

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

Автоматизированные линии для производства профнастила С8, С10, С18(МП20)R, С21 НС 35, С44, НС60, Н75, «Гофра»

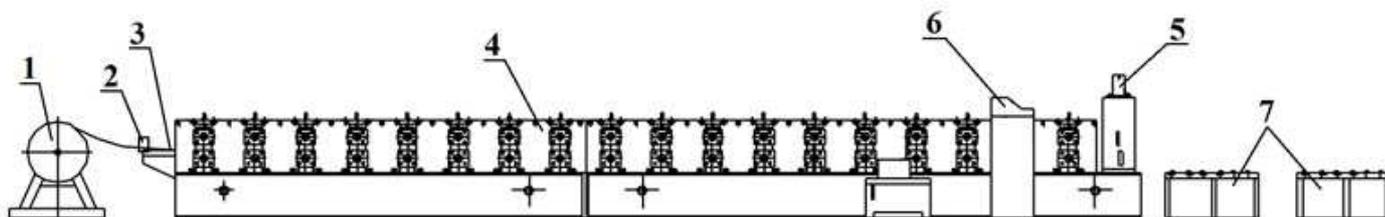
Технические характеристики



Линии предназначены для производства профнастила: С8, С10, С18(МП20)R, С21 НС 35, С44, НС60, Н75, «Гофра» и многое другое (из рулонного окрашенного и не окрашенного металла).

Автоматизированные линии для производства профнастила поставляются в виде агрегатов и узлов, полностью готовых к работе.

Схема линии:



В состав линии входят следующие узлы и агрегаты:

1. Разматыватель бухты металла — механический двухопорный, 5 тонн (заказчик может выбрать любой разматыватель по прайсу);
2. Автоматический роликовый нож — предназначен для резки металла до входа в профилирование для работы без отходов;
3. Входное устройство — выравнивает и задает правильное положение листа;
4. Профилегибочный стан — производит плавную формовку профнастила;
5. Фигурная гильотина с масляной гидростанцией — режет профнастил заданного размера (длина готового листа);
6. Пульт управления линией — PLC дисплей, задает параметры работы линии, длину и количество листов профнастила того или иного цвета и т.д.;
7. Автоматический приемный стол длиной 6 метров — для складирования готовой продукции в паллету.

Характеристики линии (популярные типы профлиста):

Наименование	Высота ребра, мм	Ширина исходного листа, мм	Длина профнастила на выходе, мм	Габариты, мм	Персонал, чел.
C8	8,0	1250	Не ограничена	6500*1550*2000	1-2
C18(МП20)R	18,0 R	1250	Не ограничена	7300*1550*2000	1-2
C21	21	1250	Не ограничена	7300*1550*2000	1-2

Преимущества линии:

- Линии «АЛЕ-технолоджи» выгодно отличаются от большинства видов аналогичного оборудования, представленного сегодня на российском рынке. Мы производим и поставляем нашим клиентам прокатные станы с большим количеством формирующих пар валов. Например, у C8 - четырнадцать пар формирующих валов, у C18 - семнадцать пар формирующих валов и у C21 – двадцать одна формирующая пара валов.;
- Неоспоримое преимущество оборудования «АЛЕ-технолоджи» - это возможность работать с очень тонким металлом, всего от 0,3 мм. Подобные операции невозможно сделать на ограниченных прокатных станах, представленных на рынке профлигбочного оборудования.;
- Автоматические линии для изготовления профнастила снабжены автоматическим укладчиком готовой продукции. Это дает возможность работать без остановки производства, а численность персонала сокращается до одного человека на линии. При этом работники могут сконцентрироваться исключительно на качестве выпускаемой продукции.;
- Линии обеспечены автоматическим роликовым ножом для обрезки листового металла, отделяющего рулоноразматыватель от прокатного стана. Значит, можно работать без остановки и отходов производства, а вашему персоналу не придется обрезать материал вручную после завершения производственной программы.;
- Линии работают от гидравлического привода. В отличие от пневматического или электромеханического он обеспечивает долговечность оборудования и существенно снижает энергопотребление.;
- Круглые направляющие гильотины, направляющие стойки для ступиц, фрезерованные ступицы и формирующие вальцы не покрашены, а покрыты твердым хромом, после чего каждая деталь отполирована.;
- Поэтому, даже после длительной эксплуатации оборудования машина всегда будет иметь безупречный внешний вид.;
- К тому же в наших линиях основная рама - усиленная и полностью фрезерованная для точного размещения профилирующего инструмента.

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