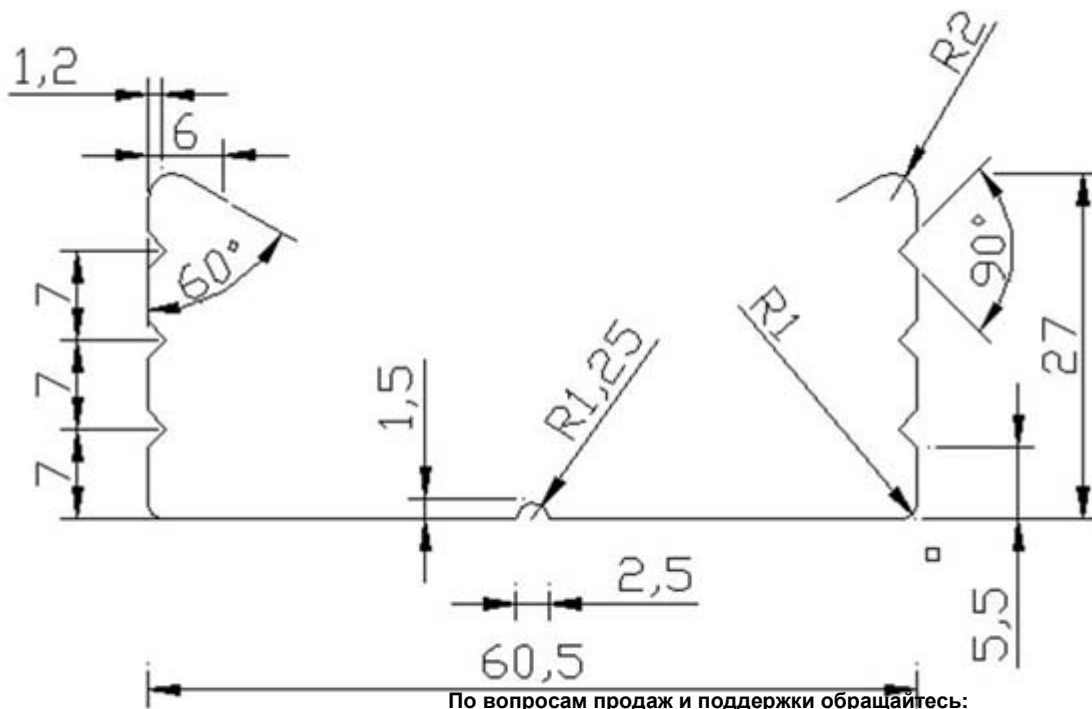
Габариты: 5600*1400*1300 мм.

Вес до 3,5 тонн.

Поставщик оставляет за собой право заменять конфигурации узлов и деталей, необходимых для работоспособности линии, на равноценные.

Кроме того, по вашему желанию любой комплект может быть переформирован (в случае наличия других единиц оборудования на нашем складе).

Чертеж



Архангельск (8182)63-90-72
 Астана +7(7172)727-132
 Белгород (4722)40-23-64
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06
 Ижевск (3412)26-03-58
 Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81
 Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Пермь (342)205-81-47
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Тверь (4822)63-31-35
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)74-02-29
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Ярославль (4852)69-52-93