

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

Автоматический одноуровневый профилировщик модель С10

Технические характеристики

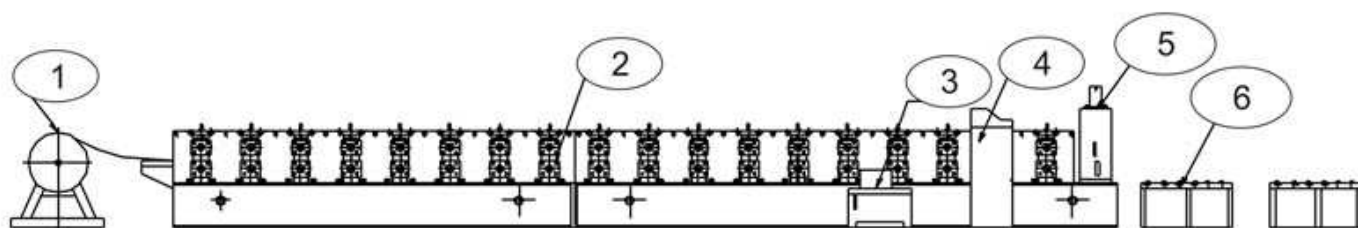


Автоматический одноуровневый профилировщик модель С10

Технический проект

Принципиальная схема линии

1. Размотчик;
2. Профилировщик;
3. Гидравлическая станция;
4. АСУ (Автоматическая система управления);
5. Гильотина фигурная;
6. Автоматический приемный стол готовой продукции.



Краткое описание линии

- В процессе производства используется автоматическое управление, через ввод длины и других параметров, настройка фигурной обрезки и профилирование;
- Линия состоит из: разматывателя, автоматической поперечной резки (роликовый нож) до входа в профилирование, гидравлической фигурной гильотины, одноуровневого прокатного стана, автоматического пневматического укладчика готовой продукции, АСУ автоматической системы управления с PLC, ЖК – контактного дисплея и гидравлической системы;
- На линии установлен: цепной привод, четкий и надежный контроль скоростей, длины и местоположения.

Технические параметры

- Размеры профиля С10 (см. чертеж);
- Толщина заготовки 0.4 мм-0.8 мм;
- Длина профиля – по требованию;
- Максимальная скорость до 10 м/мин;

- Общая мощность 10.25 кВт;
- Количество формирующих валов до 14 пар.

Состав линии

- Механический разматыватель;
- Профилировщик:
 - Прокатный стан состоит из двигателя, редуктора, станины, формирующих валов; имеются цепной привод, редуктор;
 - Перед главной машиной установлен автоматический роликовый нож (для работы без отходов) – мощность привода ножа 0,75 кВт;
 - Для каркаса станины используется двутавровая балка Н-300мм по середине сварены ребра жесткости для укрепления;
- Гидравлическая фигурная гильотина – 4 кВт (После ввода параметров профиля на PLC через сенсорный дисплей, гильотина срабатывает в нужном месте. Материал Ст 12).

Параметры механического разматывателя

- Нагрузка до 5 тонн;
- Ширина заготовки 1250 мм;
- Внутренний диаметр рулона – ф 500 мм - 650 мм;
- Внешний диаметр рулона – ф1500 мм макс.

Параметры профилировщика

- Количество формирующих валов до 14 пар;
- Скорость до 10 м/мин;
- Толщина от 0.4 до 0.8 мм;
- Материал главных формирующих валов 45Х после точной обработки покрытие твердый хром;
- Диаметр вала 80 мм;
- Мощность главного двигателя 5.5 кВт;

Параметры гидравлической фигурной гильотины

- Максимальная толщина резки – 0.8 мм;
- Эффективная ширина резки до 1190 мм;

Автоматический стол (укладчик)

Длина автоматического укладчика – 6 метров.

Система управления

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

Гидравлическая система

Главная функция действует на гильотину.

Главные параметры гидравлической фигурной гильотины

- Максимальное давление 16 Мпа;
- Мощность двигателя 4 кВт.

Точность обработки

Требование к материалу

- Равномерный состав листа равномерность толщины ± 0.2 мм, ширина материала до 1 мм, 2 мм боковая загибность при длине 5 м;

- Не допускать присутствие жесткого выпуклого места (например, сварочный шов, край от газовой резки) и нержавеющей лист.

Точность обработки 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 Mitsubishi;
- PLC Mitsubishi;
- Главные электронные детали Omron.

Приводная система

- Главный двигатель;
- Редуктор.

Габариты: 7000 мм*1700 мм*1800 мм.

Вес до 8 тонн.

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

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